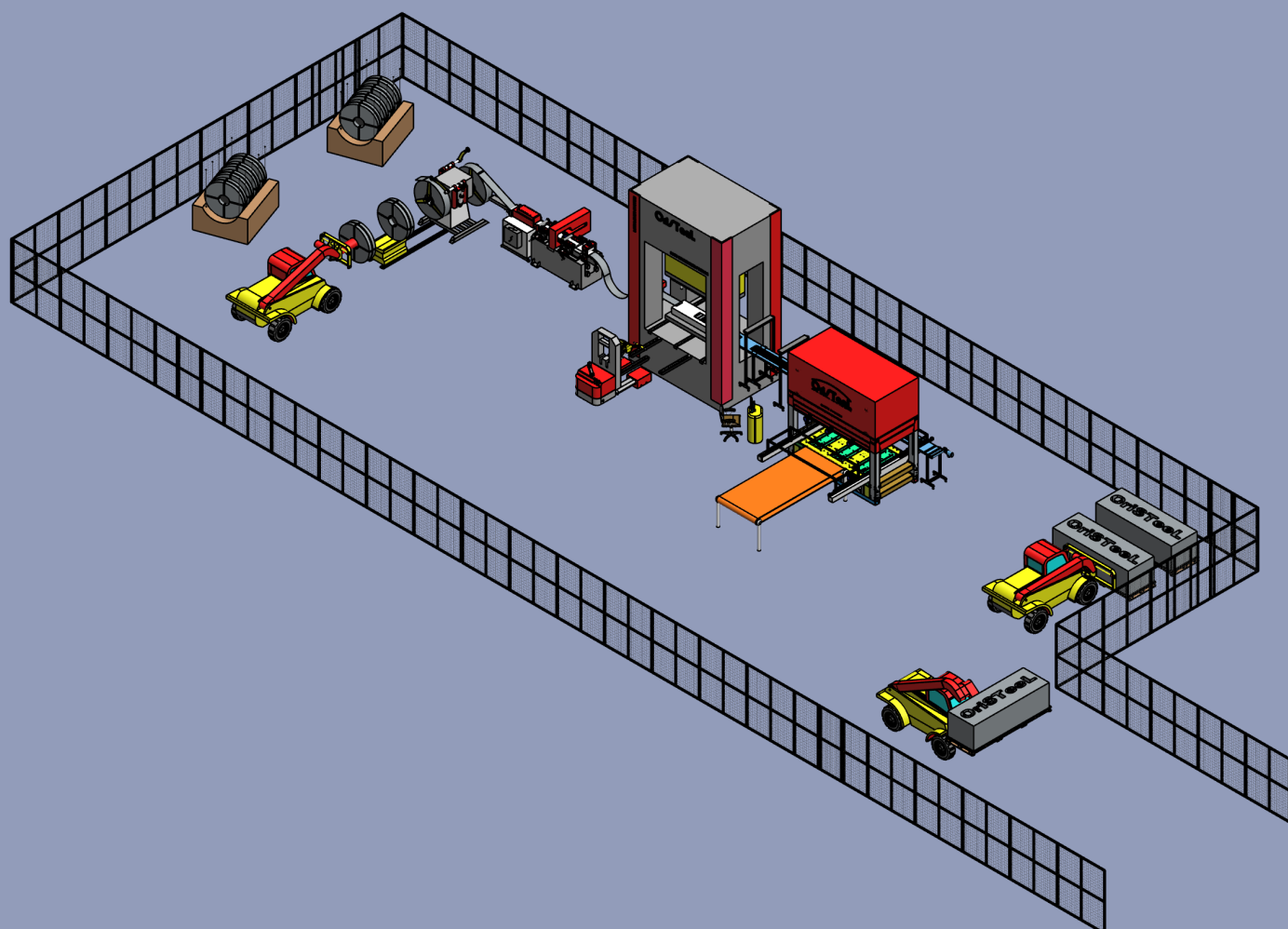


Ligne Clairette - 3 m

Ref: CLsm

Document OriSTeel France
Ligne Clairette
Fabrication de structures
de 3 mètres de longueur
Capacité de 4 à 5 pièces/mn



Ligne Clairette entièrement automatisée

On présente ici la fabrication de structures déployées qui mesurent jusqu'à 3 mètres de longueur, avec une largeur allant de 1 à 1,20 mètre. On note que l'épaisseur de ces structures varient entre 4(TD4) et 16(TD16) centimètres d'épaisseur, suivant leurs utilisations. Un détail intéressant : le poids d'une structure déployée reste toujours le même, à savoir 10,6 kg pour 3,6 m² de surface, peu importe son épaisseur une fois déployée. 3 cassettes de découpe, une pour TD8, une pour TD12, et une pour les TD16. Les profils de coupes sont différents pour chaque TD°. Les déployeuses SM permettent de déployer automatiquement des structures OriSTeel©® "de TD4 à TD16". Pour des épaisseurs de murs de 6 à 22 centimètres finis.

Réalisée pour les clients OriSTeel désireux d'acheter une solution complète clé en main, cette ligne de production est idéale. La liste des équipements OriSTeel livrés avec cette ligne sont détaillés dans la fiche jointe en fin de ce document. des cassettes de déploiement et un outil de découpe pour la fabrication de 'TD4 à TD16', comme illustré sur l'image de couverture. Les TD12 ou TD 16 permettent de construire à peu près tout, de la 'tiny house' aux immeubles R+12. Cette ligne de production est une ligne "TOUTES OPTIONS".

Installé sur la déployeuse Clairette, un système automatique facilite le mouvement de monte et baisse du coulisseau. Ce système utilise quatre vis à billes et quatre vérins d'équilibrage, le tout piloté par quatre servomoteurs. Pour le déploiement horizontal des structures OriSTeel, six servomoteurs sont également mis à contribution et pilotés par l'ordinateur central. La ligne est automatisée depuis la mise en place des coils sur le dérouleur, jusqu'à la sortie des pièces finies sur un tapis d'évacuation.

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, et conformément au droit international sur les propriétés intellectuelles.

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

Alain Blanck

Président OriSTeel France

OriSTeel France SAS
130 Route de Crat
14290 Talloires - Val d'Aoste - France
SIRET: 833 986 47 00026 - APE 7490B
N° TVA Intracomm: FR3683862642
Alain Blanck
Président

LIGNES DE PRODUCTION AUTOMATIQUE AVEC 10 SERVOMOTEURS

Equipements et options des lignes de production exclusives pour la découpe et le dépliage des structures 3D OriSteel® de 4 à 16 cm de déployage vertical, pour des murs finis de 6 à 22 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	CLAIRETTE
Chargement et déchargement de la déployeuse en automatiques. Déployage vertical et horizontal automatique.	Déployeuse automatique Ref : CLsm
EQUIPEMENTS STANDARDS pour des TD4 à TD16	De 1 à 3 m de longueur
Nombre de pièces produites par minute	<u>4 à 5</u>
Déployeuse semi-automatique pneumatique (1 ou 2 opérateurs)	
Déployeuse automatiques avec servomoteurs (3 opérateurs) pour la ligne.	8 servomoteurs de déployage
Ordinateur central de pilotage de la ligne avec un écran couleur	X
LIGNE DE COUPE	
Armoire électrique climatisée	X
Système de contrôle de l'intégrité de la pièce découpée en sortie de presse.	X
Presse de découpe puissance 600 T ou 800 T	Std 600 T
Mise en place automatique des bobines sur le chargeur	X
Chargeur simple bobine 3.5T	
Chargeur rotatif automatique double bobines 3.5T	X
1 redresseur	x
1 Abouteuse pour les bobines	X
1 système d'aménage précis	x
1 Outils de découpe profil pour 4 à 16 cm	4 à 16
Chargement et déchargement automatique de la déployeuse	X
Tapis de sortie de presse et transport des pièces découpées à l'arrière de la déployeuse	X
1 Table de réception indexée à l'arrière de la déployeuse	X
2 simples barres de pose au sol pour la déployeuse	
8 pieds de réglage du châssis déployeuse au sol	X
EQUIPEMENT DU CHÂSSIS DÉPLOYEUSE	
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
4 colonnes de guidage pour le coulisseau	X
4 systèmes complets Vis à bille « FLI » (monte et baisse) + 4 servomoteurs	X
Mouvement de monte et baisse du coulisseau piloté par l'ordinateur central.	X
4 vérins pneumatiques pour équilibrer le coulisseau.	X
4 systèmes à action indépendante anti chute pour le coulisseau.	X
EQUIPEMENT DÉPLOYEUSES AUTOMATIQUES	
Platines latérales de fixation des robots	X
Platine arrière de fixation de la table de réception	X
Robots de chargement arrière	X
Robots de déchargement avant	X
Robots pilotés par l'ordinateur central	X
CASSETTES DE DÉPLOIAGE POUR DÉPLOYEUSES SEMI-AUTOMATIQUES	
3 cassettes de déployage (platines =) 2m x 1m x 5 cm – 4 à 8 cm	
1 cassette de dépliage (platine =) 2m x 0,5m x 5 cm-4 à 8 cm	
CASSETTES DE DÉPLOIAGE POUR DÉPLOYEUSES AUTOMATIQUES	
3 cassettes de dépliage (platine = 2m x 1m x 10 cm) – 4 à 16 cm	X
1 cassettes de dépliage (platine = 2m x 0,5m x 10 cm) – 4 à 16 cm	X
6 doubles systèmes de dépliage (haut et bas) avec servomoteurs	X
8 doubles systèmes de dépliage (haut et bas) avec servomoteurs	
3 vérins pneumatiques de déployage des structures métalliques.	
Prix en Euros : (sortie usine) et hors toutes commissions éventuelles.	Voir la fiche dédiée
Prix susceptibles de changer en fonction de la situation internationale	—