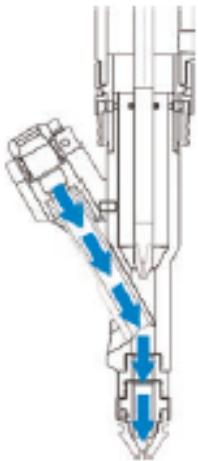


DOSSIER TECHNIQUE

(Consultable en numérique depuis le fichier “Présentation de l’étude.ppsx”)

Le concept WEBER c'est le vissage avec distribution automatique de la vis.
Les visseuses portatives compactes, comme les visseuses stationnaires obéissent à ce principe. L'automatisation des procédés de vissage a un seul but : réaliser des assemblages rapidement, économiquement et avec fiabilité. Ce principe WEBER est appliqué pour garantir le succès économique de nos clients.

Étape 1



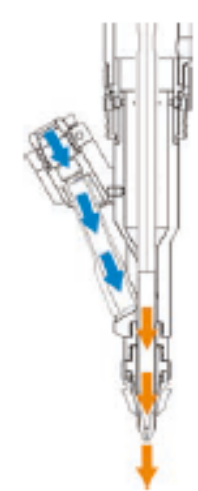
La première vis est soufflée à travers le bras oscillant dans la mâchoire de la tête de vissage. Le conduit d'alimentation ainsi que l'embouchure sont adaptés aux dimensions de la vis afin de garantir un parfait guidage et une alimentation correcte de la vis.

Étape 2



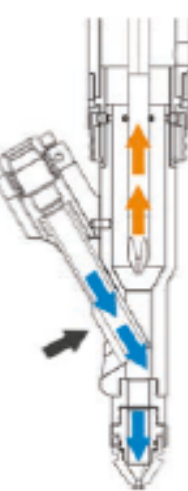
La visseuse se trouve en position, prête à visser, devant la pièce à assembler. Le tournevis avance vers la vis et repousse latéralement le bras oscillant.

Étape 3



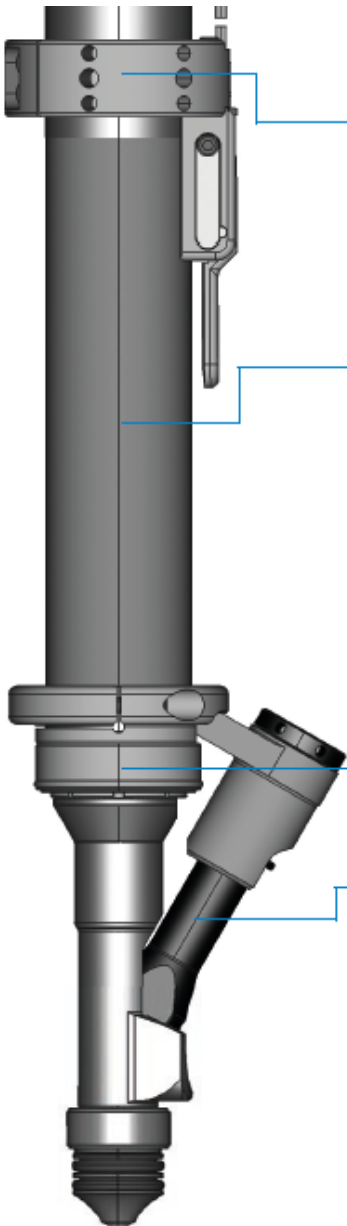
Pendant que le tournevis visse la 1ère vis, la vis suivante est soufflée jusqu'au bras oscillant qui se trouve en position dégagée. Ainsi le temps d'alimentation de la vis est masqué pendant le temps de vissage.

Étape 4



Après avoir terminé son cycle, le tournevis recule, permettant ainsi au bras oscillant de reprendre sa position initiale. En une fraction de seconde, la nouvelle vis est alimentée dans l'embouchure de tête. La visseuse se trouve ainsi prête pour un nouveau cycle.

Vis Bras oscillant Tournevis



Fixation pour matériel de maniement

Notre matériel de maniement facile à utiliser minimise les efforts requis (support de couple de rotation) et permet de travailler de manière ergonomique. Le guidage des vis sans angle garantit une sécurité élevée des processus.

Bithub intégré pour un travail ergonomique

Le Bithub intégré permet de travailler sans se fatiguer. L'avance bit élastique permet de lever la visseuse pendant le processus de montage. Ainsi, l'outil n'est pas endommagé.

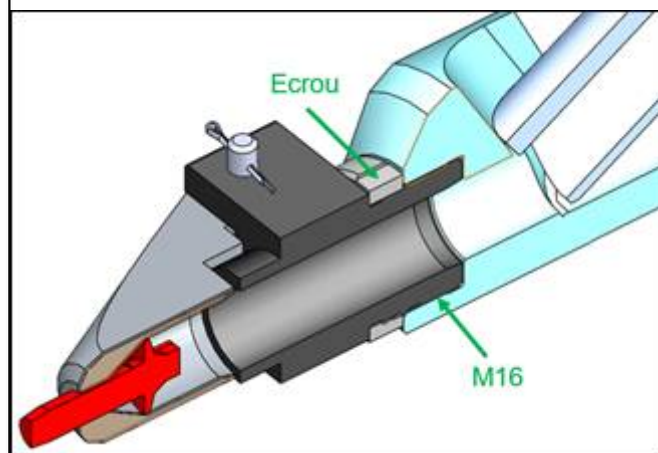
Dispositif de changement rapide pour changement d'embout de tournevis sans outil

L'ensemble de la tête de vissage est doté d'un système de changement rapide. Le changement d'embout de tournevis, la conversion à une autre vis ou le blindage peuvent être réalisés sans outils en quelques secondes. Selon la géométrie des composants et l'accessibilité du point de vissage, une mâchoire adaptée est utilisée.

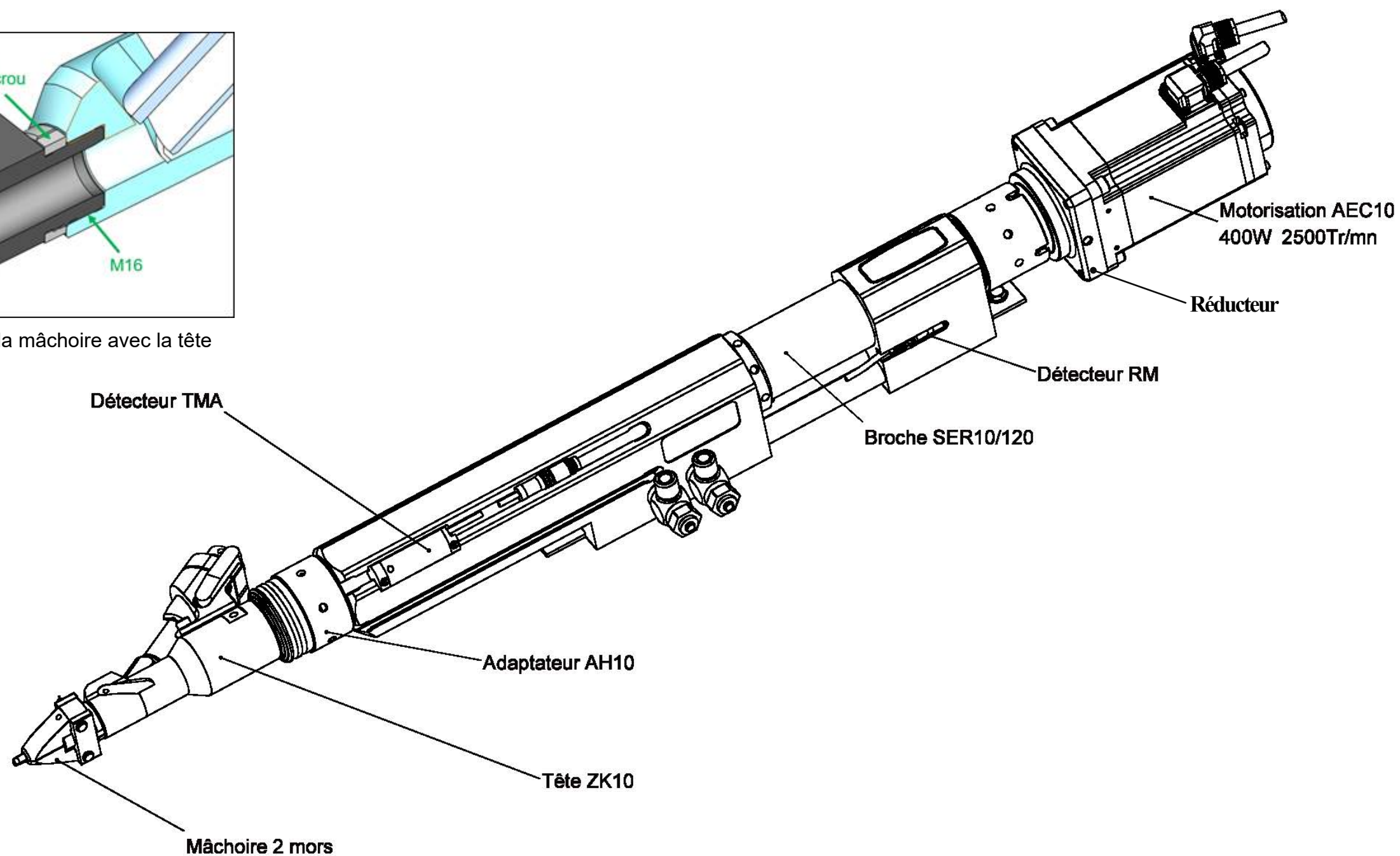
Bras oscillant pour temps de cycles courts

Grâce au bras oscillant, la prochaine vis peut être introduite pendant le processus de vissage en cours. Il garantit un guidage continu précis, même pour les vis courtes, de l'unité d'amenage dans la mâchoire.





Assemblage de la mâchoire avec la tête



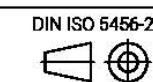
Alle Rechte vorbehalten/All rights reserved/Toutes droits réservés

\$ben1
\$field2
\$ben2
\$field1

Artikel-Nr.
Part. No.
No. d'article
Modell
Model
Type

\$ident

\$replaced



Version
\$version

Gewicht
weight
poids

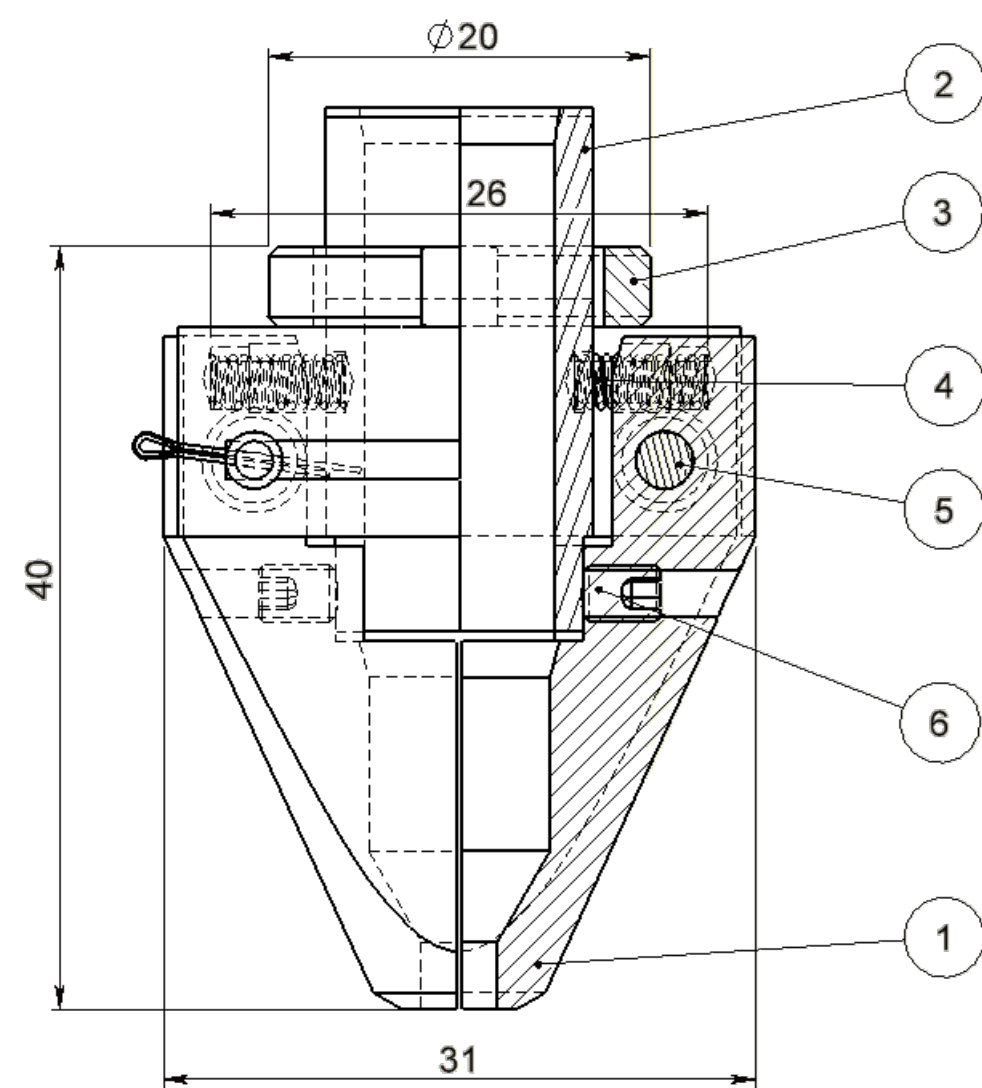
\$weight

Blatt
Page
\$sheet

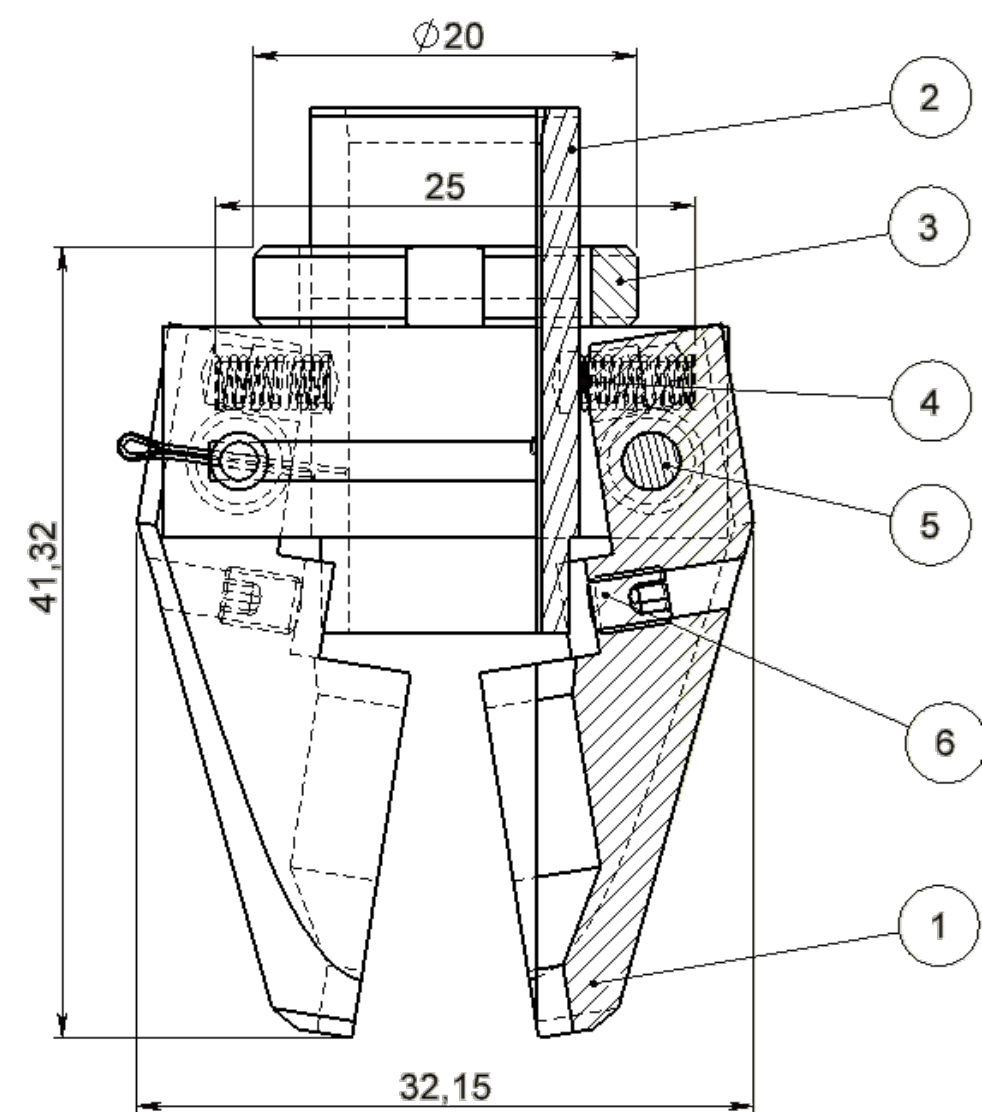
Erst./creat./prod. \$created_at \$created_by
Gez./draw/dess \$changed_at \$changed_by
Gepr./check/contr. \$norm_at \$norm_by

A3-V2

**Sous ensemble « Mâchoire » en position
« ATTENTE DE PASSAGE DE LA VIS »**



**Sous ensemble « Mâchoire » en position
« OUVERTURE MAXIMALE »**



1	2	Mors DF10/9,5 øC=4	1.4306 (X2CrNiMo18-9)
2	1	Guide DF10 M16LH	1.4306 (X2CrNiMo18-9)
3	1	Ecrou à rainure M 16 x 0.75 LH	1.4404 (X2CrNiMo17-12)
4	4	Ressort compression d=0,4 De=2,9 L=12,9	Voir norme 10270-1
5	2	Axe pour mâchoire 3x18	1.4301 (X5CrNi18-10)
6	2	Vis HC 3 x 4 bout plat	1.4404 (X2CrNiMo17-12)
Rep	Qté	Désignation	Matière