



ANC 5

UNITÉ DE DÉNUDAGE À SERVO- COMMANDE

Des 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. Celle-ci s'intègre facilement dans les solutions de fabrication sur les machines Bihler. L'ANC 5 convainc ici par sa précision reproductible et sa simplicité d'utilisation, ainsi que par sa lubrification optimisée et son aspiration des copeaux.

BIHLER

Un dénudage propre et précis

La tête de coupe dénude le vernis du fil de manière fiable et propre. Selon le type d'application, on utilise cette tête de fraisage avec 3 couteaux spéciaux en carbure ou sertis de diamants. 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.

Du point de vue de la technique de commande, l'unité de dénudage est entièrement intégrée dans la commande de machine et de processus Vari-Control VC 1. Le terminal de commande de la VC 1 permet de saisir les valeurs de coupe : diamètre souhaité, longueur de dénudage, vitesse de coupe et épaisseur de copeaux. Il est ainsi possible de déterminer les paramètres de coupe idéaux et de les appliquer de manière reproductible à différents fils.

Fonctionnement

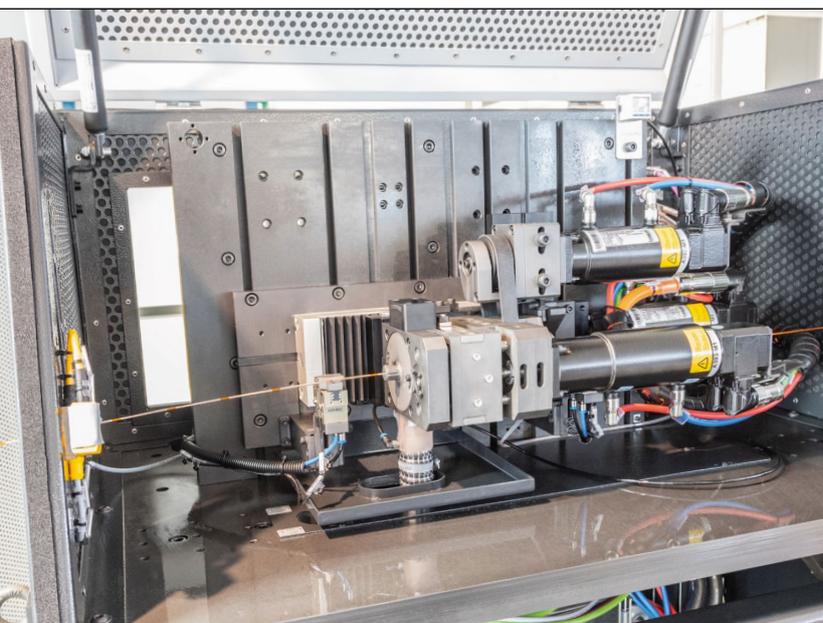
Le fonctionnement des trois moteurs d'entraînement électroniques est commandé par le programme. L'introduction des données pour les 3 axes est effectuée via le pupitre de commande.

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.

Le serrage est effectué par une pince pneumatique. L'ensemble de l'unité de dénudage est monté sur une plaque de base.



Caractéristiques techniques

Diamètre de fils max.	5 mm
Diamètre de fils min.	0,5 mm
Rotation de couteaux max.	12000 1/min
Longueur de dénudage max.	50 mm
Longueur de dénudage min.	0,5 mm