

Industrie bâtiment échangeurs thermiques

Cette ligne automatique de fabrication d'échangeur thermique est le fruit de la collaboration de 2 sociétés du groupe DIMECO que sont MIB HYDRO et Dimeco ALIPRESSE.

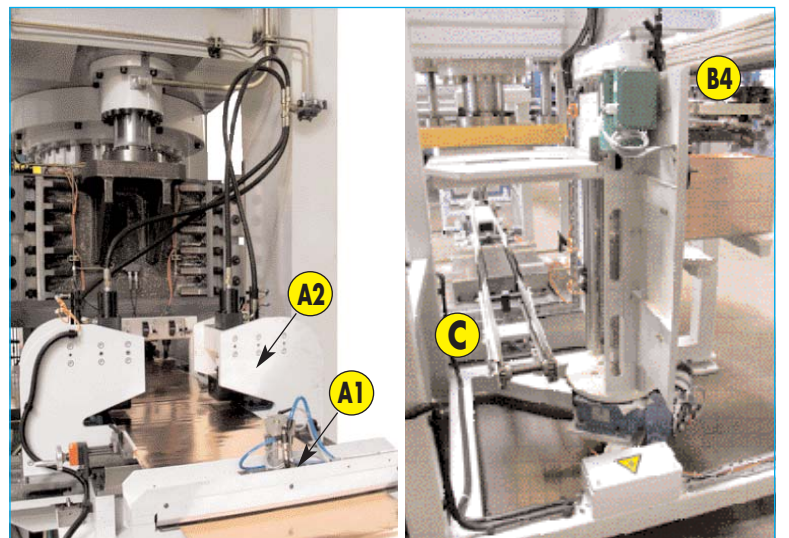
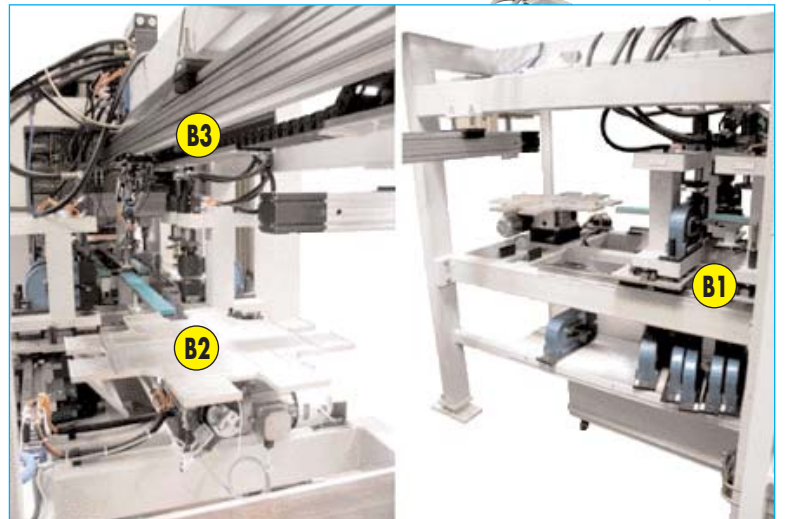
Cette ligne permet de réaliser 3 produits de divers tailles qui par poinçonnage, formage et empilage constitueront des échangeurs thermiques et ceci à partir de bobines de cuivre et d'inox à la cadence de 10 pièces/min.

Cette ligne comprend pour Mib-hydro :

- Pour emboutir : 1 presse à arcades hydraulique 2000 T.
Dimensions des tables 1500x1300 mm
Course 200 mm - Passage 580 mm
Vitesse de travail 5 à 18 mm/s
Vitesses d'approche et retour 130mm/s
- Pour le pressage des plaques :
1 presse à arcades hydraulique 120 T
Dimensions des tables 800x800 mm
Course 800 mm - Passage 900 mm.

Cette ligne comprend pour Alipresse :

- deux dévidoirs : 1 pour du feuillard inox (largeur maxi 600 mm, épaisseur 0.35 mm), 1 pour du feuillard cuivre (largeur maxi 600 mm, épaisseur 0.005 mm)
- A1 • un aménagement à pince numérisé
- un unité de graissage par pulvérisation
- A2 • deux têtes de poinçonnage force 10 T. configurable avec ces jeux d'outil pour réaliser l'écornage
- B3 • un transfert à pince numériser pour évacuer les pièces embouties
- B1 • quatre têtes de poinçonnage force 10 T configurable avec ses jeux d'outil pour réaliser les trous
- B2 • un twister pour pivoter les pièces
- B4 • un transfert à pince numérisé pour l'empilage des plaques
- C • un transfert motorisé pour évacuer les plaques assemblées
- D • un retourneur de piles en fin de ligne
- un système de préhension manuel assisté.



Études et réalisations suivant cahier des charges