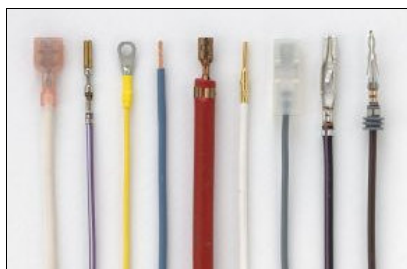


MTX

**AUTOMATE MULTIFONCTIONS
DE PREPARATION DE
FILS ELECTRIQUES**



ARTOS
ENGINEERING FRANCE



MTX SERIE 5

LES POINTS CLES DE LA MTX:

- TECHNOLOGIE ET CONCEPTION « HAUT DE GAMME »
 - Manipulation des fils asservie par servomoteurs sans balai.
 - Mouvements contrôlés par systèmes à boucle fermée.
 - Transmission de mouvement sur la tête de coupe par vis à bille.
 - Utilisation préférentielle de composants du marché.
- MODULARITE
 - Possibilité de monter jusqu'à 3 stations de travail par extrémité.
 - Programmation de 6 opérations par extrémité (une même station peut être utilisée plus d'une fois).
 - Système de récupération modulaire.
- ERGONOMIE
 - Nouvelle implantation de l'interface opérateur.
 - Interface graphique conviviale sous Windows
 - Outils de gestion des fichiers.
 - Base de données globale: permet de ré-utiliser d'une presse à l'autre, et d'une machine à l'autre, les programmes fils et les paramètres d'application des extrémités du fil.



Cette unité MTX, vue de dessus, comprend des poses de joints et nos TU-10

Options MTX

- ✓ Collecteur de 2 ou 4 mètres avec séparateur de lot.
- ✓ Détection de fin de bande de cosses
- ✓ Détection de positionnement de joint
- ✓ Contrôle d'effort de sertissage programmable
- ✓ Logiciel de diagnostic pour CFM
- ✓ Recoupe des fils jugés défectueux
- ✓ Réglage automatique de la hauteur de sertissage
- ✓ Base pour station de travail avec réglage automatique de la hauteur
- ✓ Unité programmable d'abaissement du fil dans la cosse
- ✓ Réglage programmable de la pression des courroies de tirage fil
- ✓ Réglage programmable de la pression des pinces de dénudage
- ✓ Enrouleur de bande papier de touret de cosses
- ✓ Recoupe de la bande d'amenage des cosses avec récupération des déchets
- ✓ Interface marquage jet d'encre programmable
- ✓ Unité de mariage: 2 fils de même section dans une cosse.

Stations de Travail Disponibles sur MTX

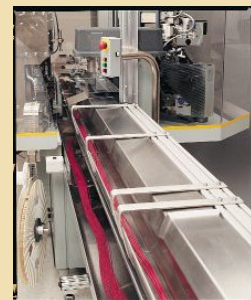
- ✓ Station de sertissage programmable
- ✓ Station de pose de joints en vrac
- ✓ Station de torsadage des brins du conducteur
- ✓ Station d'étamage
- ✓ Station de mariage pour fils identiques
- ✓ Station de recoupe
- ✓ Station de pose de capuchons
- ✓ Station de pose de manchons

Spécifications

- ✓ Sections: 0.22 à 6. Mm²
- ✓ Longueurs: 51 mm à 100 M
- ✓ Dénudage: 0 à 16 mm
- ✓ Électricité: 208 à 480 V, 3 Phases
- ✓ Air: 2.4 L/sec à 6 Bars
- ✓ Dimensions
 - Sans collecteur 3.2 x 1.8 x 1.8 M
 - Avec collecteur 4M 5.9 x 1.8 x 18 M
- ✓ Poids d'expédition: environ 2 Tonnes
- ✓ Hauteur carter ouvert: 2.9 M



Une interface conviviale avec PC, installée à l'entrée de la machine, donnant à l'opérateur la meilleure vision du poste de travail

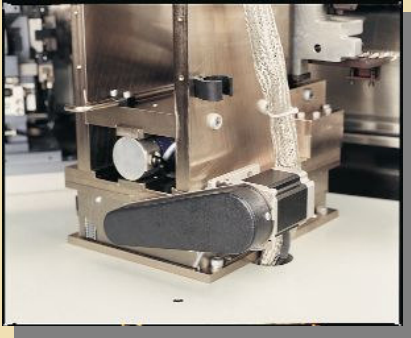


Un collecteur de 2 ou 4 mètres avec séparateur de lots



Les portes bobines sont situés sous la plate-forme de la MTX, réduisant ainsi la manutention
L'enrouleur de papier gardera le poste de travail net

Des options pour vous servir

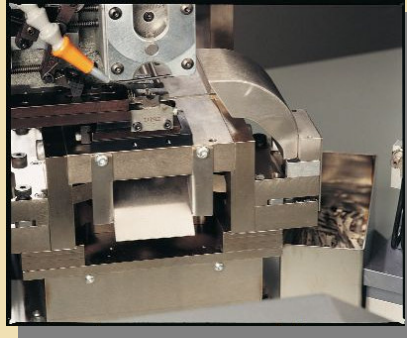


Une unité de recoupe et récupération de la bande d'amenage des cosses permet de conserver le poste de travail propre.

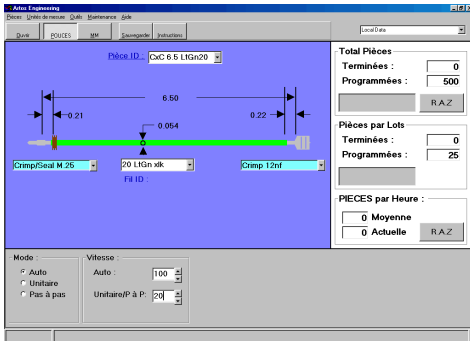


Une unité de marquage jet d'encre peut être installée sur la machine, permettant, non seulement de programmer le marquage depuis la MTX, mais en plus, d'archiver les paramètres d'impression dans un fichier lié à la définition du fil pour une utilisation ultérieure.

Le passage depuis les cosses à ailes ouvertes à celles à fût fermé a été automatisé grâce à notre nouveau poussoir pneumatique breveté et une base de station de travail à réglage automatique



Une programmation simple et intuitive



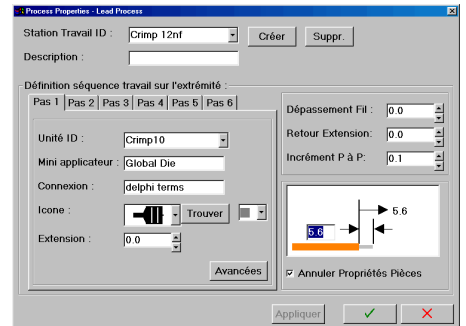
L'interface opérateur de la MTX met en œuvre un concept révolutionnaire de gestion des informations. Ce logiciel permet de partager les informations de réglage, y compris le positionnement du fil dans l'outil de sertissage, d'une presse à l'autre sur une même machine, mais aussi d'une machine à l'autre par le biais d'un réseau.

Pour simplifier la programmation des pièces, les bases de données ont été divisées en trois domaines principaux:

Une table « Identifiant fil », qui comprend toutes les informations spécifiques au type de fil.

Une base « Application », qui comprend toutes les informations spécifiques au traitement de l'extrémité du fil, à savoir la longueur de dénudage, le placement du conducteur dans l'outil, la position du joint, la hauteur de la presse lors du sertissage, les temporisation d'étamage, etc....

La programmation de toute nouvelle pièce consistera à combiner un identifiant fil et une application pour chaque extrémité, et entrer la longueur.

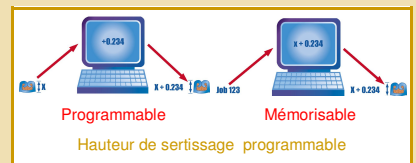


Pour sertir, utilisez une technologie de pointe...

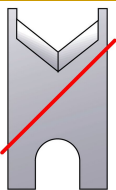
La machine à sertir programmable modèle TU-10 est l'une des options les plus innovantes qui peut être adaptée sur la MTX. La technologie brevetée de la TU-10 permet de programmer la plupart des paramètres de sertissage et de pouvoir les ré-utiliser ultérieurement... éliminant ainsi les réglages manuels.

Quelques exemples:

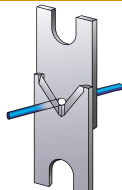
- Réglage de la hauteur de sertissage programmable et mémorisable, éliminant le réglage mécanique de l'applicateur.
- Réglage de la course de travail programmable permettant l'utilisation de la majorité des applicateurs du marché.
- Réglage de la vitesse et accélération du cycle, laissant la plus grande liberté pour s'adapter aux cosses les plus fragiles.
- Contrôleur d'Effort intégré permettant enfin de pouvoir rappeler une application : réduisant ainsi les apprentissages systématiques.
- La TU-10 est synchronisée avec la MTX. Cela permet d'avoir un cycle toujours optimisé, et assure le bon placement du fil lors du sertissage.



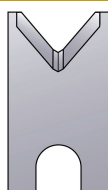
Conçue pour réduire les changements



Lames en « V » traditionnelles. Sur un fil de 5 mm², 21.2% de l'isolant n'est pas coupé.



Lames universelles ARTOS: 8 arrêtes de coupe en contact avec le fil. Sur un fil de 5 mm², seulement 7.7% de l'isolant n'est pas coupé. Ce concept permet de traiter des fils allant de 0.22 à 5 mm².



Les fils jugés défectueux par le contrôleur sont recoupés automatiquement