

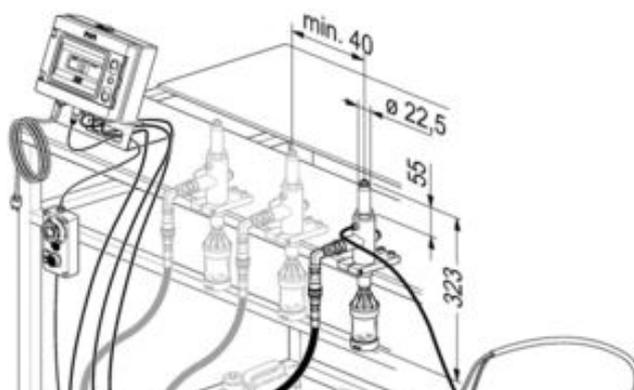
Rivetage multiple avec têtes fixes Rivets Ø 2,4 à 6 mm (Ø6 alu uniquement) mise en place simultanée de plusieurs rivets

Dans cette configuration de machines les têtes de rivetage sont fixes, les rivets sont placés manuellement sur les têtes, les pièces à assembler sont mises en place, et les rivets sont sertis simultanément.

La configuration la plus traditionnelle est une table avec plusieurs têtes placées aux entraxes souhaités. Les têtes peuvent travailler soit en vertical, soit en horizontal, en fonction de la pièce à réaliser.



Le plan de pose des pièces est généralement réalisé au niveau de l'embouchure des têtes. L'entraxe minimum standard entre deux têtes est de 40 mm, avec récupération des queues de rivets dans un réservoir inférieur, ou 65 mm avec un bol de récupération.



MAJ : 02-18
Vérif. : N.P.L
Appr. : C . P

Distribution OPINDUS



Matériel conforme à la législation européenne

OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01

Conception des machines

Les machines traditionnelles sont d'une conception très simples. Elles peuvent être réalisées sans difficulté à partir des différents éléments de base.

Il existe une version 100% pneumatique, ou une version pilotée par un petit automate programmable Siemens.

Version pneumatique simple

Le système de rivetage est composé de deux éléments principaux : une tête et un booster.



La combinaison booster + tête minimise les a-coups au moment de la rupture de la queue du rivet.

Le booster et la tête sont reliés par un flexible hydraulique.

Une alimentation pneumatique dans la tête commande l'éjection de la queue du rivet.

L'automatisme pneumatique à prévoir peut être très simple : une pédale, et un distributeur pour alimenter les boosters ; l'éjection des queues peut être soit liée à la commande, ou temporisée. L'automatisme peut être plus élaboré en fonction de la configuration souhaitée (soufflage additionnel par exemple), et des sécurités souhaitées.

Lorsque les entraxes sont réduits, le bol de récupération est remplacé par un tube rilsan de diamètre intérieur 8 mm qui guide les queues jusqu'à un bac de récupération.

La table support est généralement réalisée en interne.

OPINDUS apporte le support technique souhaité pour ce type de réalisation, si nécessaire.

MAJ : 02-18
Vérif. : N.P.L
Appr. : C . P

Distribution OPINDUS



Matériel conforme à la législation européenne

OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01

Version standard

Dans cette version le cycle est commandé par un petit automate programmable LOGO de SIEMENS qui gère le cycle de rivetage, le comptage des pièces, ...



L'unité de base comprend :

- une tête,
- un booster,
- un groupe pneumatique prévu pour alimenter jusqu'à 5 têtes
- un automate programmable, le boîtier avec bouton d'arrêt d'urgence et bouton d'éjection forcée (en cas de défaut d'éjection du cycle normal), et une pédale.

Pour la réalisation d'une machine à plusieurs têtes, il faut prévoir une unité de base pour le premier rivet, plus une tête et un booster pour les rivets supplémentaires (jusqu'à 5 au total) ; au-delà, il faut prévoir en complément un groupe pneumatique par 5 têtes.

Exemple, matériel à commander pour 8 têtes :

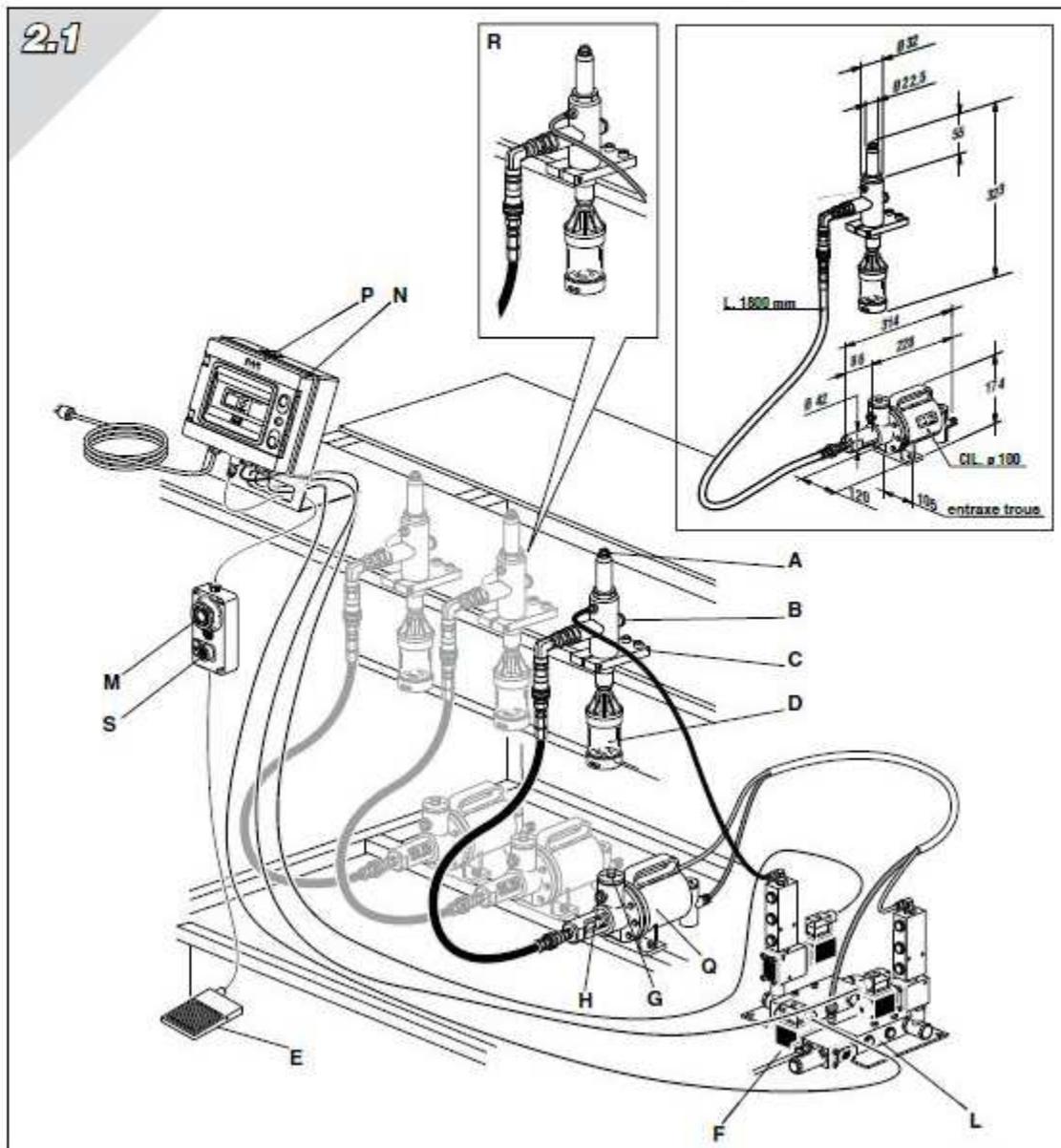
- 1 unité de base,
 - 7 têtes
 - 7 boosters
 - 1 groupe pneumatique
- (ne pas oublier de prévoir en complément les petites fournitures comme flexibles, fil, ...)

Ces éléments standard permettent la réalisation d'un poste de travail.

MAJ : 02-18 Vérif. : N.P.L Appr. : C . P	Distribution OPINDUS	   
Matériel conforme à la législation européenne		
OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01		

Le montage des éléments de base reste simple.

- | | |
|-----------------------------------|---|
| A)..... Buse | L)..... Groupe pneumatique |
| B)..... Bouchon de service | M)..... Bouton d'arrêt d'urgence |
| C)..... Bride de fixation | N)..... Groupe électronique (LOGO) |
| D)..... Bol récupération clous | O)..... Câble d'alimentation électrique sur secteur |
| E)..... Pédale de commande | P)..... Interrupteur général (on/off) |
| F)..... Raccordement air comprimé | Q)..... Booster |
| G)..... Bouchon remplissage huile | R)..... Tête de rivetage |
| H)..... Indicateur niveau d'huile | S)..... Bouton d'aspiration clou |



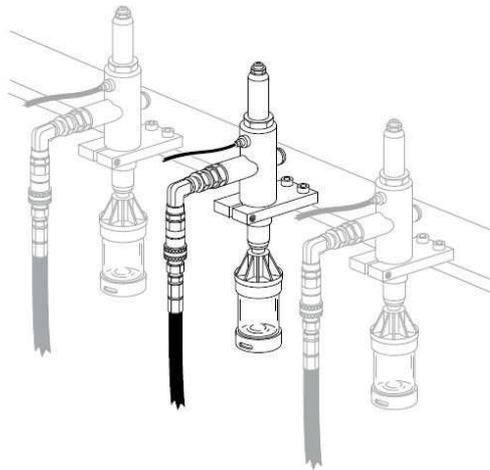
MAJ : 02-18
 Vérif. : N.P.L
 Appr. : C . P

Distribution OPINDUS

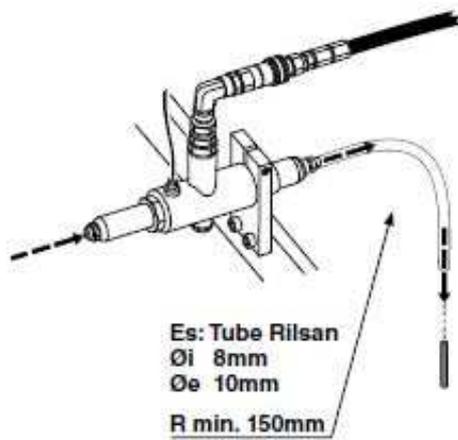


Matériel conforme à la législation européenne

OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01



Montage vertical classique



Montage horizontal

Dans les cas d'entraxes plus réduits, il est possible de réaliser des têtes spéciales



MAJ : 02-18
Vérif. : N.P.L
Appr. : C . P

Distribution OPINDUS



Matériel conforme à la législation européenne

OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01

Rivetage multiple avec têtes fixes et alimentation automatique des rivets

Dans cette configuration il existe deux catégories de machines qui correspondent chacune à une méthode de travail.

Les rivets sont sélectionnés dans un bol vibrant, et ils sont mis en place sur les têtes :
soit par déplacement de la tête sous le distributeur,
soit par mise en place sur les têtes par un robot cartésien.



Prendre contact avec OPINDUS pour toute information complémentaire.

MAJ : 02-18 Vérif. : N.P.L Appr. : C . P	Distribution OPINDUS	CE			
Matériel conforme à la législation européenne					
OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01					