

## Project de ligne d'assemblage des coffres

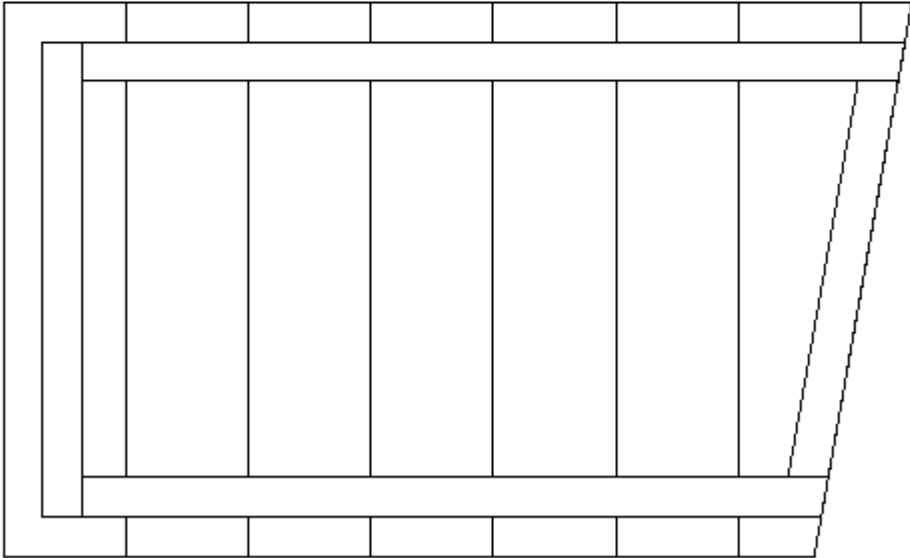
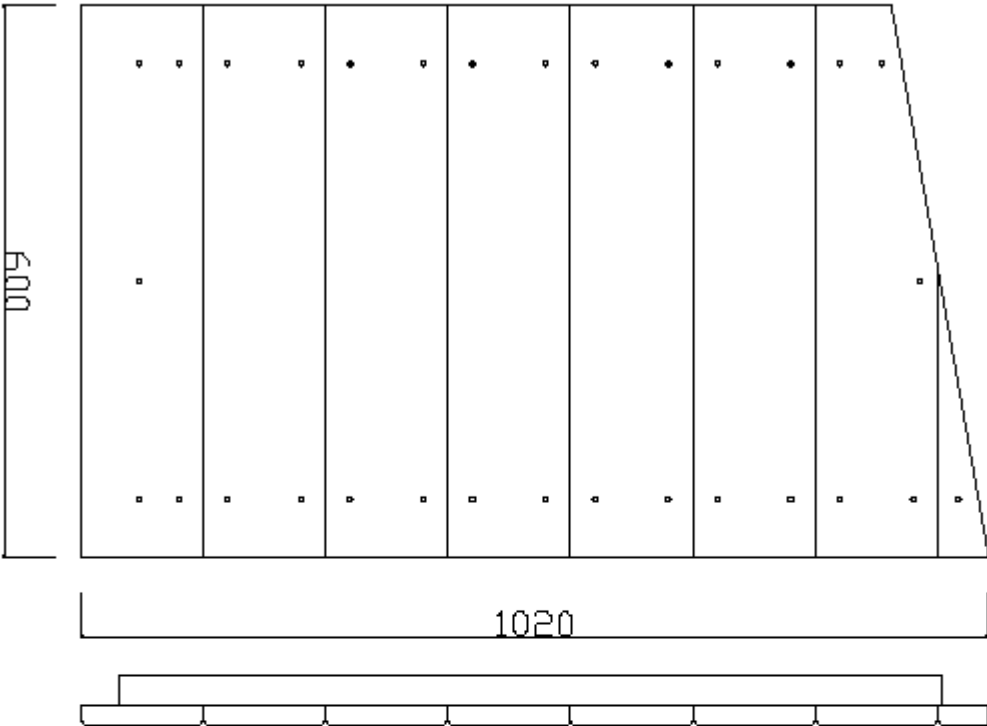
Description du produit :

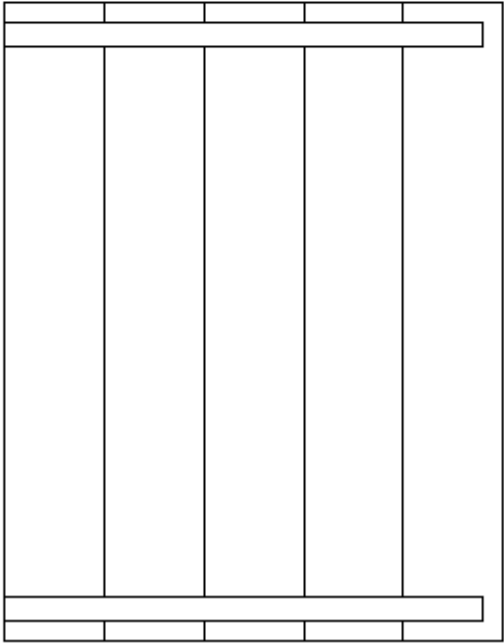
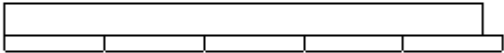
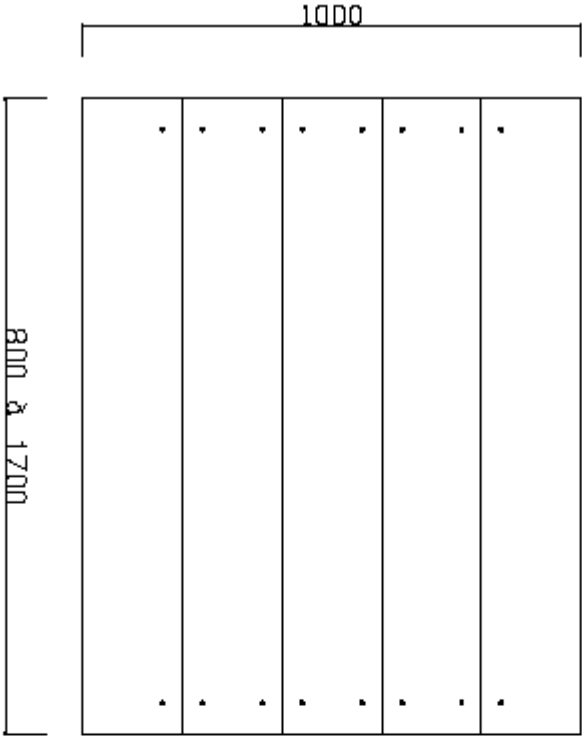
Le produit est un coffre en bois constitué de plusieurs éléments, ces éléments sont :

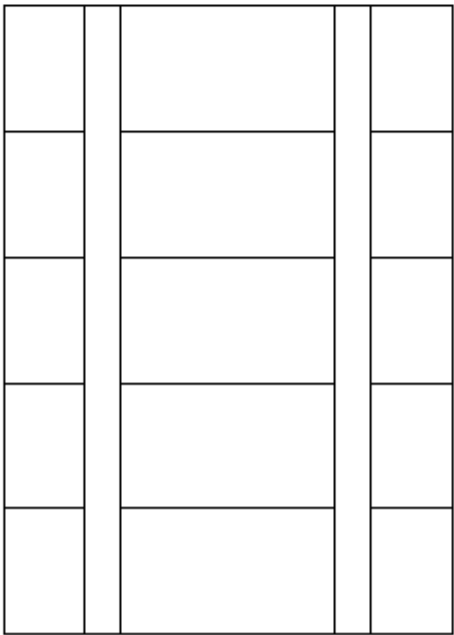
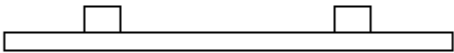
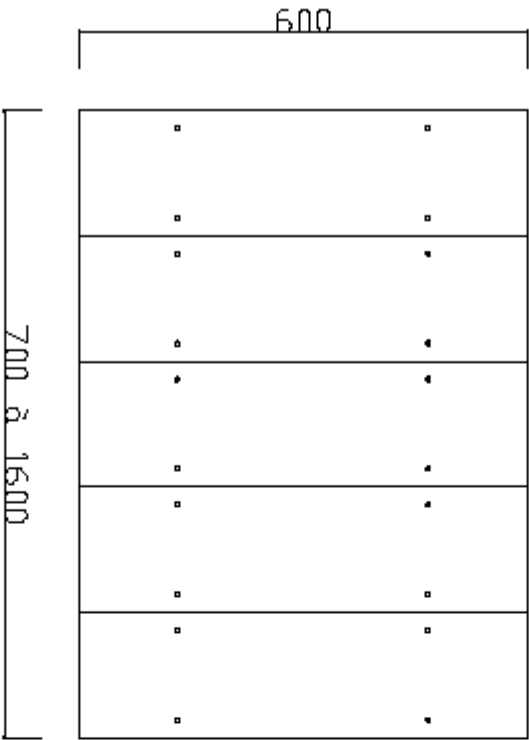
- les joues droites et gauches
- le fond
- les faces

Le fond et les faces sont composés de deux montants parallèles sur lesquels sont clouées les lames de bardage.

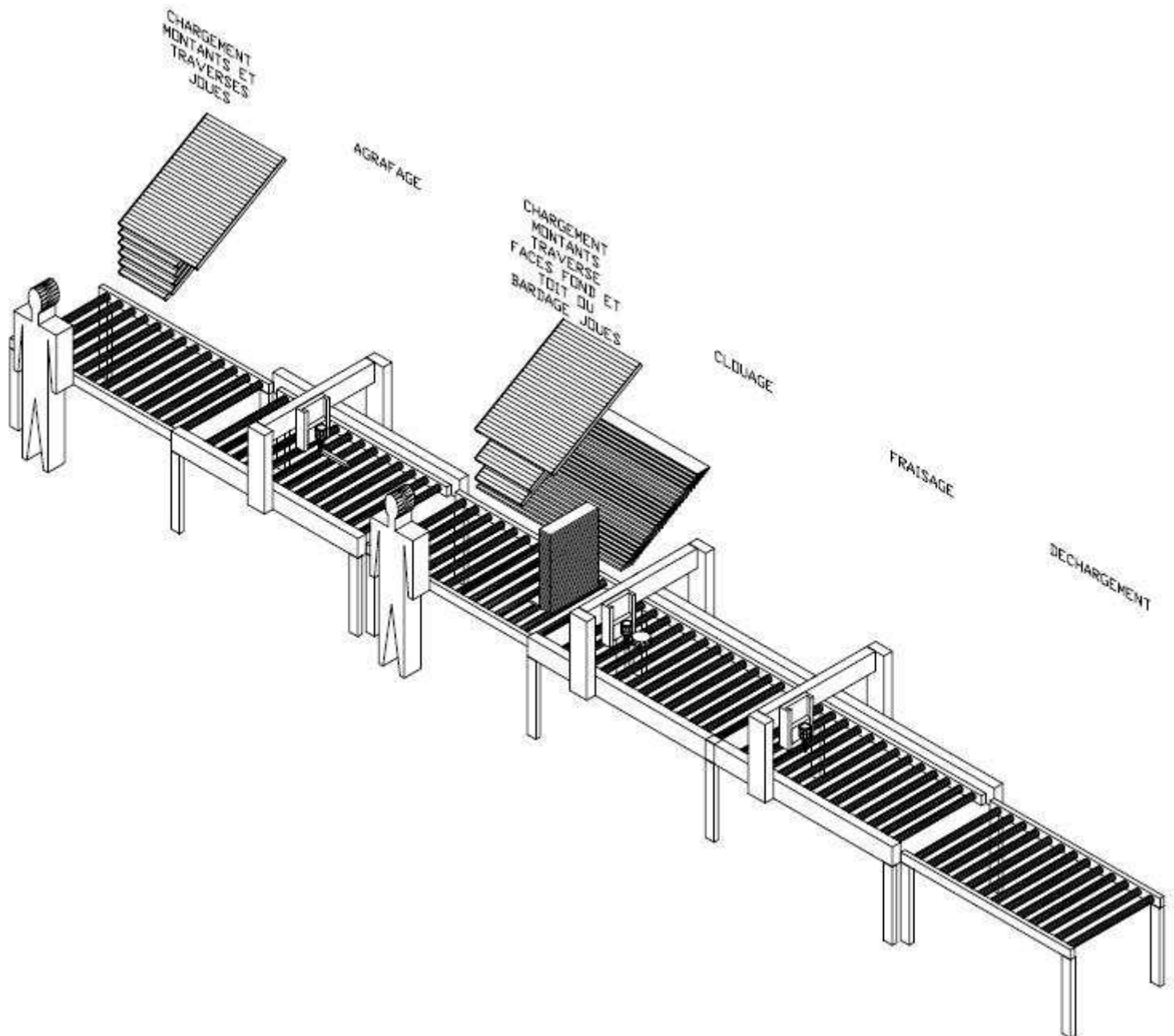
Les joues sont composées de deux montants et de deux traverses assemblé par agrafes type crocodile, sur lequel est cloué le bardage avant d'être ajusté (par fraisage ou sciage) au bord d'un des montants.







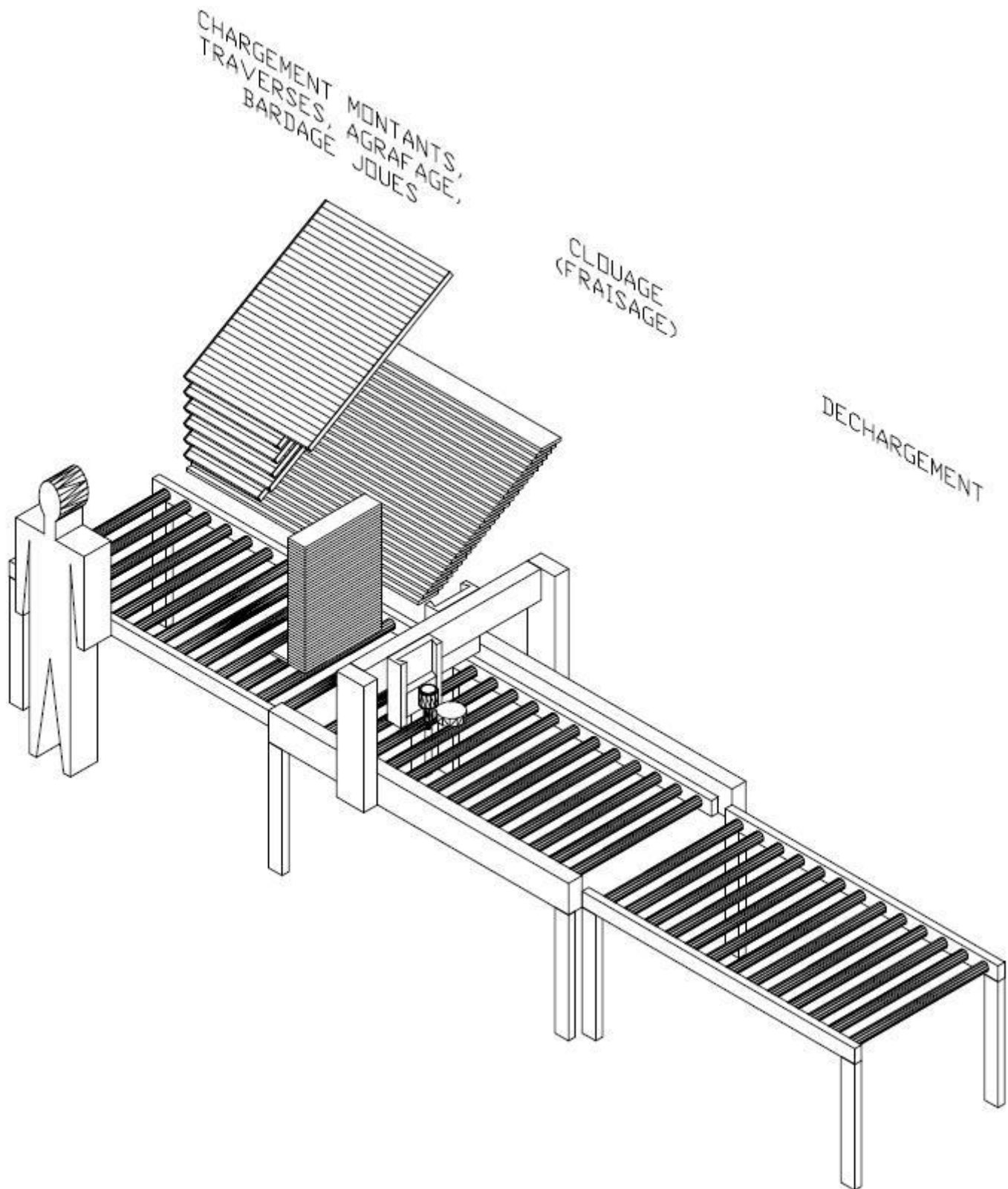
Déroulement d'un cycle entièrement automatisé :



- chargement manuel des traverses et montants joue droite
- agrafage automatique joue droite
- chargement bardage joue droite
- clouage automatique bardage
- fraisage
- déchargement
- chargement manuel des traverses et montants joue gauche
- agrafage automatique joue gauche
- chargement bardage joue gauche
- clouage automatique bardage
- fraisage
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de bardage face 1
- clouage automatique bardage
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de fond
- clouage automatique lame de fond
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de bardage face 2

- clouage automatique bardage
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de bardage face 3
- clouage automatique bardage
- déchargement

Déroulement d'un cycle dans lequel seules les opérations de clouage (et éventuellement le fraisage des joues) sont automatisées :



- chargement bardage joue droite
- clouage automatique (et éventuellement fraisage) bardage
- déchargement
- chargement bardage joue gauche
- clouage automatique (et éventuellement fraisage) bardage
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de bardage face 1
- clouage automatique bardage
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de fond

- clouage automatique lame de fond
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de bardage face 2
- clouage automatique bardage
- déchargement
- chargement manuel des montants et lames de bardage face 3
- clouage automatique bardage
- déchargement



Le principe retenu consistera dans un premier temps à :

- Un convoyeur d'entrée sur lequel le chargement manuel sera effectué.
- Une unité de travail (portique CNC 3 axes) avec convoyeur munis d'un système d'indexation et de bridage des outillages réalisant le clouage et éventuellement le détournage.
- Un convoyeur de sortie (déchargement).

Par la suite, la ligne de fabrication sera équipée d'une unité d'agrafage (crocodile), le détournage sera éventuellement séparé du clouage et fera l'objet d'une autre unité.