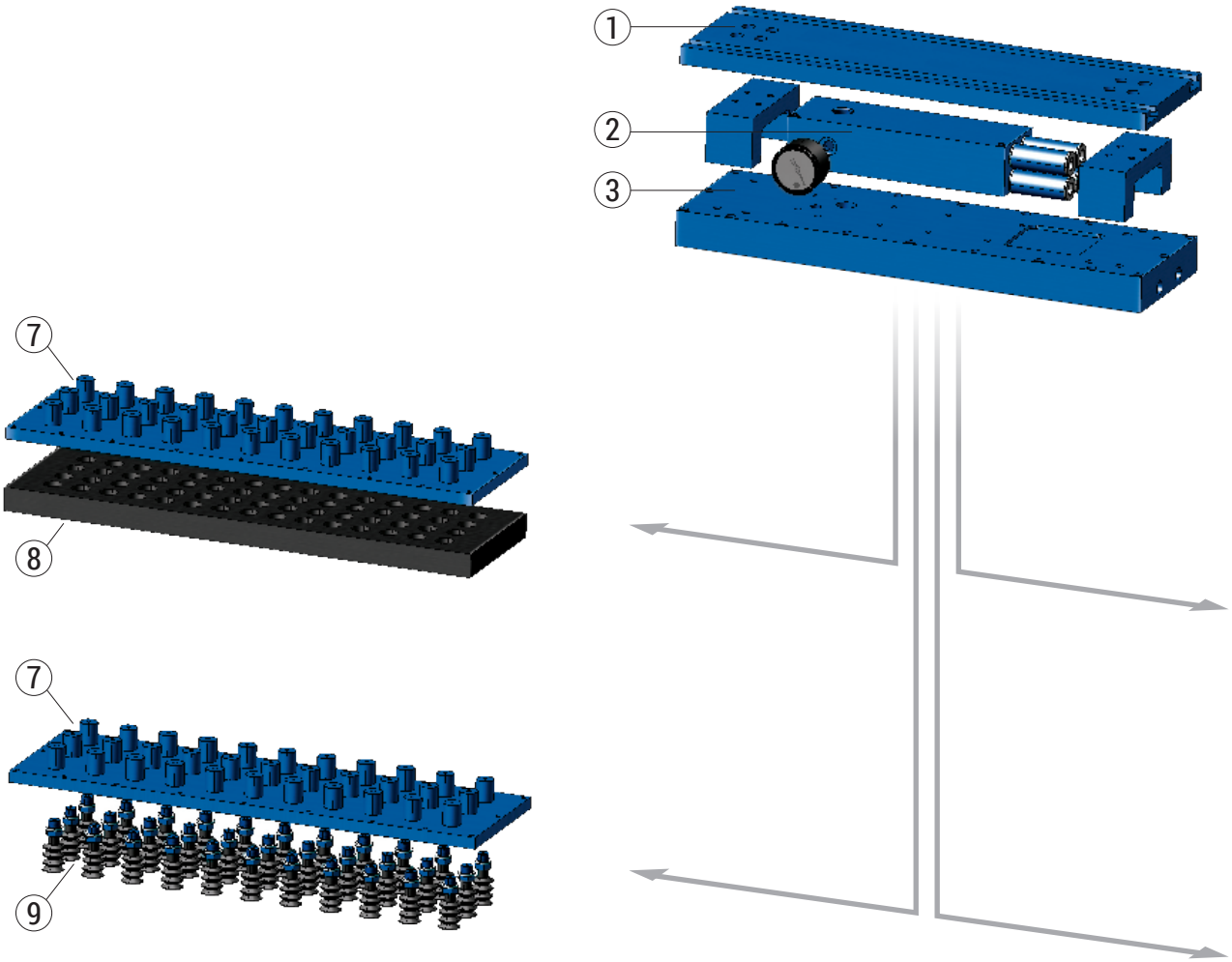
BARRES DE PRÉHENSION PAR DÉPRESSION OCTOPUS - GÉNÉRALITÉS

Afin de faciliter ultérieurement l'installation de systèmes de préhension par dépression OCTOPUS, sur des robots de palettisation, on a réalisé ces barres basées sur le même principe de fonctionnement et qui, en plus des avantages et des caractéristiques offerts par OCTOPUS en série, dont dotées d'une plaque de fixation cannelée pour permettre leur installation rapide sur l'automatisme et un positionnement facilité par rapport à la charge à prélever.
Elles sont composées de :
- Une plaque de fixation cannelée en aluminium anodisé pour une installation rapide sur l'automatisme ;
- Un ou plusieurs générateurs de vide alimentés par air comprimé selon leur taille ;
- Une connexion dotée d'une attache rapide pour alimenter le générateur en air comprimé ;
- Un boîtier en aluminium anodisé, ouvert sur un côté, doté de deux connexions pour faire entrer l'air à l'intérieur en fin de cycle, pour la reprise rapide de le pression atmosphérique et l'installation éventuelle d'un vacuostat ;
- Un panneau d'aspiration au niveau de la fermeture du boîtier, également réalisé en aluminium anodisé et recouvert de caoutchouc mousse spécial. Le panneau d'aspiration conçu de cette façon est capable de s'adapter à tout type de surface à prélever, qu'elle soit lisse, rugueuse ou irrégulière. Par exemple, avec la même barre on pourra prélever et déplacer des poutrelles en bois ou des profilés d'acier ainsi que la palette qui leur sert de support.

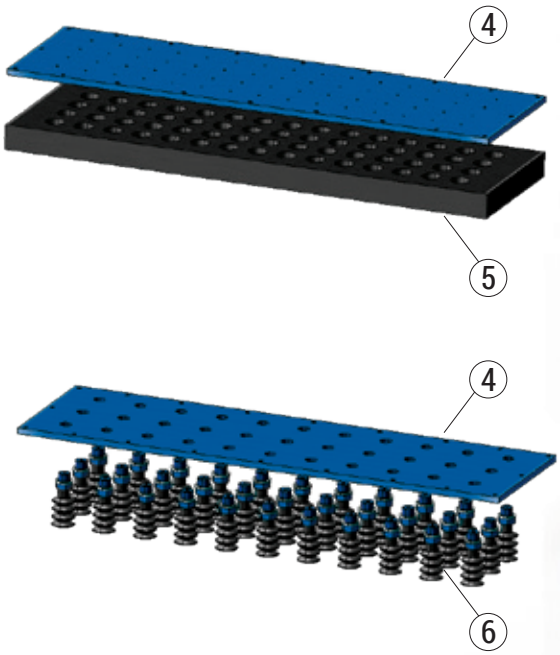
Les barres de préhension OCTOPUS décrites jusqu'ici sont des modèles standards ; sur demande, elles peuvent être fournies avec des plans de préhension à ventouses et avec des vannes d'isolement automatique et pour les alléger encore plus, les parties en aluminium peuvent être réalisées en polizene, un matériau plastique qui réduit son poids d'environ 40 %.



CONFIGURATION DES BARRES DE PRÉHENSION OCTOPUS

Les barres de préhension OCTOPUS, sont composées de :

1. Une plaque de fixation cannelée en aluminium anodisé pour permettre leur installation rapide sur l'automatisme et un positionnement facilité par rapport à la charge à prélever.
2. Un ou plusieurs générateurs de vide alimentés par air comprimé selon la taille des barres.
3. Un boîtier en aluminium anodisé, ouvert sur un côté, doté de deux connexions pour faire entrer l'air à l'intérieur en fin de cycle, pour la reprise rapide de le pression atmosphérique et l'installation éventuelle d'un vacuostat.
4. Un panneau d'aspiration en aluminium anodisé microperforé, au niveau de la fermeture du boîtier de la barre, recouvert par un caoutchouc mousse perforé spécial 5, avec des trous de 15 mm de diamètre, axiales aux trous calibrés du panneau, ayant une épaisseur de 20 mm **(PX)** ou 30 mm **(P2X)** ou avec des ventouses 6 à soufflet de 18 mm de diamètre **(PV)**.

Ou :

7. Un panneau d'aspiration avec des vannes d'isolement automatique recouvert en caoutchouc mousse 8, avec des trous de 15 mm de diamètre, de 20 mm d'épaisseur **(PXE)** ou 30 mm **(P2XE)** ou avec des ventouses 9 de18 mm de diamètre **(PVE)**.