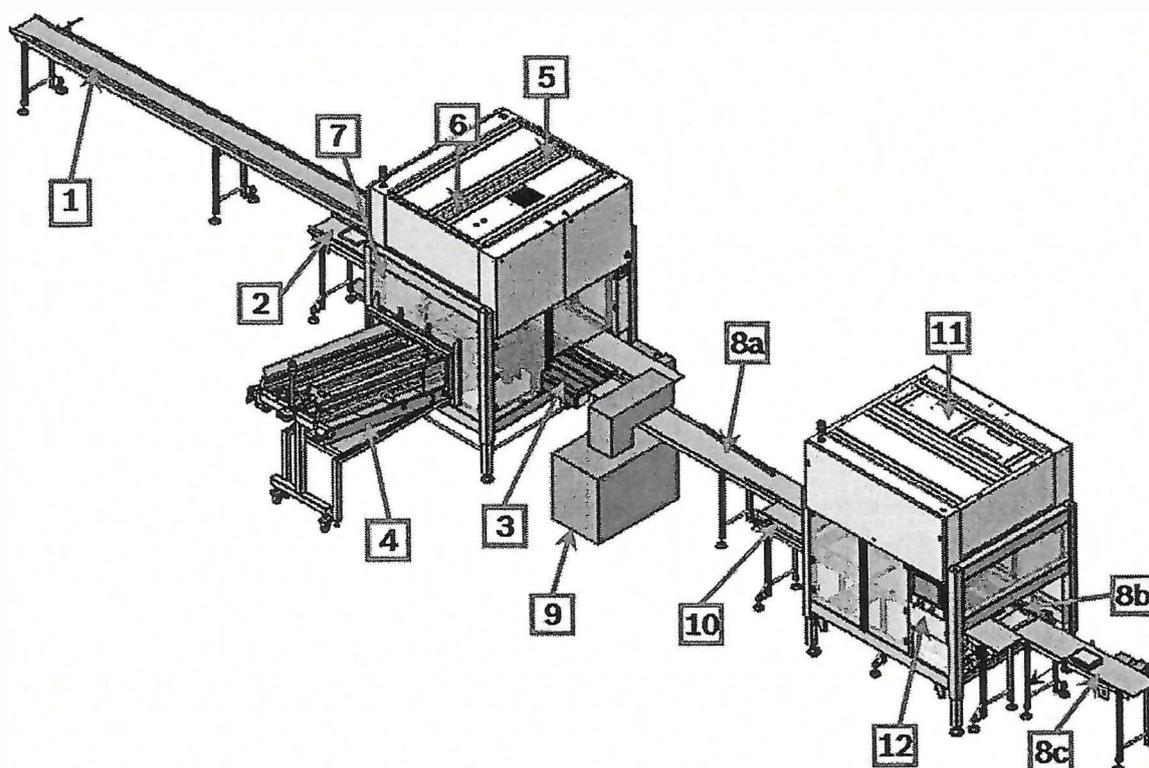


1 DESCRIPTION DE LA MACHINE

1.1 LAYOUT DE L'ENSEMBLE DE L'INSTALLATION



L'installation comprend les éléments suivants:

1. Un îlot double de mise en boîte des blisters et des coussinets, comprenant :
 - 1 convoyeur tapis d'amenée des blisters sous la zone de prise du robot (1)
 - 1 convoyeur de boîte en amont de l'îlot permettant l'accumulation des boîtes (2)
 - 1 convoyeur de boîte traversant l'îlot (3)
 - 1 magasin permettant l'accumulation des coussinets (4)
 - 1 robot Delta C33 pour la manipulation des blisters (5)
 - 2 outils de préhension pour la prise en charge de deux formats de blister
 - 1 robot Delta C33 pour la manipulation des coussinets (6)
 - 1 outil de préhension pour la manipulation des coussinets
 - 1 bâti en acier
 - 1 coiffe peinte RAL 9006
 - 1 interface homme machine (HMI) (7)

COMTE Description de l'installation

29 mars 2005
Page 1-2

- 1 commande électronique
- 1 pompe d'aspiration
- 2. Un convoyeur tapis pour les boîtes pleines (8). Ce convoyeur prend en charge les boîtes en sortie du 1er îlot robotique, les fait passer à travers le 2ème îlot robotique pour la pose du couvercle et les transmet à l'équipement en aval.
- 3. Un « Margeur pour bons de garantie » (9) entre les deux îlots pour la dépose du petit dépliant garantie.
- 4. Un îlot pour la pose des couvercles, comprenant :
 - 1 convoyeur de couvercle incluant un système permettant l'accumulation des couvercles (10)
 - 1 robot Delta C33 pour la manipulation des couvercles (11)
 - 2 outils de préhension pour la manipulation de deux formats couvercles
 - 1 bâti en acier
 - 1 coiffe peinte RAL 9006
 - 1 interface homme machine (HMI) (12)
 - 1 commande électronique
 - 1 pompe d'aspiration

1.2 DESCRIPTION FONCTIONNELLE DE L'INSTALLATION

L'installation fonctionne selon le cycle suivant :

- Les blisters pleins sont introduits sur le convoyeur à tapis du 1er îlot (1), par l'intermédiaire du convoyeur de blisters client, se trouvant en sortie de la ligne de conditionnement « DUC ». Les blisters sont détectés sur ce tapis par un capteur identique à celui des tapis de « DUC », pour la synchronisation du robot (5) avec le blister.
- Les boîtes vides sont accumulées en entrée du 1er îlot robotique sur le convoyeur d'accumulation (2). Les boîtes doivent être alimentées côté court devant alors qu'ils sortent de la cartonneuse avec le grand axe perpendiculaire. Elles doivent donc être tournées de 90° avant d'arriver sur l'accumulation.
- Une boîte vide est introduite sur le convoyeur de boîtes (3) dès qu'un blister est détecté en entrée de l'îlot. Les boîtes sont ainsi synchronisées avec les blisters pleins.
- Le robot (5) saisit le blister en mouvement et le dépose dans la boîte en mouvement.
- Le robot (6) saisit un coussin dans le magasin (4) et le dépose sur le blister dans la boîte.
- Dans le cas des boîtes à 2 ou 3 couches, le robot (5) saisit un deuxième blister plein sur le tapis (1) et le pose dans la boîte et le robot (6) saisit un coussin et le dépose par-dessus, et ainsi de suite jusqu'à ce que la boîte soit pleine. Le convoyeur de boîtes (3) peut être arrêté si le blister suivant est en retard ou n'arrive pas, de manière à remplir complètement les boîtes.
- Les boîtes pleines sont ensuite prises en charge par le convoyeur à tapis (8), le margeur (9) distribue un bon de garantie au passage, puis elle est conduite au 2ème îlot robotique.
- Les couvercles sont accumulés en entrée du 2ème îlot robotique sur le convoyeur à tapis (10). Les couvercles doivent être alimentés à l'endroit avec le côté court devant alors qu'ils sortent de la cartonneuse avec le grand axe perpendiculaire. Ils doivent donc être tournés de 90° avant d'arriver sur l'accumulation.
- Un couvercle vide est libéré dès qu'une boîte pleine est détectée en entrée de l'îlot. Les couvercles sont ainsi synchronisés avec les boîtes pleines.
- Le robot (11) saisit le couvercle en mouvement et le dépose sur la boîte en mouvement.
- Ensuite la boîte continue son chemin jusqu'à l'équipement en aval de l'installation COMTE.