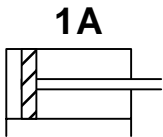
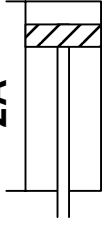
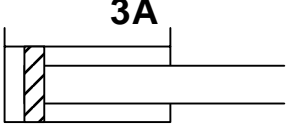

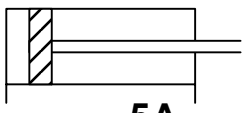
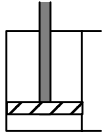
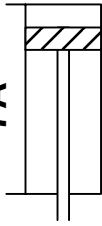


ACTIONNEUR	CONTRAINTE/POSITION	ELEMENT A REGLER
 <b>1A</b>	FIXE / SUPPORT 001	
 <b>2A</b>	COURSE vérin	
 <b>3A</b>	COURSE vérin	
 <b>4A</b>	SEUIL	
 <b>5A</b>	POSITION ET COURSE vérin	
 <b>6A</b>	COURSE vérin	
 <b>7A</b>	POSITION ET COURSE vérin	

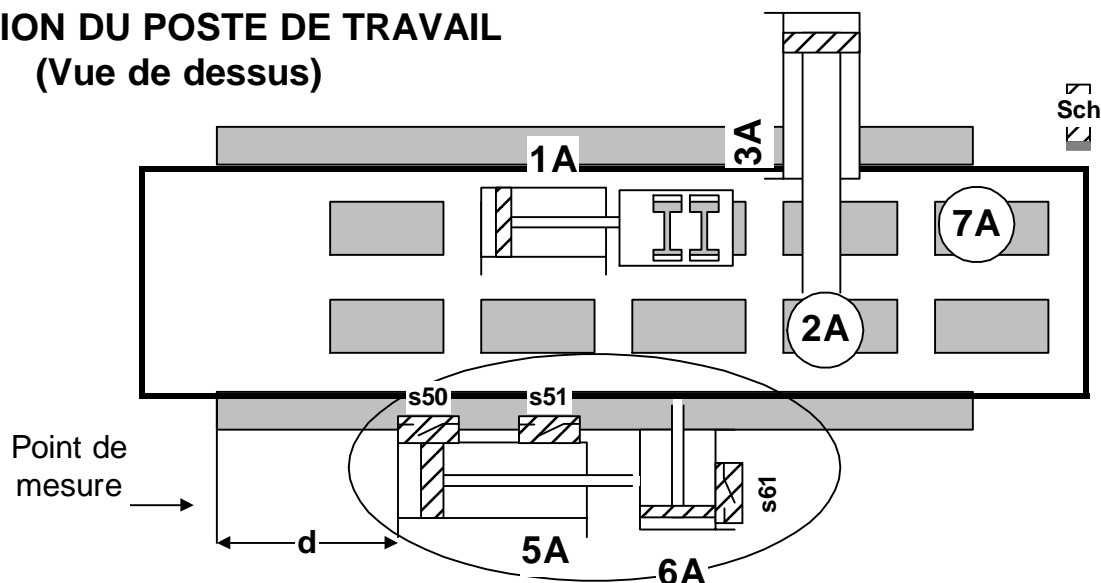
TS MAINTENANCE LYCEE LACHENAL	<b>MAJORICC</b>	MODE OPERATOIRE REGLAGE	Auteur: Allio	Maj regl PRISE CHASS.vsd 22/11/2010	<b>1/1</b>
----------------------------------	-----------------	-------------------------	---------------	--	------------

REGLAGE DE LA PRISE DE CHASSIS	
OBJECTIFS	PRINCIPE UTILISE
<b>ASSURER LA PRISE CHASSIS EN MINIMISANT LE SEUIL DE DEPRESSION</b> <b>La Led du Vacuostat doit s'allumer dès qu'un chassis est "accroché" aux ventouses</b>	<b>REGLAGE DU SEUIL DU VACUOSTAT :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Eviter d' exiger un <b>niveau de dépression trop élevé : Incapacité</b> d'obtenir la dépression pour le système ou exigence d' avoir des <b>ventouses en très bon état</b></li> <li>Eviter le risque de <b>passage sans prise de pièce</b> (seuil du vacuostat trop bas.</li> <li>La led doit s'eteindre sans chassis</li> </ul>
<b>PREPARATION</b>	(Peut se faire pendant la production)
INSTRUCTIONS	CONTROLE
1 - Vérifier l' état des châssis 3 - Vérifier la pression	Contrôle visuel: Forme et état de surface Supérieure ou égale à 4 bars

REGLAGE	
INSTRUCTIONS	CONTROLE
1 Effectuer un balisage de la zone de travail 2 Se mettre en mode manuel  3 - Vérifier l' état des ventouses (démonter et remettre les ventouses)  4 Visser complètement (délicatement) la vis de réglage du vacuostat  5 Appuyer sur bouton venturi et laisser les ventouses en position haute.  6 Si besoin, desserrer lentement la vis de réglage du vacuostat jusqu'à l'extinction de la led du vacuostat.	Accès impossible pour les opérateurs aux éléments non protégés  Contrôle visuel  Côté gauche du vacuostat (sens horaire)  Bruit de soufflerie, led du vacuostat éteinte  Visuel, le voyant défaut vide doit être allumé.

ESSAIS	
INSTRUCTIONS	CONTROLE
Vérifier en Manuel que la led du vacuostat s'allume lors de la prise d'un chassis.	essai prise manuel d'un chassis

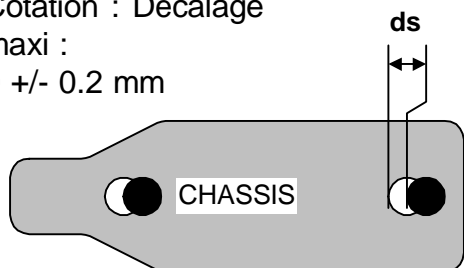
## DEFINITION DU POSTE DE TRAVAIL (Vue de dessus)



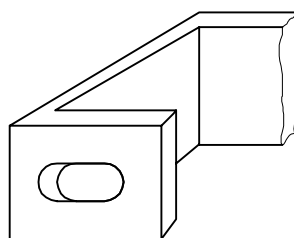
## DEFINITION DU PROBLEME

Lors du sertissage des chassiss par le vérin 7C, on constate parfois un décalage de l'écrasement de la tête du rivet comme indiqué ci-dessous :

Cotation : Décalage  
maxi :  
0 +/- 0.2 mm



La solution consiste à effectuer un réglage de l'ENSEMBLE DE TRANSFERT: 5C+6C qui est fixé sur le guidage de la table par deux écrous de 13 et des perçages Oblongs de son carter (voir ci-dessous).



1/2 Pièce de fixation de l'ENSEMBLE DE TRANSFERT sur le Banc de la Majoricc

LYCEE LACHENAL ARGONAY	<b>MAJORICC</b>	MODE OPERATOIRE REGLAGE	Auteur : ALLIO	Maj regl SERT 1.vsd 22/11/2010	<b>1/1</b>
---------------------------	-----------------	-------------------------	-------------------	-----------------------------------	------------

## REGLAGE DU SERTISSAGE

OBJECTIFS	PRINCIPE UTILISE
<b>CENTRAGE DU SERTISSAGE PAR RAPPORT AU CHASSIS</b>	<b>DEPLACEMENT LONGITUDINAL DU DISPOSITIF DE TRANSFERT DE LA PLAQUE</b>

<b>PREPARATION</b>	(Peut se faire pendant la production)
--------------------	---------------------------------------

INSTRUCTIONS	CONTROLE
<p>1 <b>Vérifier</b> l'état des poinçons. En cas de défaut, voir : Gamme d'échange des Poinçons</p> <p>2 <b>Récupérer</b> un lot de voitures défectueuses (ou montez un lot de 4 voitures sans les roues).</p> <p>3 <b>Mesurer</b> et noter le défaut moyen ("<b>ds</b>") de sertissage sur les voitures assemblées</p> <p>4 <b>Mesurer</b> et noter la distance ("<b>d</b>") entre le dispositif de transfert et un point fixe quelconque du bâti de la machine</p>	<p>Visuel :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perpendicularité poinçons / table</li> <li>- Rectitude de la tige du vérin</li> </ul> <p>Contrôle visuel au réglet sur les voitures assemblées</p> <p>Mesure au réglet.</p>

<b>REGLAGE</b>	
----------------	--

INSTRUCTIONS	CONTROLE
<p>1 <b>Condamner</b> pneumatiquement la machine</p> <p>2 <b>Enlever</b> le capot de protection du bloc (4 vis Torx de 4 mm)</p> <p>3 <b>Débloquer</b> légèrement les 2 vis hexagonales de fixation du bloc (Clé à pipe de 13)</p> <p>4 <b>Positionner</b> le bloc de transport à la distance <b>d +/- ds</b> par rapport au point fixe</p> <p>5 <b>Resserrer</b> le bloc en position</p> <p>6 <b>Vérifier</b> la distance <b>d +/- ds</b></p> <p>7 <b>Remettre</b> le capot de protection</p>	<p>Mesure au réglet (avancer le bloc de transport pour un sertissage décalé vers l'avant).</p>

<b>ESSAIS</b>	
---------------	--

INSTRUCTIONS	CONTROLE
<p>1 <b>Vérifier</b> en mode Automatique:</p> <p>2 <b>Sertir</b> une voiture puis stopper avec l'ARU</p> <p>3 <b>Contrôler</b> le sertissage</p>	<p>Décalage longitudinal du sertissage : Contrôle visuel + ou - 0,2.</p>