



## ANC 3

### UNITÉ DE DÉNUDAGE

Cette unité sert à dénuder les fils vernis. Ces fils isolés sont utilisés comme conducteurs parcourus par un courant dans des applications comme les bobines d'induction ou les enroulements jointifs. Pour pouvoir appliquer une tension, il est important que les extrémités des fils soient dénudées déjà avant l'enroulement ou le formage. Dans ce but, Bihler a développé une unité de dénudage CNC qui permet d'enlever le vernis du fil grâce à une tête de fraisage de manière propre et fiable.

Selon le type d'application, on utilise cette tête de fraisage avec 3 couteaux spéciaux en carbure ou en diamant. Le même jeu de couteaux peut être utilisé pour des diamètres de fil différents. Les guides-fil nécessaires, équipés d'un système de changement rapide, doivent être adaptés au diamètre de fil respectif. Un aspirateur industriel aspire les copeaux produits. Deux versions sont disponibles: une «unité autonome» ou une «unité intégrable» dans la fabrication sur une machine Bihler. L'installation électrique est composée d'une armoire de commande pour le positionnement des 3 axes et d'un pupitre de commande avec écran, programmable librement.

La commande est équipée d'une interface numérique adaptée aux commandes de machines Bihler P-CNC 4E et P-CNC 400 pour le signal de démarrage, le changement d'outillage, le contrôle et l'affichage des défauts.

Le fonctionnement des trois moteurs d'entraînement électroniques est commandé par le programme. L'introduction des données pour les 3 axes est effectuée via le pupitre de commande.

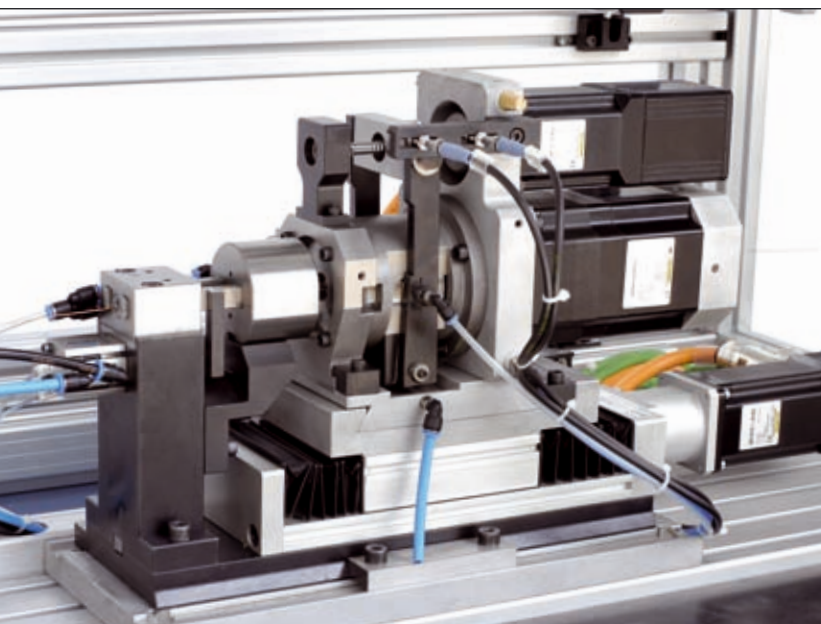
Moteur 1: Le mécanisme de fermeture de la tête à dénuder est commandé par un moteur.

Moteur 2: Le mouvement de dénudage s'effectue par rotation de la tête de fraisage qui est équipée de 3 couteaux.

Moteur 3: La course linéaire de dénudage détermine la longueur du bout de fil pelé. Une pince anti-recul serre le fil durant la course de travail.

La pince effectue le serrage des fils de faible épaisseur jusqu'à environ 0,8 mm. Pour des diamètres plus grands, le serrage se fait grâce à un vérin pneumatique équipé de mâchoires. L'unité entière est montée sur un socle. Pour la version «autonome» un châssis complet avec capot de protection est disponible.

(sous réserve de modifications 11/05)



Unité autonome

### Caractéristiques techniques

Diamètre de fil	0,5 jusqu'à 5 mm
Longueur de dénudage	max. 45 mm
Cadence	max. 140 1/min