



Automate "Galvaline"
2 axes et 3 axes

www.galvamat.ch



PRESENTATION

Un concentré de haute technologies à votre service dans les domaines de L'horlogerie, Joaillerie, Bijouterie, Maroquinerie, Lunetterie et divers.

Conception et réalisation complète à 100 % dans nos ateliers de La Chaux De Fonds.

Accompagnement par notre société pour l'étude, la proposition commerciale et la fabrication d'atelier complet pour les traitements de surfaces, de chaînes manuelles ou automatiques pour le lavage après polissage et dans tous types de productions en traitements de surfaces, sur métaux ou précieux.

Structures de nos automates avec des châssis en Acier Inox (ASI304) et habillage PP.

Tableau de commande avec une horloge de programmation hebdomadaire, équipements électriques et câblage de l'ensemble.

Canaux électriques et chemins de câbles incorporés dans la structure des châssis. Canaux d'aspirations Alcalin et Acide incorporés dans la structure des châssis. Canalisations d'arrivée d'eau diverses, fixées sous la structure des châssis. Vannes d'arrivée d'eaux équipées de temporisations automatiques (économie d'eau).

NOTRE SAVOIR-FAIRE UNIQUE DANS CE DOMAINE

Automate

Les chaînes automatiques totalement configurables à la demande, permettent des implantations en **-L- -U- -S-** Les rails porteurs des robots, dont les courbes peuvent avoir un rayon minimum de 80 cm s'adaptent à des environnements multiples. La chaîne automatique peut comporter au maximum 15 robots (ou transporteurs) pour les chaînes à grosse capacité et à cadencement élevé, chaque robot peut soulever au maximum 30 kg. Toutes les communications sont du type sans fil, excluant donc les liaisons filaires encombrantes. Les transporteurs peuvent se déplacer en mouvements combinés x, y et z, en plus du mouvement rotatif des bouclards; ainsi lorsqu'un robot termine une transition entre deux cuves, il effectuait auparavant un mouvement de translation, puis un mouvement de descente dans la cuve

Logiciel «Galvaline»

Ce logiciel peut fonctionner en mode «en ligne», c'est-à-dire en mode de gestion de la production, ou bien en mode «hors ligne» réservé à la simulation, celle-ci étant très variée. Il peut s'agir de tester une nouvelle gamme de fabrication pour déterminer si elle a été bien conçue et ne va pas bloquer l'ensemble à un moment ou à un autre, tout en chiffrant de manière tangible le gain de productivité éventuel apporté par celle-ci. On peut également simuler, par exemple, l'extension ou la modification de la chaîne ou d'une partie de chaîne Ni, Ag, Au, Rh ou diverses suivant vos besoins. Rajout de robot possible pour augmenter éventuellement la productivité en cas de besoin, suivant la conception de l'installation de départ. Quai de chargement à une ou plusieurs positions suivant vos besoins, avec la présence de détecteurs de ponts.

just In Time

Version élaborée du logiciel garantissant l'optimisation des temps de séjour dans les cuves, ce qui permet une optimisation totale des cycles de production. Les coûts sont ainsi optimisés.

Multiplication des positions de traitements :

Cuve en Inox concernant les Ultrasons avec diverses fréquences, 28, 40, 53, 80, 120 ou bi-fréquences 28 à 53 KHz avec le réglage de la puissance ultrasonique de 0 à 100 % dans toutes les configurations.

Cuves en PP et PPN pour les positions de dégraissages chimique et électrolytique, neutralisation, et tous types de bains de dépôts communs et précieux, séchage écologique en eau déminéralisée, par la finalisation de cette phase en soufflerie et d'étuve en air chaud. Quai de déchargement à une ou plusieurs positions, adapté à l'automatisation.

En cas de besoins par la suite, possibilité d'ajouts ou de retraits de positions et de robotisations.