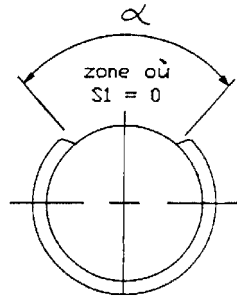


Détail de la came



Caractéristiques de la transmission par chaîne

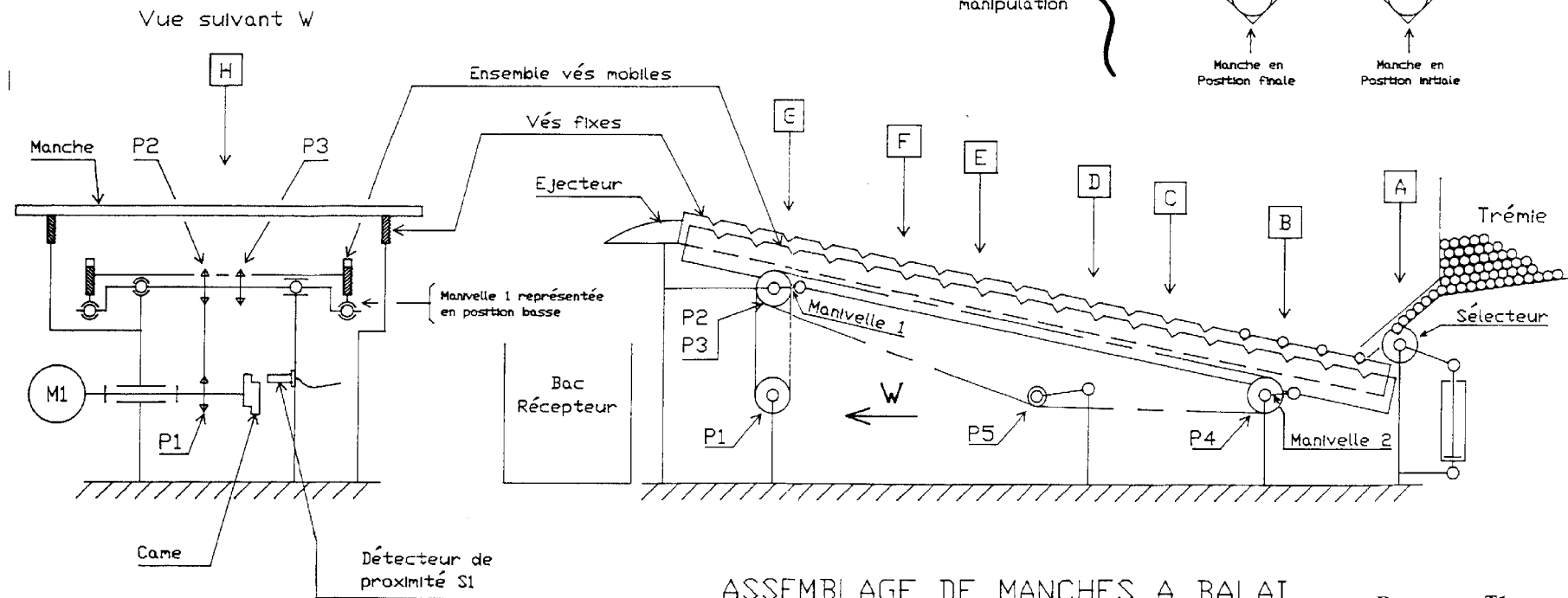
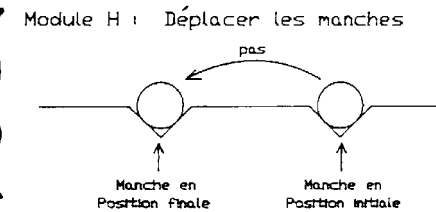
- P1 : pignon moteur (20 dents)
- P2 : pignon manivelle 1 (20 dents)
- P3 : pignon intermédiaire (20 dents)
- P4 : pignon manivelle 2 (20 dents)
- P5 : galet tendeur (12 dents)

Liste des modules répartis sur la ligne d'assemblage :

Modules de production

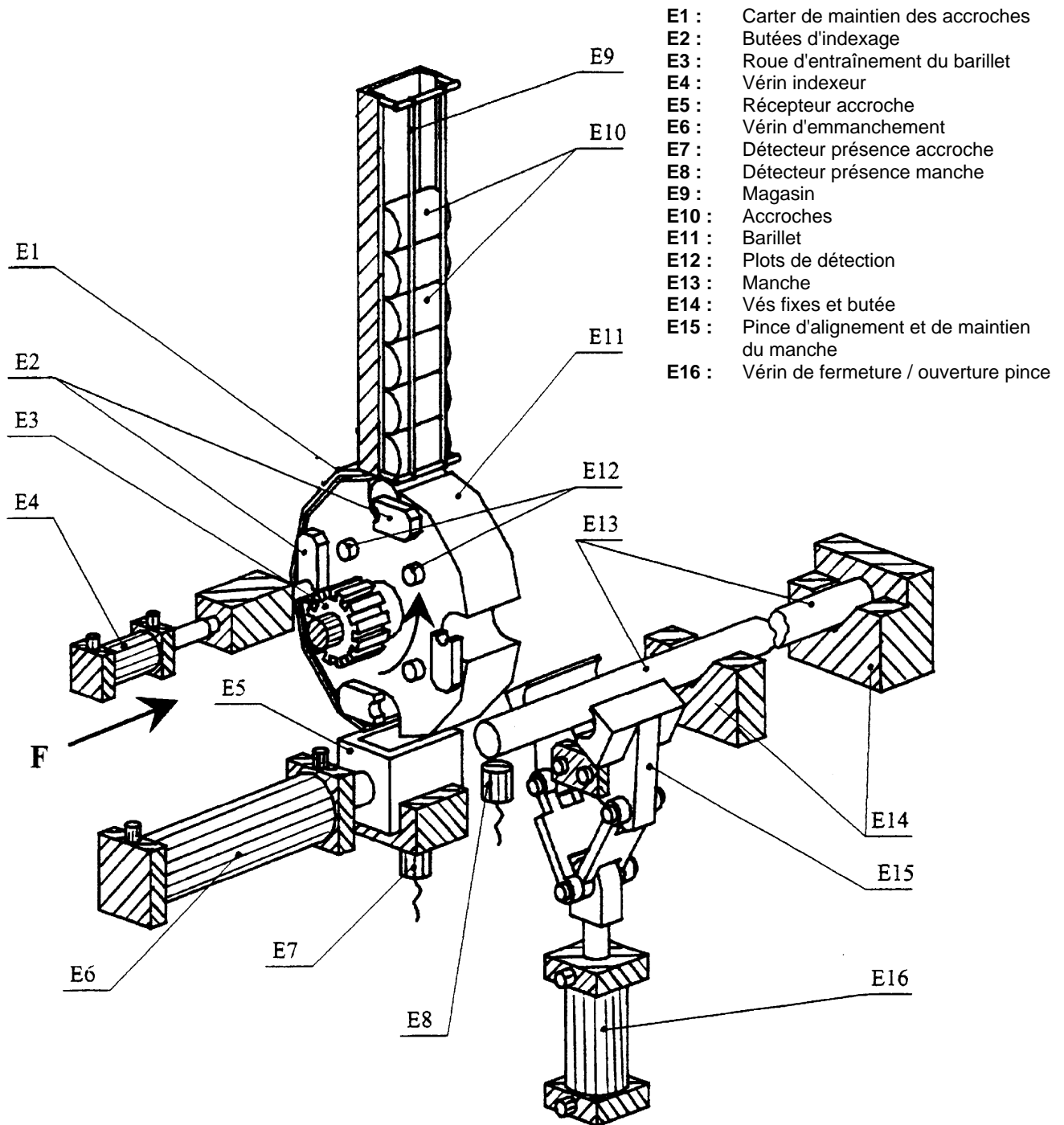
- Module A : Alimenter en manches
- Module B : Mise à longueur
- Module C : Placer la vis
- Module D : Agrafer la vis
- Module E : Placer l'accroche
- Module F : Agrafer l'accroche
- Module G : Etiqueter les manches

Module de manipulation



ASSEMBLAGE DE MANCHES A BALAI

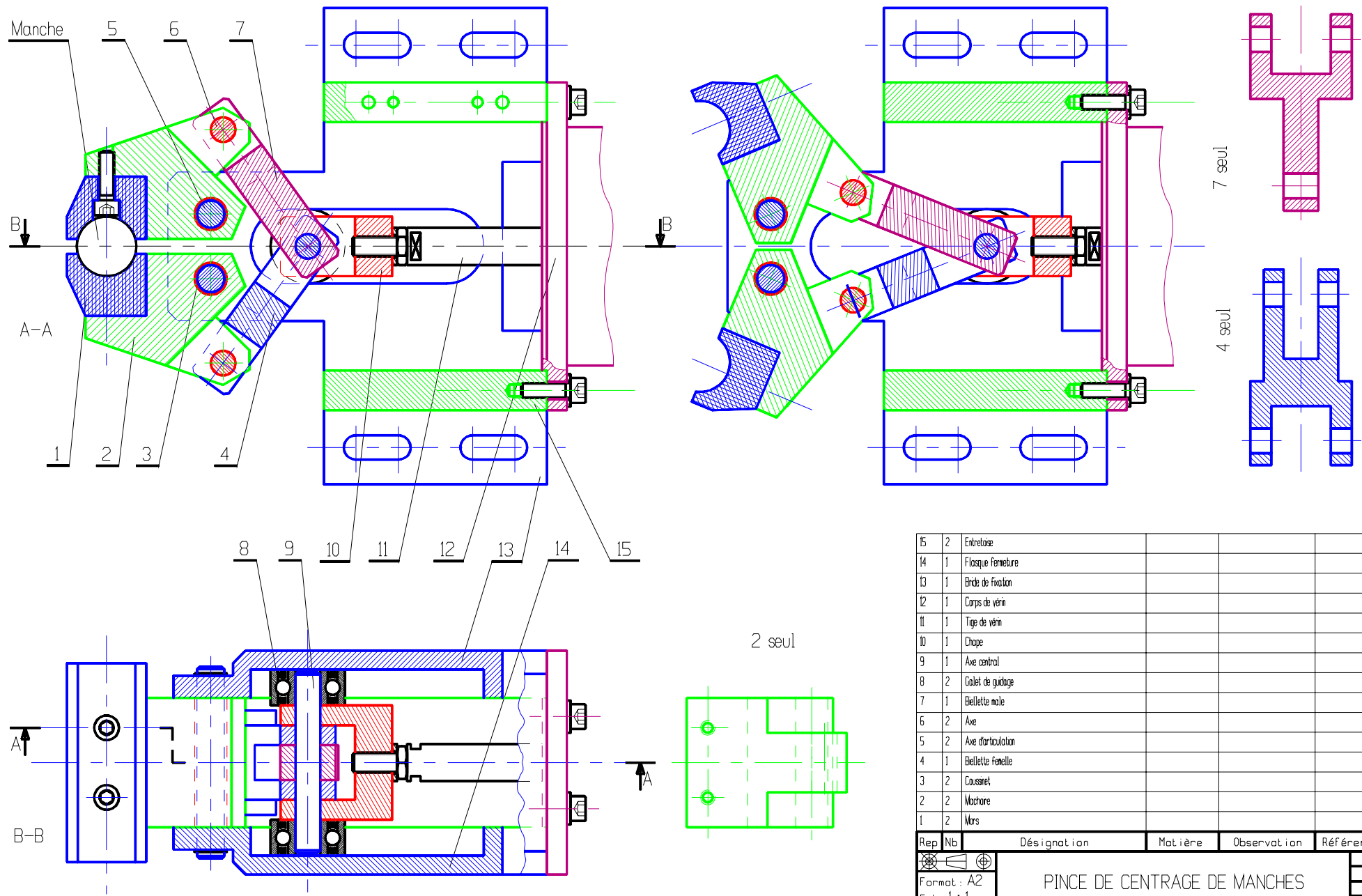
Document T1

Descriptif du module E : Placer l'accroche


Nota : Les pièces hachurées sont fixes par rapport au bâti.

Ne sont pas représentés :

- ☐ L'actionneur qui entraîne le barillet en rotation : vérin pneumatique rotatif 1/4 tour.
- ☐ Les détecteurs fin de course et le détecteur de proximité inductif S4: détection du plot d'indexage E12.



15	2	Entretoise			
14	1	Flasque fermeture			
13	1	Bride de fixation			
12	1	Corps de vérin			
11	1	Tige de vérin			
10	1	Chape			
9	1	Axe central			
8	2	Galet de guidage			
7	1	Biellette mâle			
6	2	Axe			
5	2	Axe d'articulation			
4	1	Biellette femelle			
3	2	Coussinet			
2	2	Machoire			
1	2	Mors			
Rep	Nb	Désignation	Mat i ère	Observat ion	Référence
Format : A2		PINCE DE CENTRAGE DE MANCHES			
Ech. 1 : 1		Lycée Albert CAMUS – FREJUS			
Dessiné par :					
Le 22/11/99		Document DT3			