

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

Client : Boscher Volailles

Machine

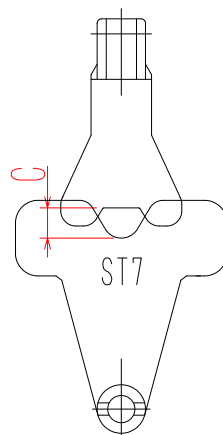
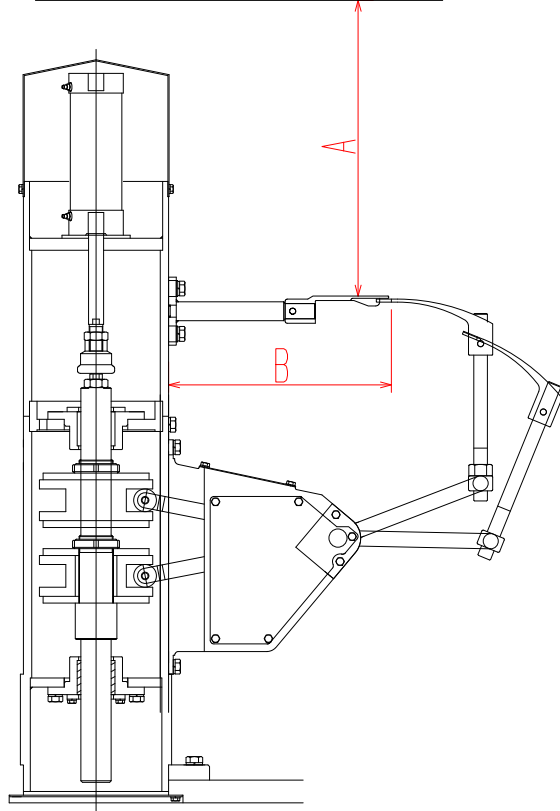
Page	Element a verifier		Remarques	Page	Element a verifier		Remarques
2	Rapport du niveau du MS		2011/11/11	14	ST8. unite de coupe		
3	ST2. Couteau 1			15	ST9. unite de coupe 1		
4	ST2. Couteau 2			16	ST9. unite de coupe 2		
5	ST2. Couteau 3			17	Schema de montage		
6	ST2. Couteau 4			18	ST1. Fermeture des crochets		
7	Transfert de la pince 1			19	ST10. Ouverture des crochets		
8	Transfert de la pince 2			20	Elimination des os		
9	ST6. Mesure			21	Taille des crochets		
10	ST3. unite de coupe			22	Deplacement		
11	ST4. unite de coupe						
12	ST6. unite de coupe						
13	ST7. unite de coupe						

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

Date	Employe
07/02/2022	boscher

## Rapport du niveau du MS

Face inferieure de la base rotative

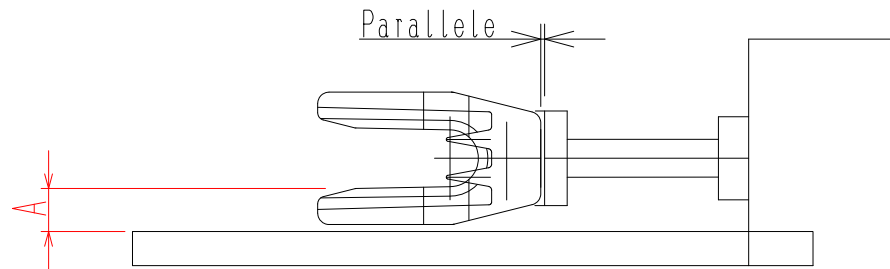


ST.	N° du plan en piece	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Pression du ressort (kg)
ST4	Ressort 5 M01-04142-00	460	280	–	3.5
ST5	Ressort 6 M01-04143-00	415	300	–	1.5
ST6	Ressort 5 M01-04142-00	–	–	10	2.2
ST7	Ressort 5 M01-04142-00	495	–	30	1.5
ST8	Ressort 5 M01-04142-00	465	–	15	3
ST9	Ressort 6 M01-04143-00	450	–	-2	2.9

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST2. Couteau 1

Date	Employe



A : 11 mm

B : 1 mm

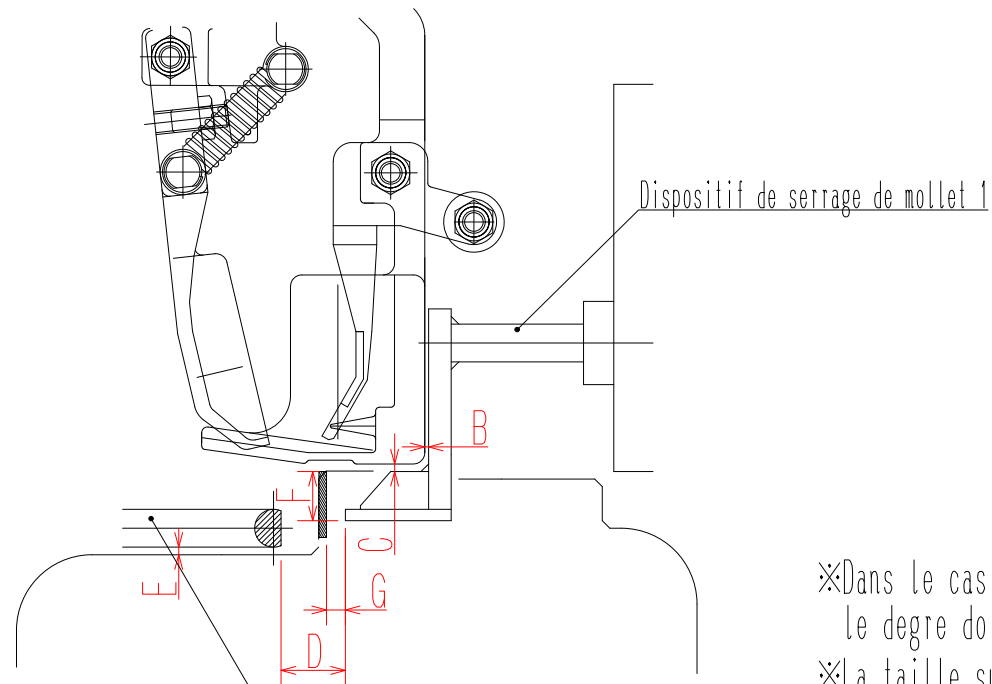
C : 2 mm

D : 17 mm

E : 1 mm

F : 13 mm

G : 4~5 mm



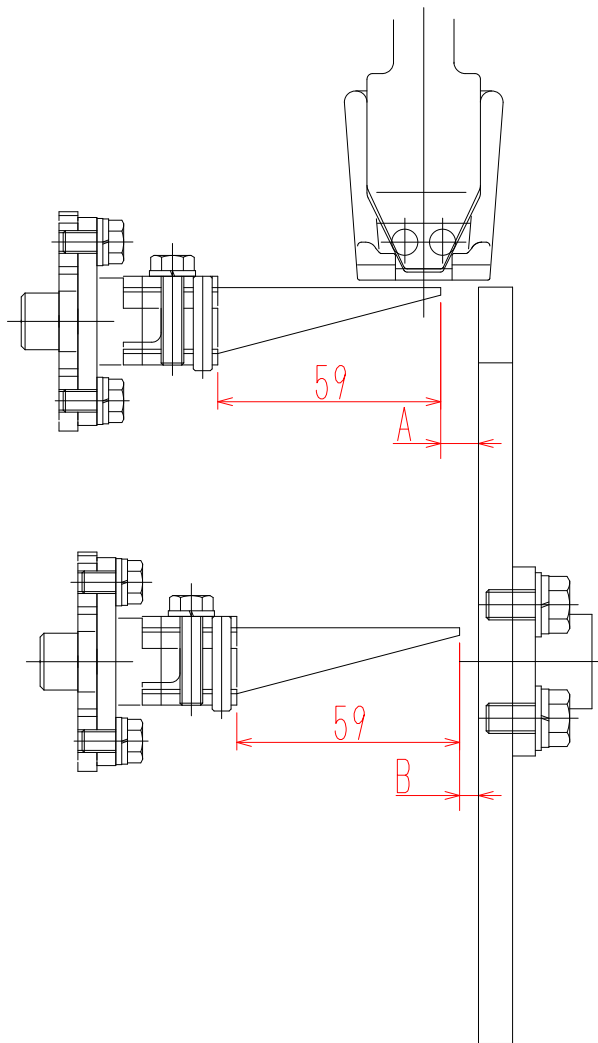
※Dans le cas du cylindre,  
le degre doit etre determine au point maximal d'avance a l'entree d'air.  
※La taille sur les 10 pinces de prehension doit etre verifiee.

R3

## TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

Date	Employe
02/12/19	

### ST2. Couteau 2



Avance de l'outil de coupe lors de la premiere etape

A : 10 mm

Avance de l'outil de coupe lors la deuxieme etape

B : 5 mm

※Dans le cas du cylindre,

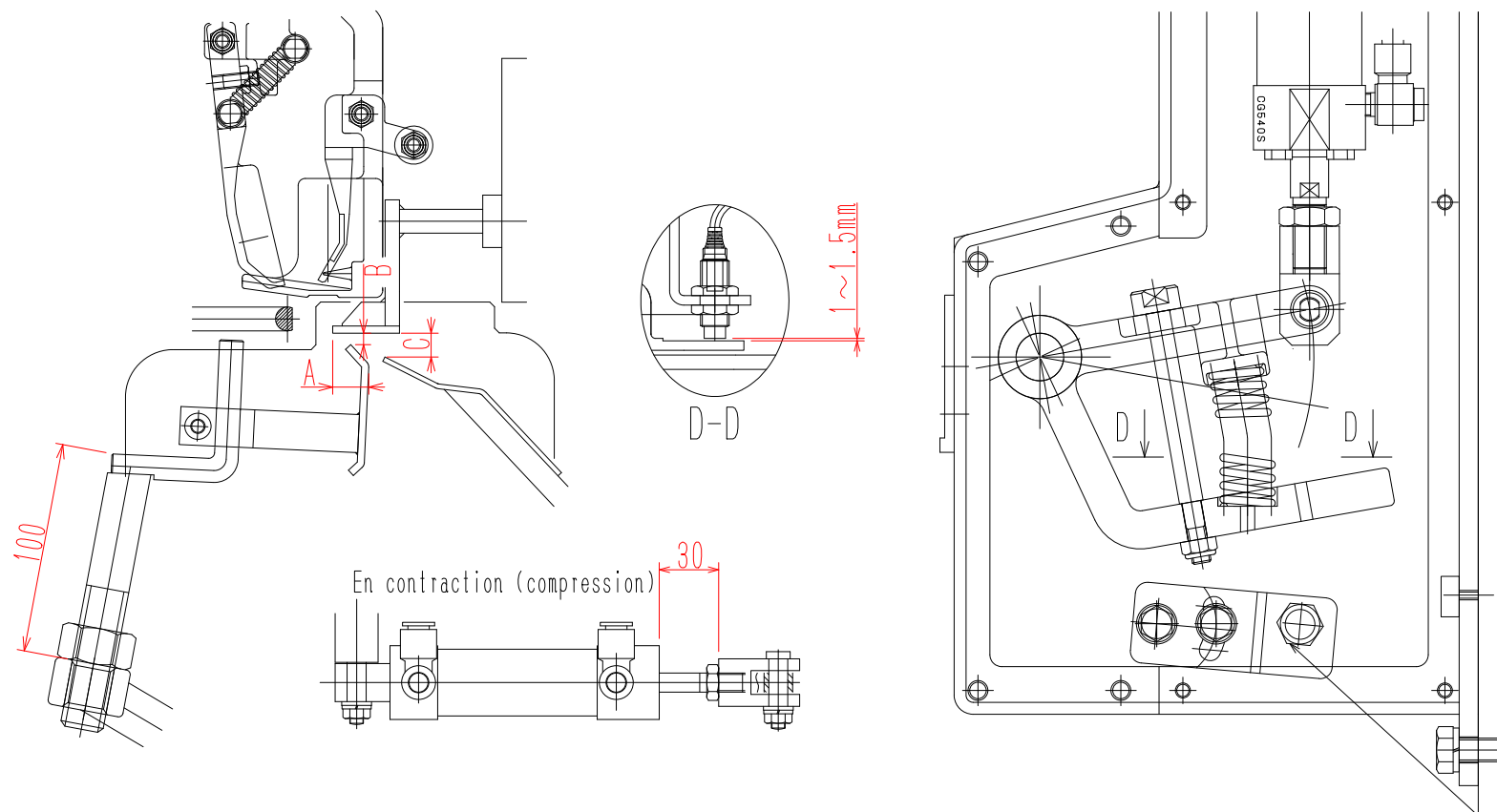
le degre doit etre determine au point maximal d'avance a l'entree d'air.

※La distance doit etre determinee au point maximal d'avance, en oscillation.

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

## ST2. Couteau 3

Date	Employe



A : 11 mm

B : 5 mm

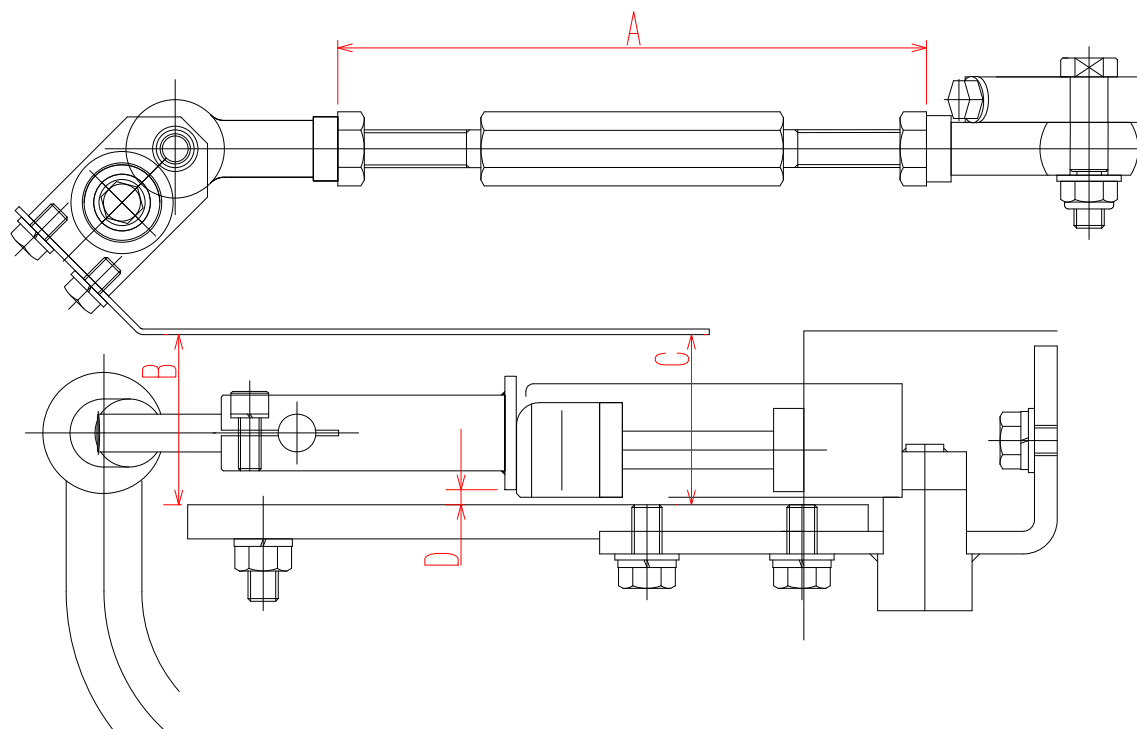
C : 10 mm

※Reglez afin qu'une fois la pointe du cylindre complètement etendue (voyant vert allume),  
 le voyant reste allume lors du Reglez afin qu'une fois la pointe du cylindre complètement etendue (voyant vert allume),  
 le voyant reste allume lors du Reglez immédiatement afin que lors de son nouveau déplacement,  
 le voyant rouge reste allume.

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST2. Couteau 4

Date	Employe



A : 143 mm

B : 40 mm

C : 35 mm

D : 4 mm

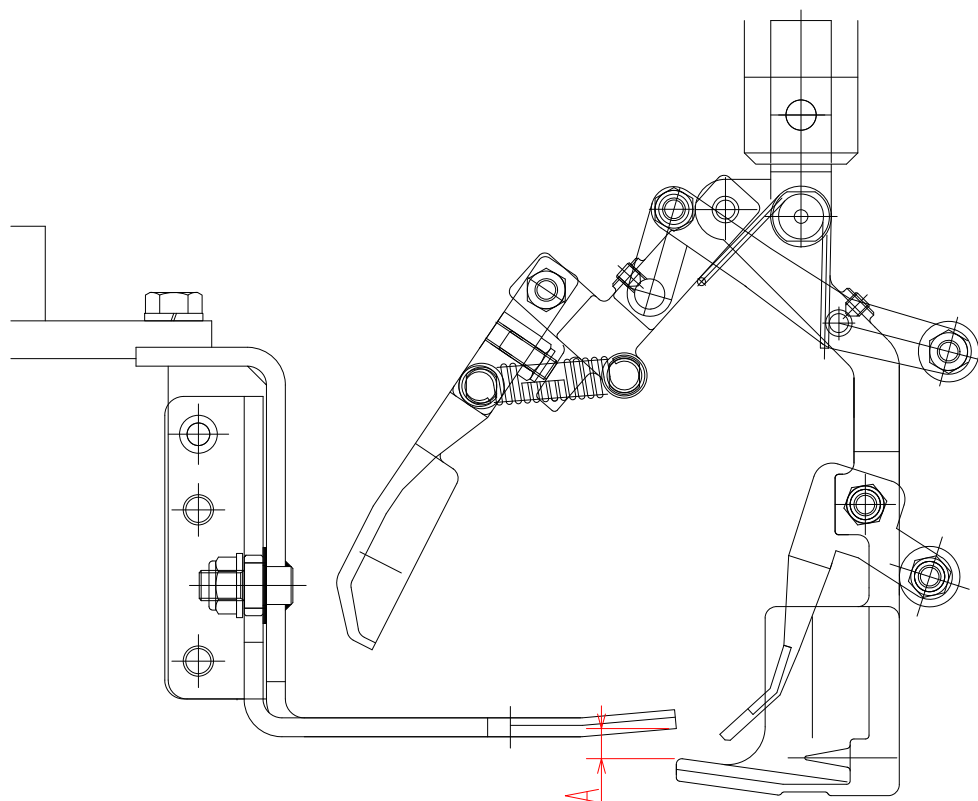
※ Dans le cas du cylindre,  
le degre doit etre determine au point maximal d'avance a l'entree d'air.

R6

## TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

Transfert de la pince 1

Date	Employe



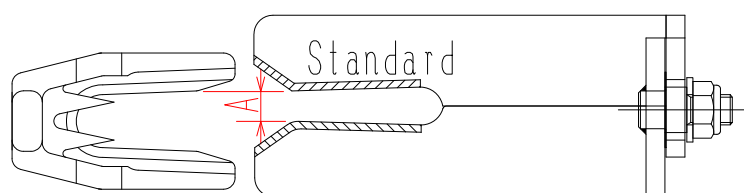
A : 4 mm

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

## Transfert de la pince 2

Date	Employe

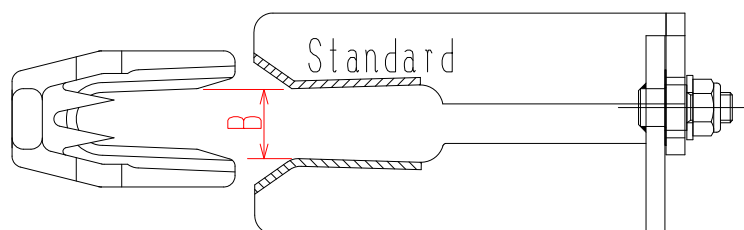
Sens de rotation de la pince de prehension  
↓



• Crochet ferme

↑  
Sens de rotation de le crochet

A : 14 mm



• Crochet ouvert

B : 18 mm

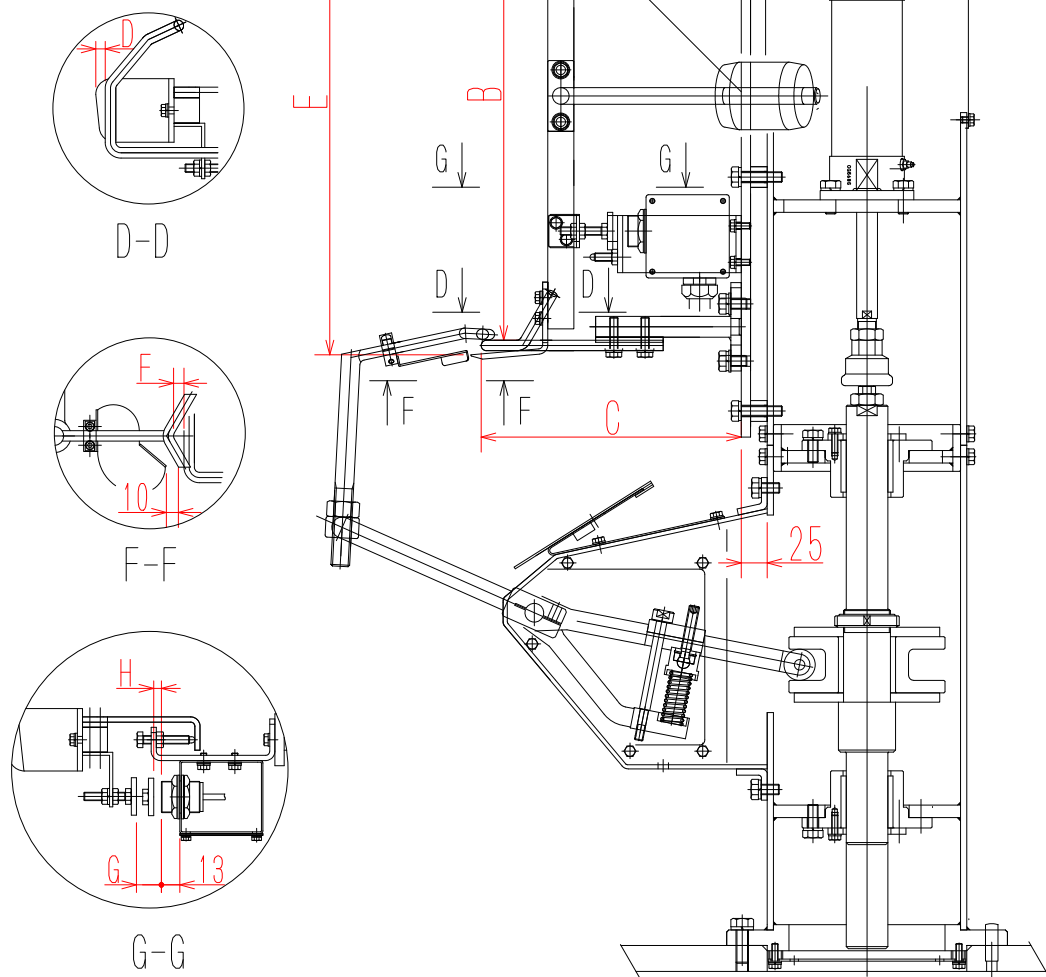


# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

Face inferieure de la base rotative

ST6. Mesure

Date	Employe



A : 140 mm

B : 518 mm

C : 250 mm

D : 5 mm

E : 532 mm

F : 10 mm

G : 10 mm

H : 2 mm

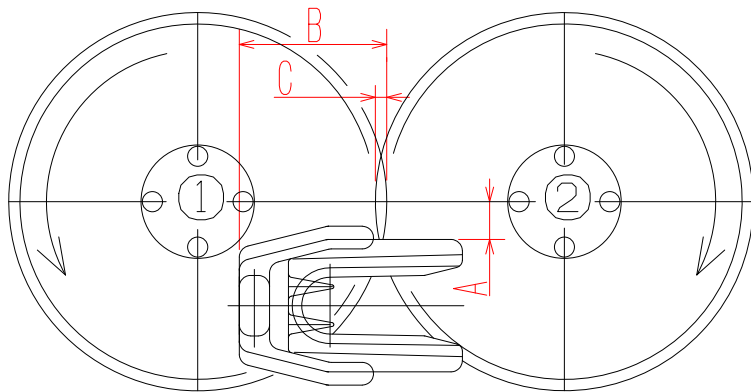
# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST3. unite de coupe

Date	Employe

ST2 side

ST4 side



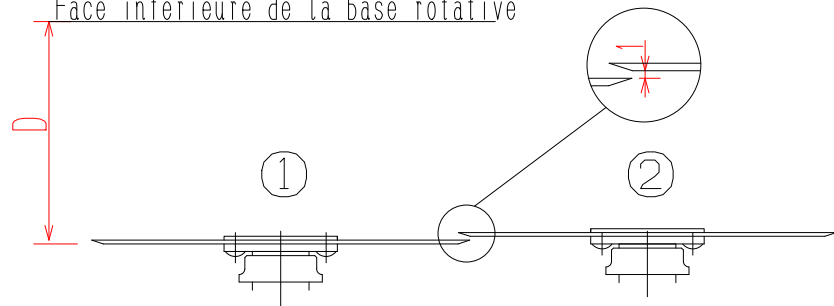
A : 10 mm

B : 39 mm

C : 3 mm

D : 372 mm

Face inferieure de la base rotative



※La hauteur de l'outil de coupe doit être mesurée depuis la face latérale inférieure de la base rotative lorsque la lame circulaire est en position horizontale.

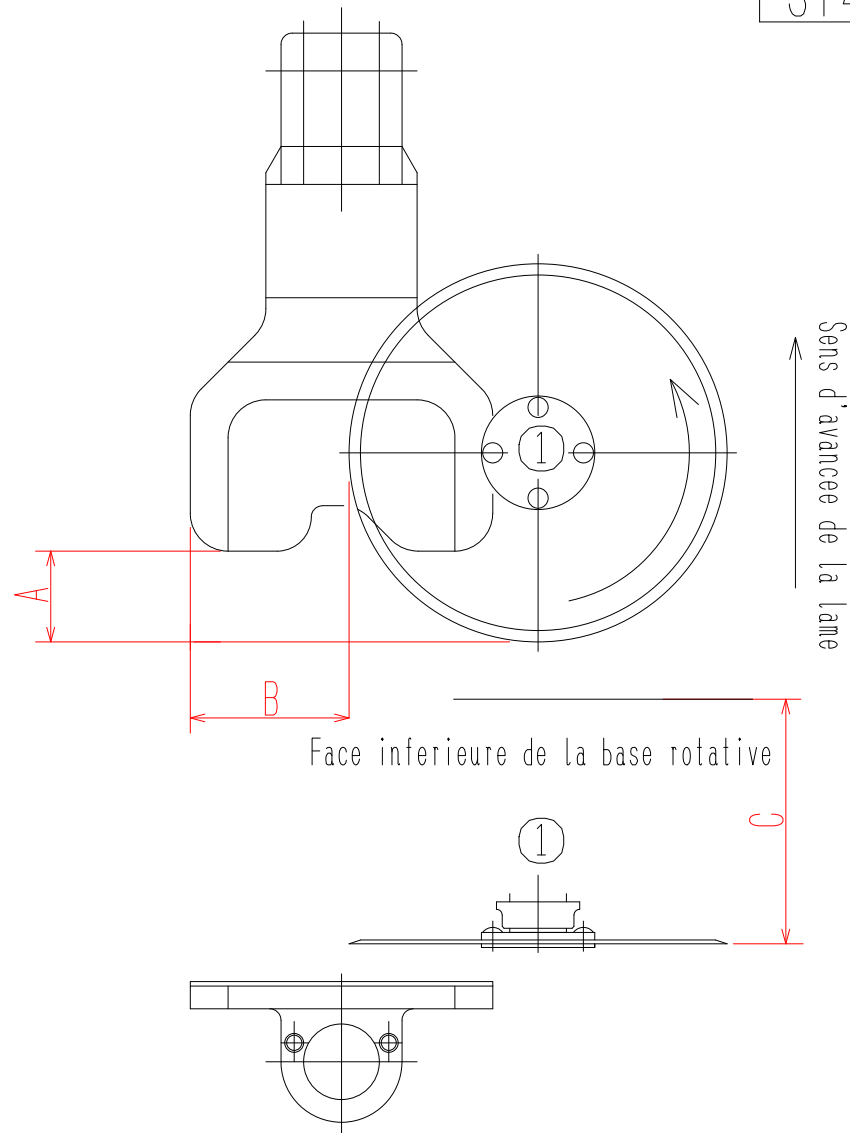
※Le degré d'avance (profondeur) de la lame doit être mesuré à la position du point maximal d'avance en oscillation.

R10

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST4. unite de coupe

Date	Employe



A : 24 mm

B : 44 mm

C : 430 mm

※La hauteur de l'outil de coupe doit être mesurée depuis la face latérale inférieure de la base rotative lorsque la lame circulaire est en position horizontale.

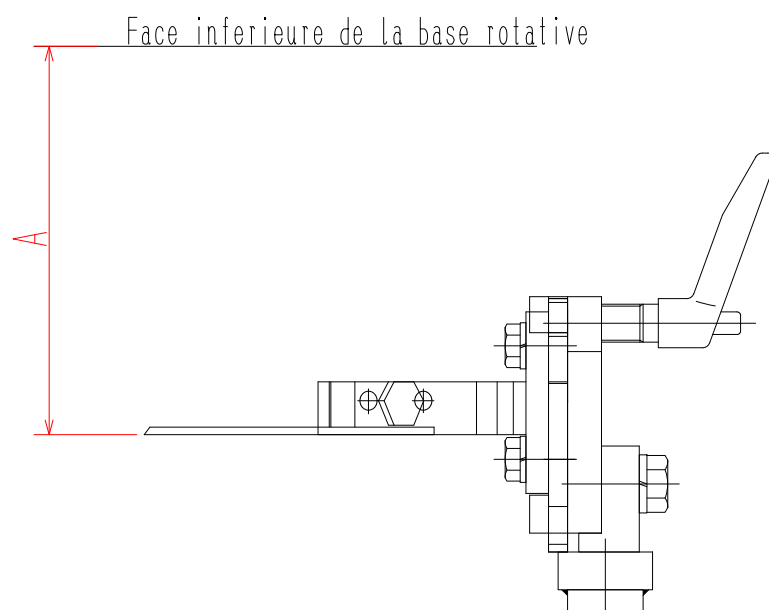
※Le degré d'avance (profondeur) de la lame doit être mesuré à la position du point maximal d'avance en oscillation.

R11

TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST6. unite de coupe

Date	Employe

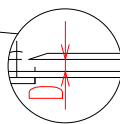
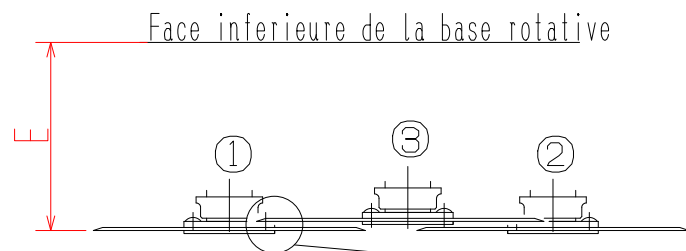
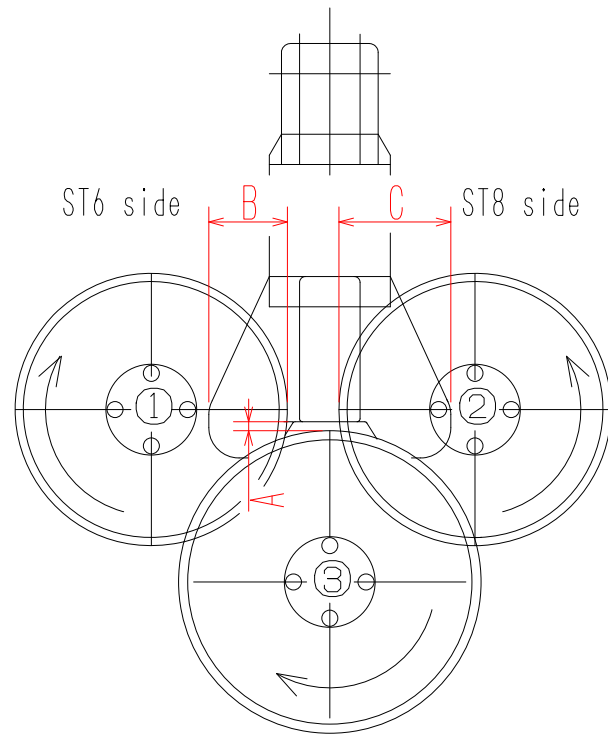


A : 525 mm

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST7. unite de coupe

Date	Employe



※La hauteur de l'outil de coupe doit être mesurée depuis la face latérale inferieure de la base rotative lorsque la lame circulaire est en position horizontale.  
 ※Le degre d'avance (profondeur) de la lame doit être mesure a la position du point maximal d'avance en oscillation.

A : 27 mm

B : 24 mm

C : 27 mm

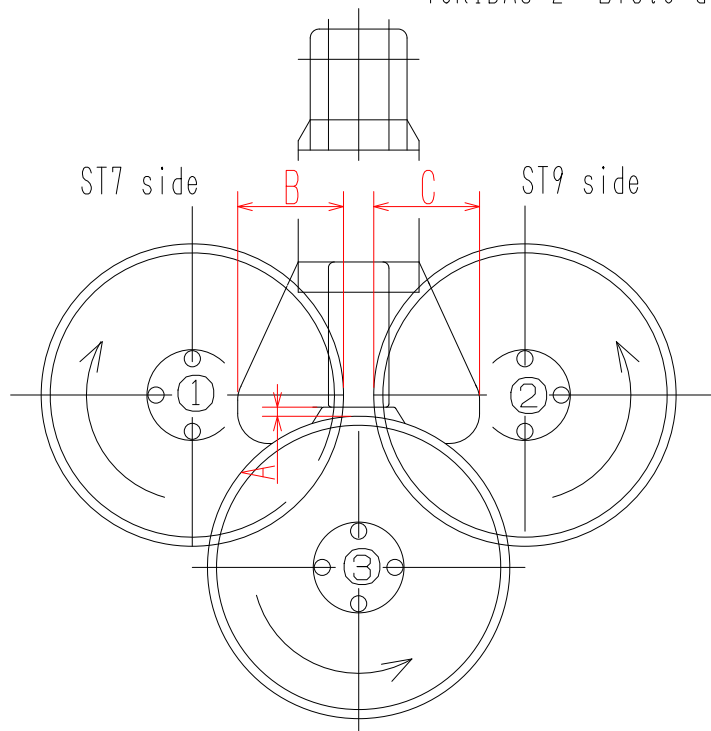
D : 2 mm

E : 484 mm

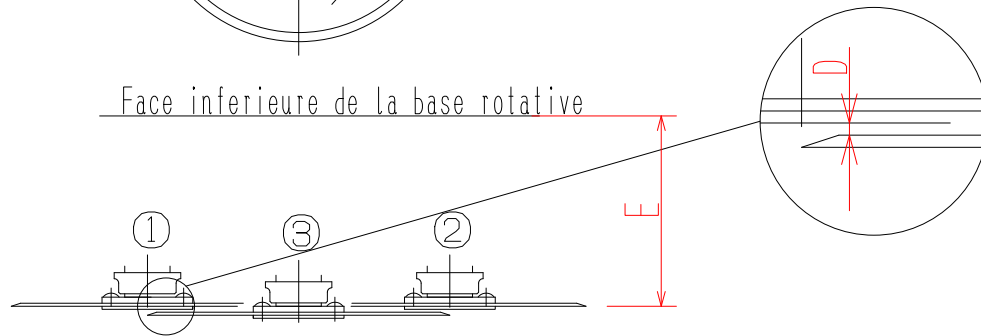
# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST8. unite de coupe

Date	Employe



Face inferieure de la base rotative



A : 15 mm

B : 34 mm

C : 34 mm

D : 1 mm

E : 465 mm

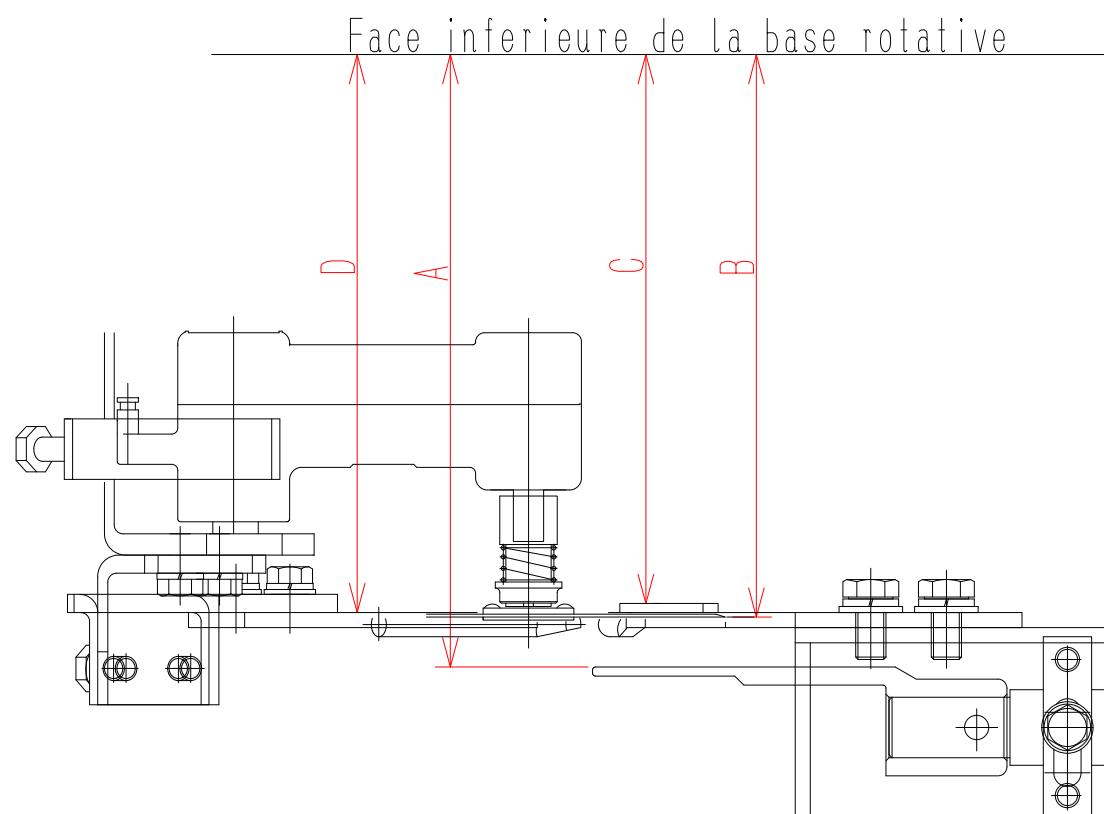
※La hauteur de l'outil de coupe doit être mesurée depuis la face latérale inférieure de la base rotative lorsque la lame circulaire est en position horizontale.

※Le degré d'avance (profondeur) de la lame doit être mesuré à la position du point maximal d'avance en oscillation.

TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST9. unite de coupe 1

Date	Employe



A : 455 mm

B : 447 mm

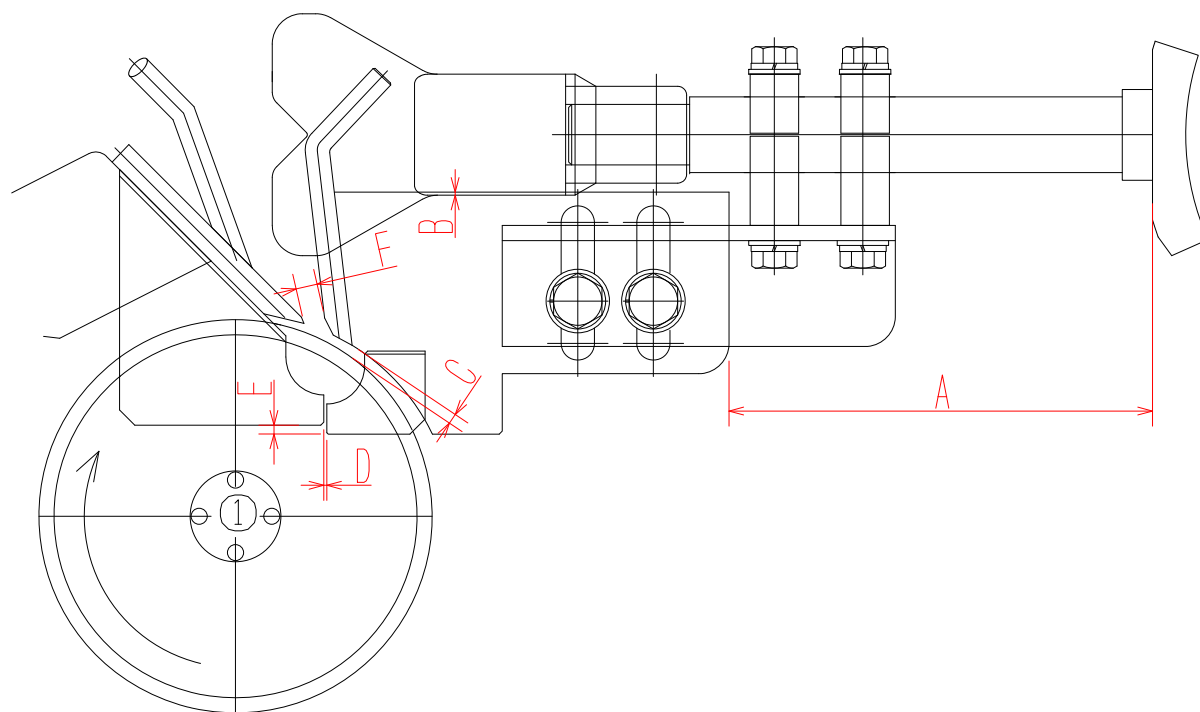
C : 441 mm

D : 441 mm

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

ST9. unite de coupe 2

Date	Employe



A : 140 mm

B : 1 mm

C : 2 mm

D : 2 mm

E : 2 mm

F : 7 mm

※Dans le cas du cylindre,  
le degre doit etre determine au point maximal d'avance a l'entree d'air.

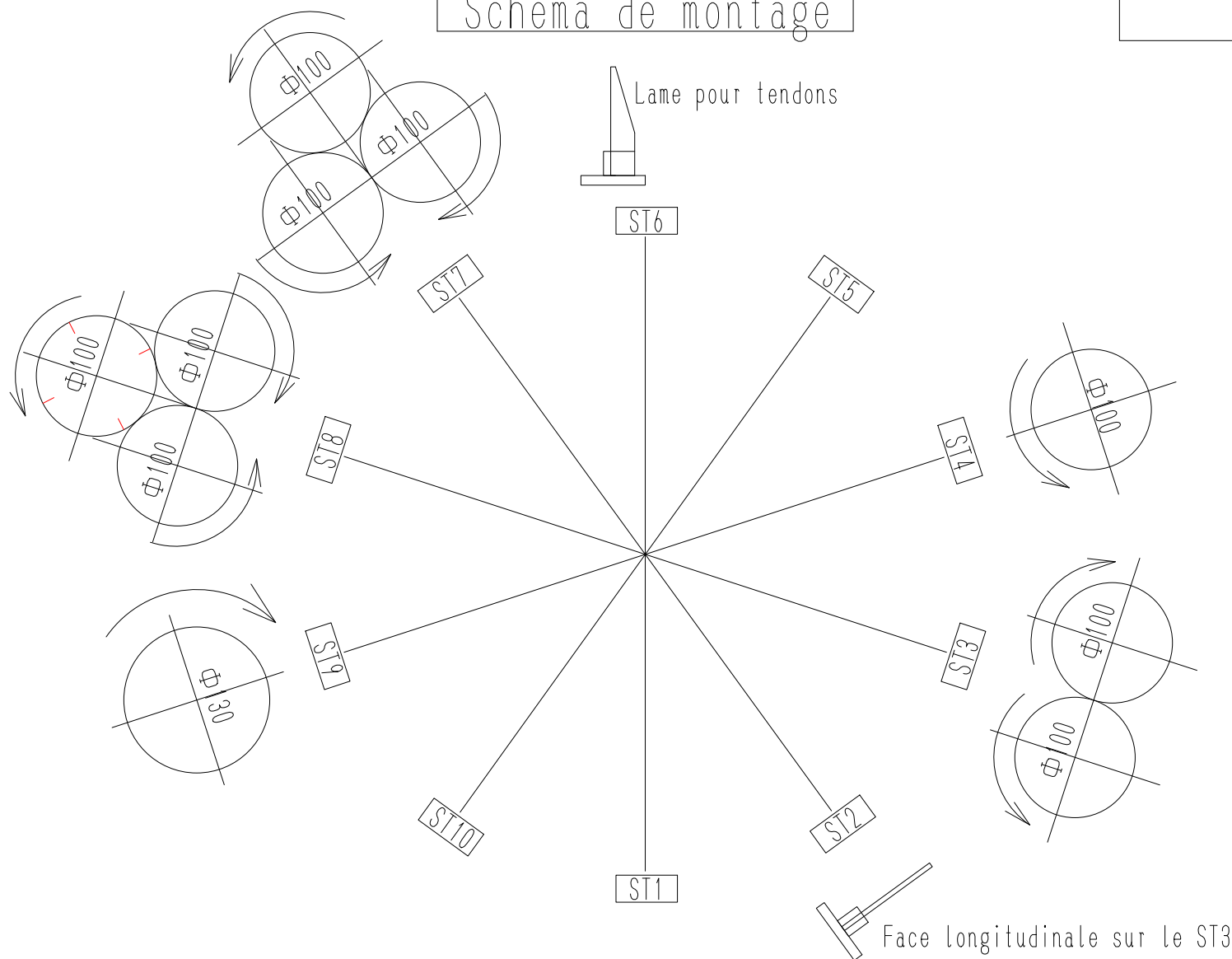
R16



# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

## Schema de montage

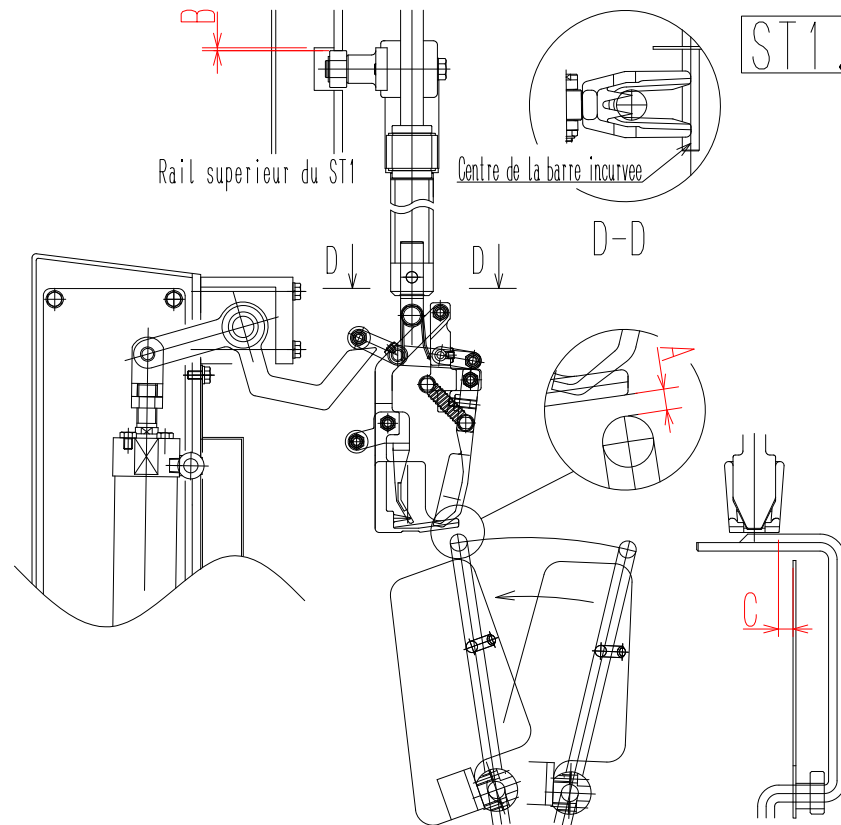
Date	Employe



# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

## ST1. Fermeture des crochets

Date	Employe



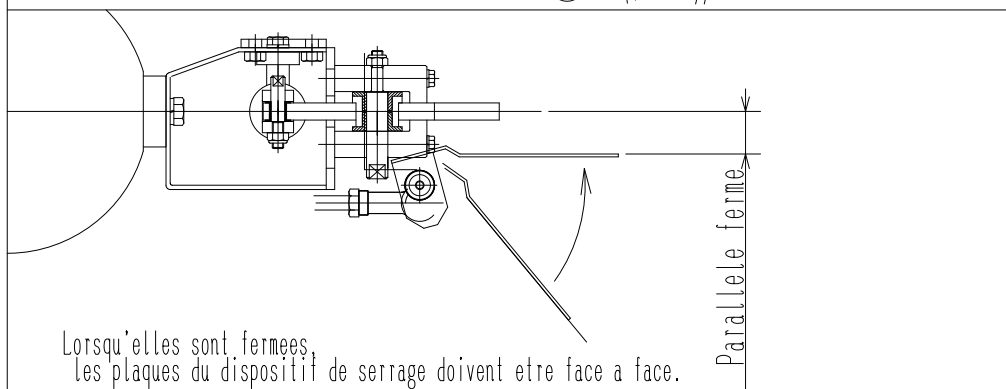
Avec le levier de la pince de prehension tire vers le bas et la pince ouverte

A : 5 mm

Avec le levier de la pince de prehension tire vers le haut et la pince fermee

B : 0 ~ 0.5 mm

C : 10 mm



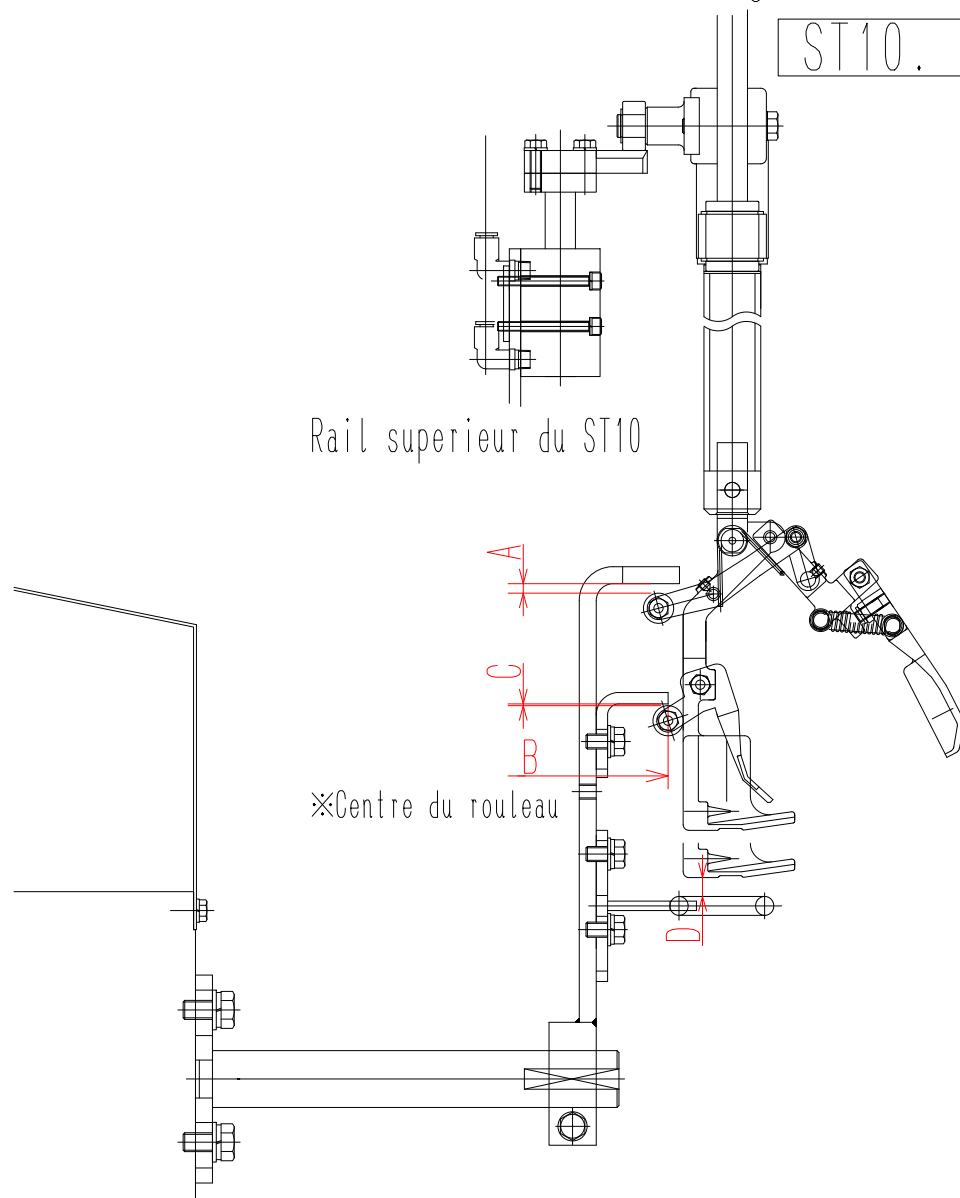
L'avancee (penetration) de la barre incurvee de commande du ST1 doit etre egale de facon que l'extremite de la pince de prehension coïncide avec le centre de la barre incurvee

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

## ST10. Ouverture des crochets

Date	Employe

Rail superieur du ST10



A : 5 mm

B : 0 mm

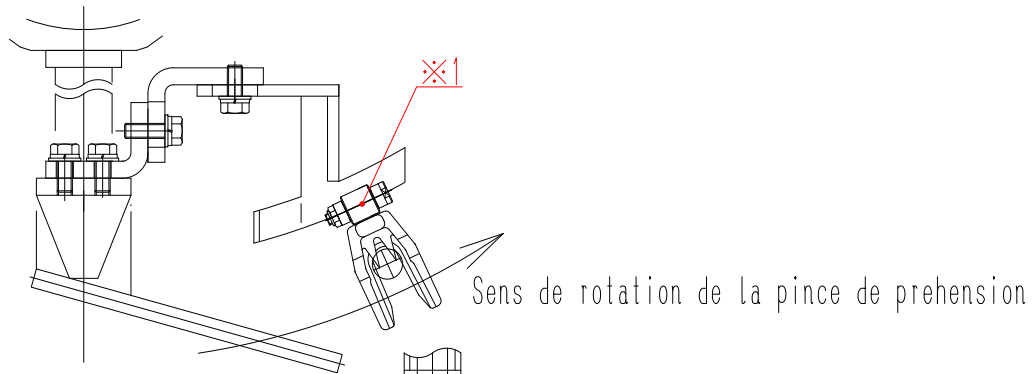
C : 1 mm

D : 5 mm

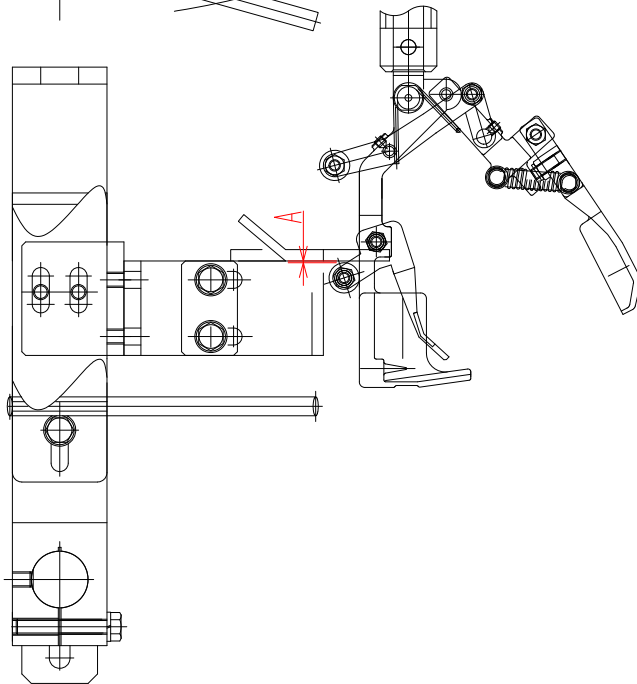
## TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

### Elimination des os

Date	Employe



A : 1 mm



※1 Le centre du rouleau et la face exterieure du rail doivent etre situes sur la meme ligne.

※Il ne doit pas y avoir d'interferences entre la pince de prehension et le rail.

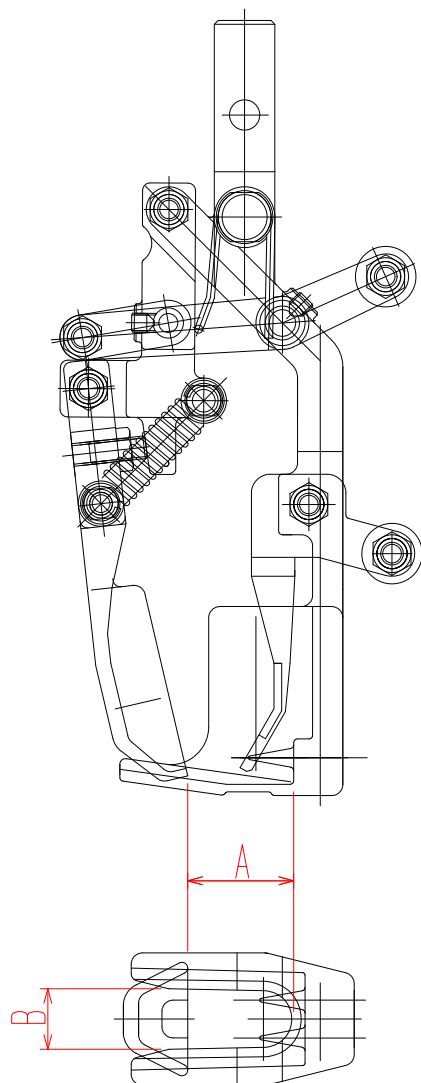
※Toutes les pinces de prehension doivent etre verifiees.

R20

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

Clamper

Date	Employe



A : 28 mm

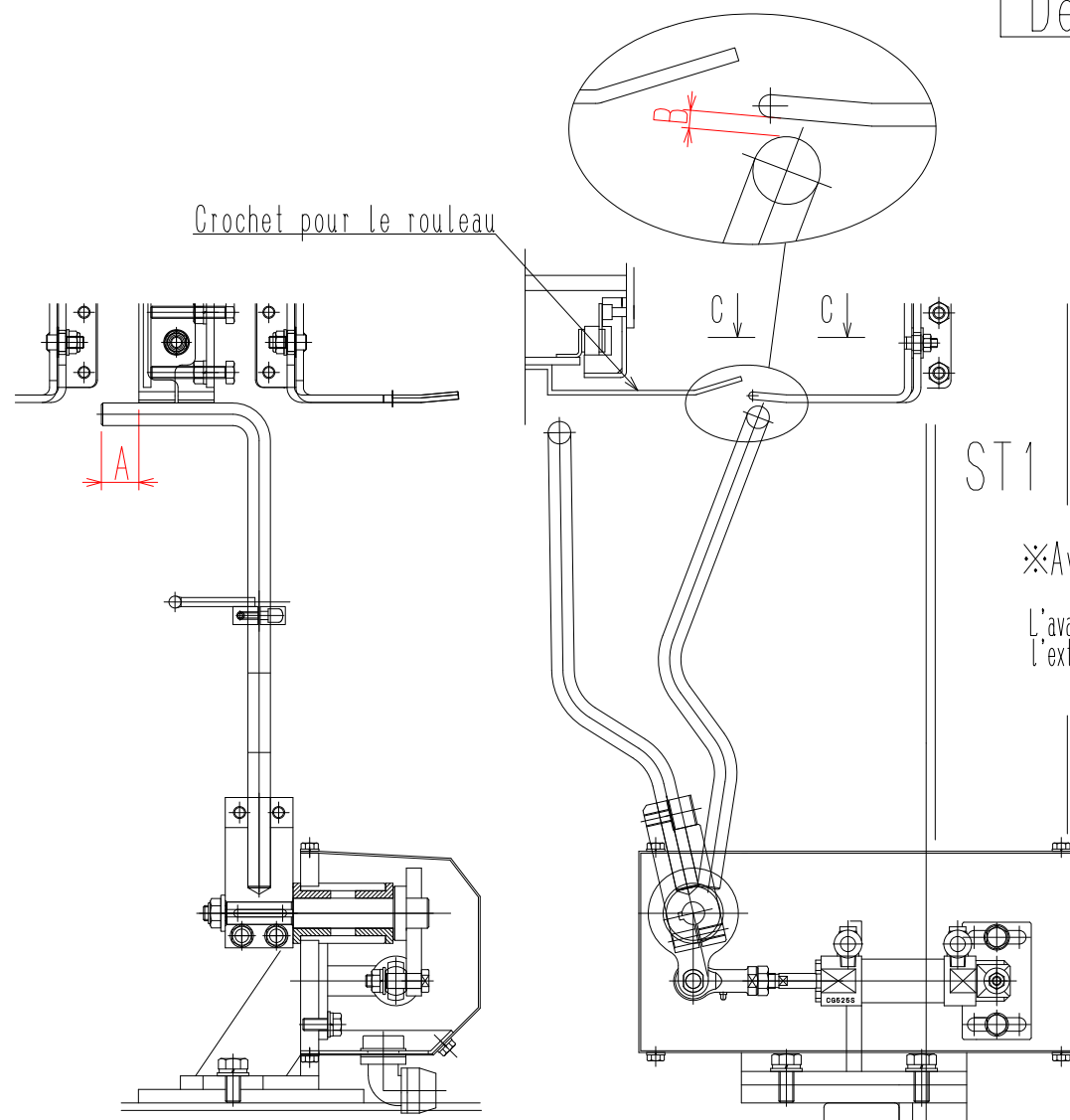
B : 16 mm

※Toutes les pinces de prehension doivent etre verifiees.

# TORIDAS 2 Liste des registres de verification du controle de dimensions

## Deplacement

Date	Employe



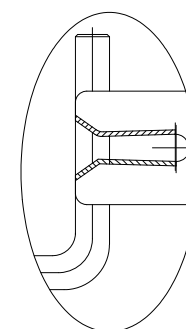
A : 25 mm

Avec la poignee de charge en position d'avance

B : 5 mm

※Avec la poignee de charge en position d'avance

L'avancee (penetration) de la poignee de charge (barre incurvee) doit etre telle que l'extremite de la pince de prehension coïncide avec la bordure (face avant) de la barre incurvee.



C-C

R22