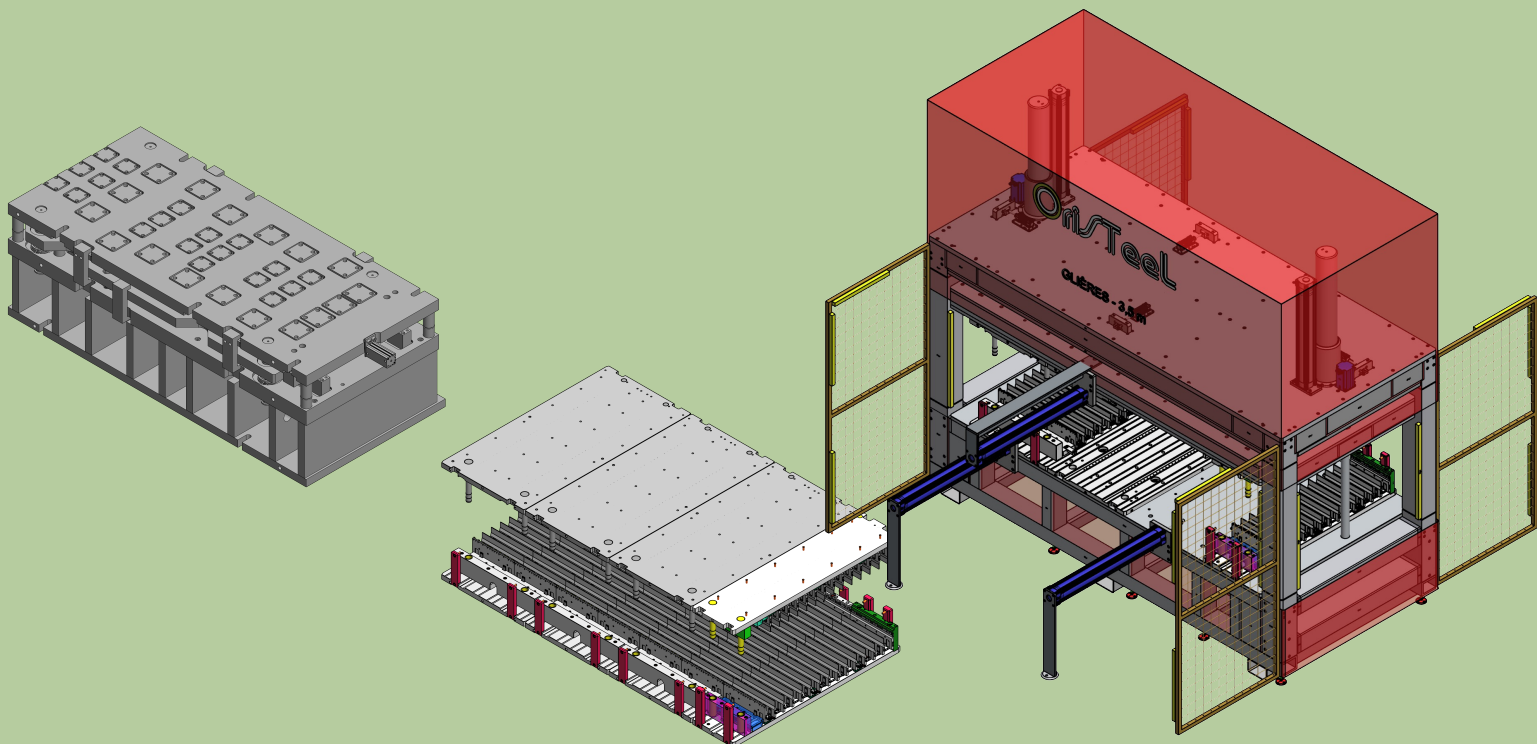
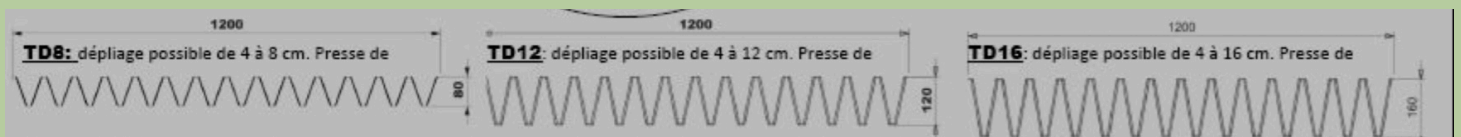


# Ligne Glières - 3,5 m

## Ref: GLvpn

Document OriSTeel France  
Ligne Glières  
Fabrication de structures  
de 3,5 mètres de longueur  
Capacité de 1,5 structures/mn



# Ligne Glières avec une déployeuse semi-automatique

**O**n présente ici la fabrication de structures déployées qui mesurent jusqu'à 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 leur utilisation. 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.

**R**éalisée pour les clients OriSTeel disposant déjà d'une presse de découpage avec un système d'aménagement précis, d'une presse à découper de 600 à 800 tonnes, d'un dérouleur et d'un redresseur, cette ligne de production est idéale. Les équipements OriSTeel incluent une déployeuse complète semi-automatique, des cassettes de déploiement spécialement étudiées pour les déploiements pneumatiques, et un outil de découpe pour la fabrication exclusive de '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.

**I**nstallé 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.

**S**oucieux 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.

**T**out 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.

**E**videmment, 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.

**E**n 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. Et conformément aux réglementations internationales concernant les propriétés intellectuelles.

**L**es 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 SAS

OriSteel France SAS  
130 Route de Crêt  
74290 Tallières - Montmin - France  
SIRET: 833 882 842 00026 - APE 7490B  
N° TVA intracom: 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	GLIÈRES
Chargement et déchargement de la déployeuse en manuel par deux opérateurs. Déployage vertical et horizontal automatique.	Déployeuse semi-automatique Ref : GLVpn
<b>EQUIPEMENTS STANDARDS pour des structures TD4 à TD8</b>	De 1 à 3,5 m de longueur
Nombre de pièces produites par minute	2
Déployeuse semi-automatique pneumatique (3 ou 4 opérateurs)	x
Déployeuse automatiques pneumatiques (2 opérateurs)	
Bi manuel + tableau de relance sur le châssis	X
<b>LIGNE DE COUPE</b>	
Armoire électrique climatisée	X
Système de contrôle 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	X
Chargement et déchargement manuel de la déployeuse	X
Tapis de sortie de presse pour le transport des pièces découpées	?
1 Table de réception indexée à l'arrière de la déployeuse	
2 simple barres de pose au sol pour la déployeuse	X
8 pieds de réglage du châssis déployeuse au sol	
<b>EQUIPEMENT 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
Bimanuel pour le réglage de la déployeuse	X
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	X
<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>Voir la fiche dédiée</b>
<b>Prix susceptibles de changer en fonction de la situation internationale</b>	