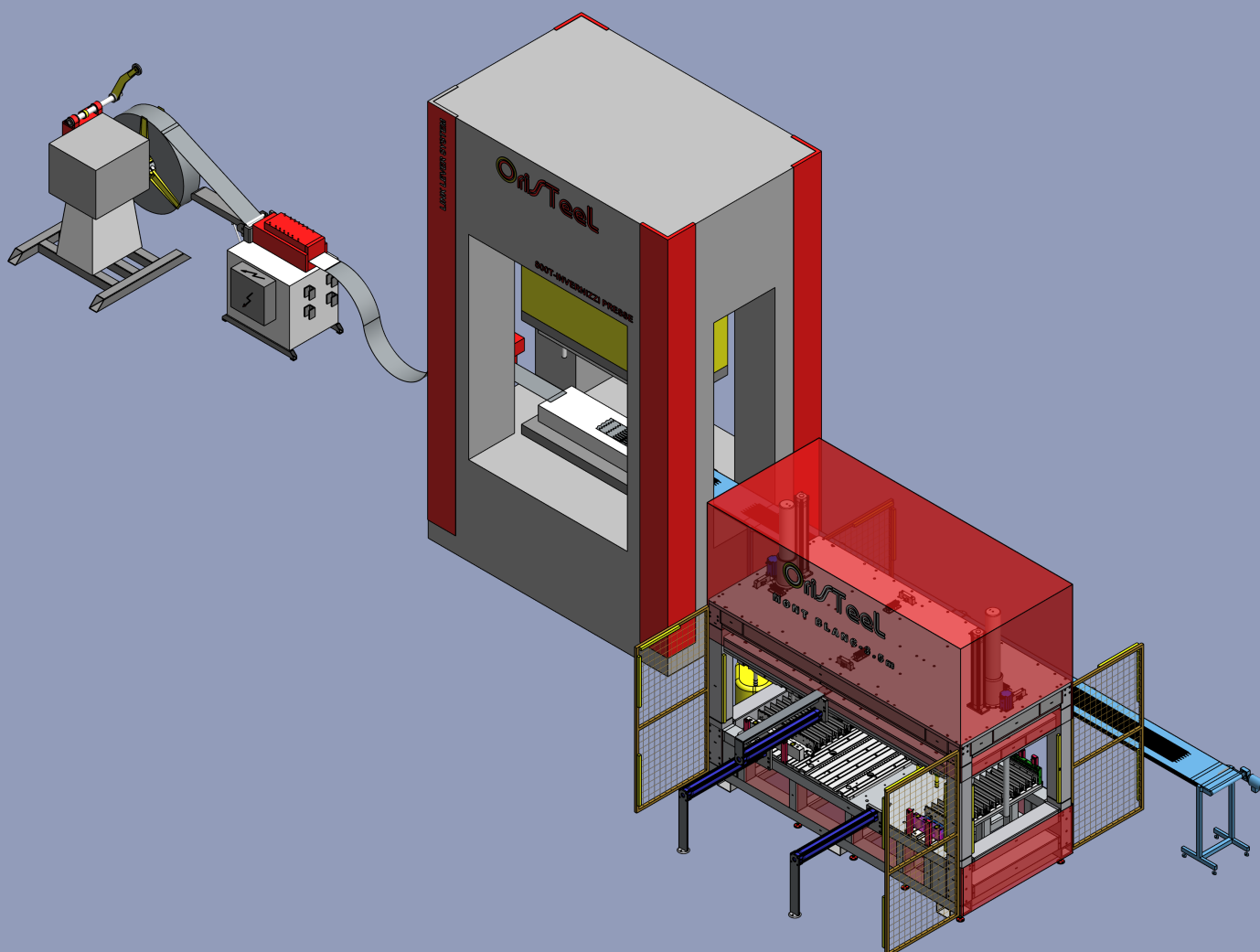


# Ligne Aravis -3 ou 3,5 m

## Ref: ARvpn

Document OriSteel France  
Ligne Aravis  
Fabrication de structures  
de 3 ou 3,5 mètres de longueur  
Suivant la déployeuse choisie  
(FOvpn ou GLvpn).



# Ligne Aravis avec une déployeuse semi-automatique

On présente ici la fabrication de structures déployées qui mesurent jusqu'à 3 ou 3,5 mètres de long, avec une largeur allant de 1 à 1,20 mètre. On note que l'épaisseur de ces structures varie entre 4(TD4) et 8(TD8) centimètres, suivant leurs utilisations. Un détail intéressant : le poids d'une structure déployée reste toujours le même, à savoir 10,6 kg, peu importe son épaisseur une fois déployée.

Réalisée pour les clients OriSteel désireux d'acheter une ligne OriSteel® semi-automatique équipée d'une presse à découper de 600 ou 800 tonnes, d'un dérouleur et d'un redresseur, d'une presse à découper et d'un système d'aménage, d'une déployeuse Forclaz ou Glières, cette ligne de production est idéale. Les équipements OriSteel incluent une déployeuse complète semi-automatique, 3 cassettes de déploiement et un outil de découpe pour la fabrication de 'TD4 à TD8', comme illustré sur l'image de couverture. Les TD8 permettent de construire à peu près tout, de la 'tiny house' aux immeubles R+3.

Installé sur la déployeuse Glières, un système semi-automatique facilite le mouvement de monte et baisse du coulisseau. Ce système utilise deux vis à billes et deux vérins d'équilibrage, le tout piloté par deux servomoteurs. Pour le déploiement horizontal des structures OriSteel, trois vérins pneumatiques sont également mis à contribution et pilotés. La synchronisation des deux mouvements ne permet pas l'intervention humaine, pour la sécurité des hommes et des outils.

Soucieux d'optimiser le fonctionnement de la ligne, le client prévoira de recruter deux opérateurs supplémentaires. Leurs missions principales consisteront à gérer les approvisionnements en acier, à superviser le départ des pièces finies et à participer à la maintenance générale de la ligne.

Tout d'abord, pour assurer un fonctionnement optimal de l'équipe en 4x8, le client met en place un système où un chef d'équipe est présent pour chaque tranche de huit heures de travail. Cela garantit que chaque équipe dispose d'un encadrement et d'un soutien constants. Deuxièmement, nous avons prévu une équipe au repos pour permettre à chacun de bénéficier de temps de pause et de récupérer. Troisièmement, pour superviser l'ensemble des opérations, nous avons également un directeur de site et un directeur de production qui veillent à ce que tout se passe comme prévu.

Evidemment, ces recommandations ne sont là qu'à titre indicatif, l'organisation finale de l'atelier de fabrication étant sous la responsabilité de l'industriel propriétaire de la ligne de production. Il aura à cœur d'organiser la production au mieux pour lui et ses opérateurs de production.

En effet, la ligne de production appartient au client l'ayant achetée à OriSteel France. Cependant, des droits de propriété intellectuelle restent attachés à la production réalisée grâce à cette ligne, et des royalties sur le chiffre d'affaires sont à verser au président de OriSteel® France, conformément à un contrat liant les deux parties, acheteur et fournisseur.

Les différents documents contractuels ou autres, sont à la disposition de toutes personnes ou organismes, gouvernementaux ou non. Des informations complémentaires sont à télécharger ou lire sur le site internet de la société OriSteel France à l'adresse suivante : [www.oristeel.com](http://www.oristeel.com)

Alain Blanck

Président OriSteel France

OriSteel France SAS  
130 Route de Crat  
74290 Talloires-Valmin - France  
SIRET: 833 884 842 00026 - APE 7490B  
N° TVA Intracomm: FR36833862642  
Alain Blanck  
Président

## LIGNES DE PRODUCTION SEMI-AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE

Equipements et options des lignes de production exclusives pour la découpe et le dépliage des structures 3D OriSteel® de 4 à 8 cm de déployage vertical, pour des murs finis de 6 à 14 cm d'épaisseur. Les prix sont compris sortie usine OriSteel, lignes montées et production lancée chez le client par les techniciens OriSteel®. Transport et installation à la charge du client.

Nom et Ref des lignes de production Chargement et déchargement de la déployeuse en manuel par deux opérateurs. Déployage vertical et horizontal automatique.	Aravis Déployeuse semi-automatique Ref : ARvpn
<b>EQUIPEMENTS STANDARDS pour TD4 à TD8</b>	De 1 à 3 m de longueur
Nombre de pièces produites par minute	2
Déployeuse semi-automatique pneumatique (3 ou 4 opérateurs)	x
Déployeuse automatiques électrique (1 opérateurs)	
Ordinateur central de pilotage de la ligne avec un écran couleur	Bi manuel + tableau de relance sur le châssis
<b>LIGNE DE COUPE</b>	
Armoire électrique climatisée	X
Système de contrôle de l'intégrité de la pièce découpée en sortie de presse.	Contrôle visuel
Presse de découpe puissance 600 T ou 800 T	Std 600 T
Mise en place automatique des bobines sur le chargeur	
Chargeur simple bobine 3.5T	X
Chargeur rotatif automatique double bobines 3.5T	
1 redresseur	x
1 Abouteuse pour les bobines	
1 système d'aménage précis	x
1 Outils de découpe profil pour 4 à 8 cm	4 à 8
Chargement et déchargement manuel de la déployeuse	X
Tapis de sortie de presse pour le transport des pièces découpées à l'arrière de la déployeuse	
1 Table de réception indexée à l'arrière de la déplier	
2 simple barres de pose au sol pour la déployeuse	X
8 pieds de réglage du châssis déplier au sol	
<b>VoEQUIPEMENT DU CHÂSSIS DÉPLOYEUSE</b>	
Châssis inférieur mécanosoudé, et stabilisé au four avant usinage	x
4 poteaux de châssis usinés hauteur 2.60 m	x
Système de coulisseau suspendu, exclusivité OriSteel.	x
2 colonnes de guidage pour le coulisseau	X
2 systèmes complets Vis à bille « FLI » (monte et baisse)	X
Mouvement de monte et baisse du coulisseau piloté par l'ordinateur central.	Bi manuel
2 vérins pneumatiques pour équilibrer le coulisseau.	X
4 systèmes à action indépendante anti chute pour le coulisseau.	X
<b>EQUIPEMENT DÉPLOYEUSES AUTOMATIQUES</b>	
Platines latérales de fixation des robots	
Platine arrière de fixation de la table de réception	
Robots de chargement arrière	
Robots de déchargement avant	
Robots pilotés par l'ordinateur central	
<b>CASSETTES DE DÉPLOIAGE POUR DÉPLOYEUSES SEMI-AUTOMATIQUES</b>	
3 cassettes de déployage (platines = 2m x 1m x 5 cm) – 4 à 8 cm TD8	X
1 cassette de dépliage (platine =)2m x 0,5m x 5 cm-4 à 8 cm TD8	
<b>CASSETTES DE DÉPLOIAGE POUR DÉPLOYEUSES AUTOMATIQUES</b>	
3 cassettes de dépliage (platine = 2m x 1m x 10 cm – 4 à 16 cm)	
1 cassettes de dépliage (platine = 2m x 0,5m x 10 cm – 4 à 16 cm)	
6 doubles systèmes de dépliage (haut et bas)	
3 vérins pneumatiques de déployage des structures métalliques.	X
<b>Prix en Euros : (sortie usine)</b>	<b>Document indépendant</b>
<b>Prix susceptibles de changer en fonction de la situation internationale</b>	