

Servopresses Compact

Postes de travail jusqu'à 200 kN



Assemblage et contrôle
de produits industriels

Chassage et mesure en une seule étape

Production ergonomique et flexible

Qualité constante de la production

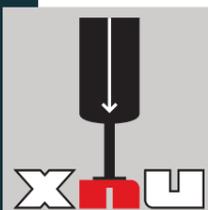
Bienvenue chez AxNum

À propos d'AxNum

AxNum propose des postes de travail clé en main pour l'assemblage, le marquage et le vissage ainsi que des composants et modules pour fabricants de machines.

Solutions et technologies innovantes, développées principalement pour les entreprises de l'industrie de production qui constituent notre cœur de métier. Nos clients satisfaits proviennent entre autres de l'industrie horlogère, de la microtechnique, de la technique médicale, de l'électrotechnique et de l'industrie automobile.

Presses



Assemblage et contrôle de produits industriels

- Postes de travail avec servopresse pour des processus d'assemblage avec contrôle Force / Position
- Servopresses pour intégration
- Presses manuelles et pneumatiques



Marquage



Marquage durable et traçabilité de vos pièces

- Lasers de marquage pour intégration et postes de travail (Workstation)
- Découpe et gravure au laser avec un seul appareil
- Systèmes par micro percussion et rayage



Vissage

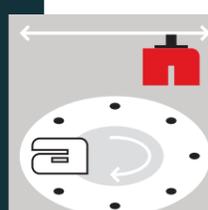


Technique et systèmes de vissage

- Visseuses manuelles et intégrables avec entraînement pneumatique, électrique et électronique
- Vissage avec contrôle de couple
- Technique d'alimentation, de commande et de mesure



Motion



Mouvements linéaires et rotatifs

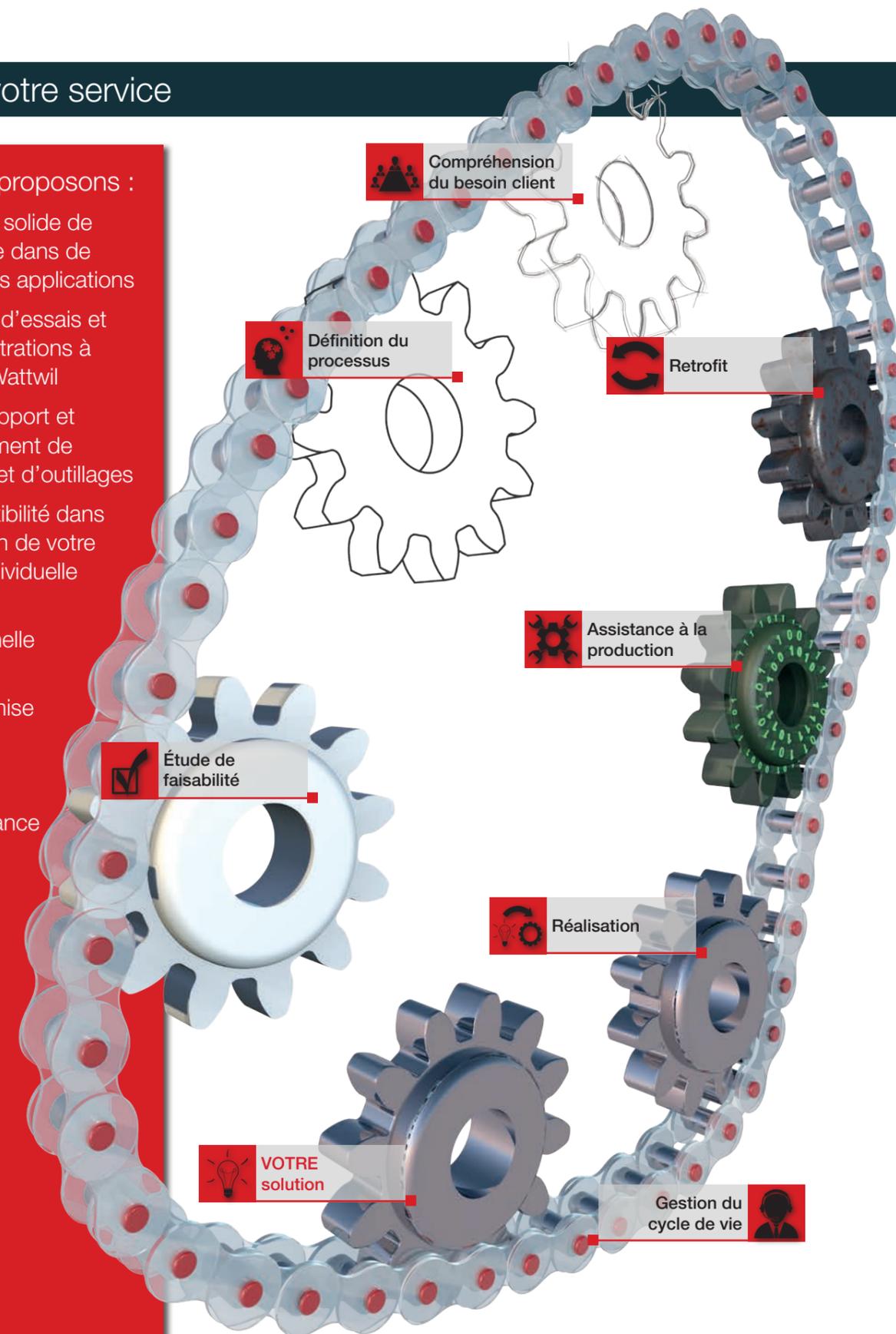
- Moteurs linéaires miniatures et de haute précision
- Axes linéaires pour applications exigeantes
- Axes rotatifs, tables tournantes avec moteurs couples, tables tournantes électromécaniques



AxNum à votre service

Nous vous proposons :

- Expérience solide de longue date dans de nombreuses applications
- Réalisation d'essais et de démonstrations à Bienne et Wattwil
- Conseil, support et développement de processus et d'outillages
- Grande flexibilité dans la réalisation de votre solution individuelle
- Gestion professionnelle des projets
- SAV pour mise en route, formation, calibration et maintenance



CompactS : Forces jusqu'à 4 kN

Données techniques

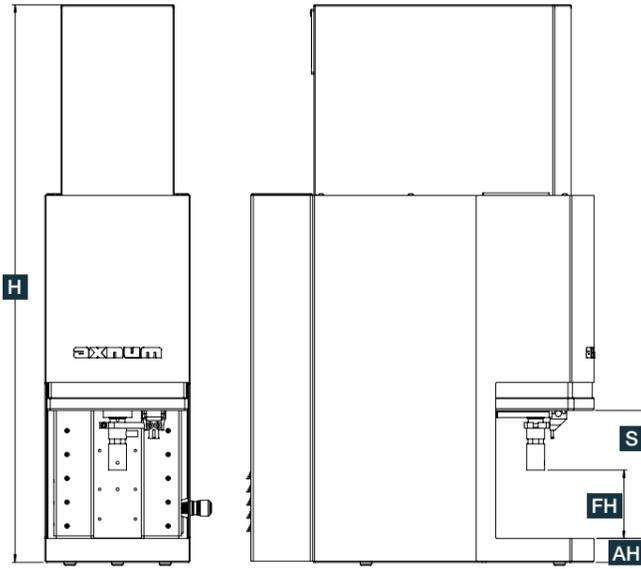
| Type | | |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| N° d'article | 010130.2 | 010140.2 |
| | 01/100/300 | 03/200/250 |
| Force | | |
| Force nominale (compression/traction) | 1 / 1 kN ⁽¹⁾ | 3 / 3 kN ⁽²⁾ |
| Type de capteur | Piezo | |
| Précision de mesure ⁽³⁾ | <0.5% avec calibration en 2 points <0.1% avec calibration caractéristique | |
| Mesure de position | | |
| Course | 100 mm | 200 mm |
| Vitesse nominale | 300 mm/s | 250 mm/s |
| Type de codeur | Absolu multitours | |
| Précision de mesure ⁽⁴⁾ | < 0.01 mm | |
| Général | | |
| Alimentation électrique | 1x 230 VAC / N / PE, 50Hz, 10A | |
| Pneumatique (optionnelle) | 6 bar (1-4-1 selon ISO 8753-1:2010) | |
| Poids | env. 75 kg | |

(1) Calibration possible jusqu'à 1.5 kN

(2) Calibration possible jusqu'à 4 kN

(3) Calibration statique du système de mesure de force, calibration caractéristique optionnelle

(4) Précision plus élevée en option (à état thermique stable)



Adaptateur d'outils

| | | |
|---|-----------------------------|--------|
| A | Alésage porte-outils (haut) | ø10 H7 |
| B | Taraudage | M6 |
| C | Position du taraudage | 12 mm |
| D | Profondeur du perçage | 26 mm |
| E | Diamètre du coulisseau | 30 mm |

Volume de travail

| | | |
|---|----------------------------------|--------|
| P | Profondeur de la zone de travail | 125 mm |
| L | Largeur de la zone de travail | 210 mm |

Dimensions

| | Type | 10/100/300 | 03/200/250 |
|----|-----------------------------|-----------------|------------|
| H | Hauteur totale [mm] | 945 | 1'025 |
| FH | Hauteur libre [mm] | 115 / 160 / 250 | 198 |
| AH | Hauteur de travail | 40 mm | |
| S | Course du capot de sécurité | 215 mm | |

Accessoires



Tête de palpation de précision

- Prise de références quasi sans force
- Chassage itératif
- Système de mesure intégré à la tête de presse



Coulisse de réglage manuel XY

- Réglage précis de la position XY grâce aux vis micro-métriques
- Guidages à rouleaux croisés très résistants
- Encombrement réduit

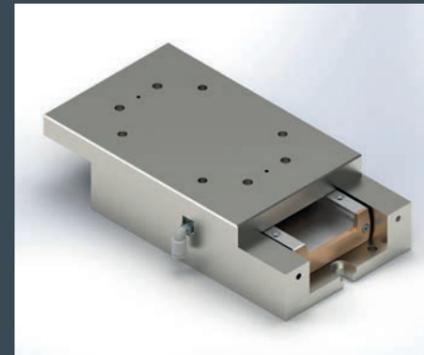


Table linéaire de précision STE

- Positionnement de précision
- Rigidité lors du chassage
- Utilisation sans usure



Groupe pneumatique

- Intégration sur l'arrière de la machine
- Configuration simple dans le logiciel CompactAdvanced
- Nombreuses options disponibles



La CompactS peut être complétée avec de nombreux accessoires.

Plus d'infos sur www.axnum.ch

Nos postes de travail CompactS sont particulièrement adaptés aux **processus d'assemblage** dans **l'industrie horlogère, la microtechnique l'électrotechnique et la technique médicale.**

- Détection et élimination immédiate des défauts d'assemblage avec le contrôle Force/Position intégré pour la maîtrise de vos processus d'assemblage
- Maîtrise et traçabilité des processus d'assemblage grâce à la base de données intégrée



CompactS-RE : Forces jusqu'à 4 kN

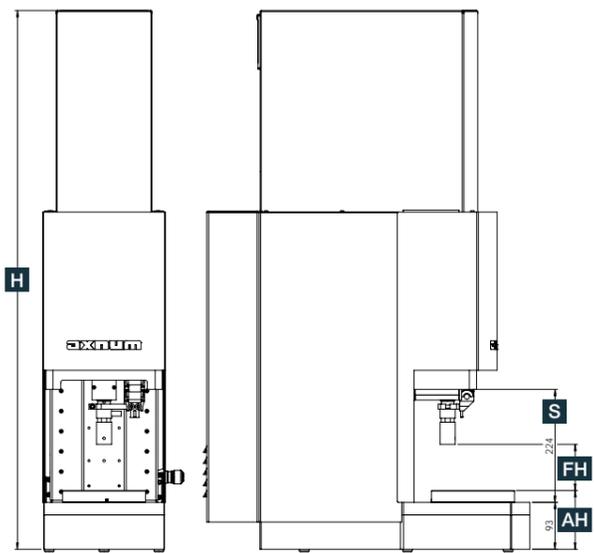
Données techniques

| Type | | |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| N° d'article | 010182.2 | 010185.2 |
| | 01/100/300 | 03/200/250 |
| Force | | |
| Force nominale (compression/traction) | 1 / 1 kN ⁽¹⁾ | 3 / 3 kN ⁽²⁾ |
| Type de capteur | Piezo | |
| Précision de mesure ⁽³⁾ | <0.5% avec calibration en 2 points <0.1% avec calibration caractéristique | |
| Mesure de position | | |
| Course | 100 mm | 200 mm |
| Vitesse nominale | 300 mm/s | 250 mm/s |
| Type de codeur | Absolu multitours | |
| Précision de mesure ⁽⁴⁾ | < 0.01 mm | |
| Général | | |
| Alimentation électrique | 1x 230 VAC / N / PE, 50Hz, 10A | |
| Pneumatique | 6 bar (1-4-1 selon ISO 8753-1:2010) | |
| Poids | env. 80 kg | |

⁽¹⁾Calibration possible jusqu'à 1.5 kN / ⁽²⁾Calibration possible jusqu'à 4 kN

⁽³⁾Calibration statique du système de mesure de force, calibration caractéristique optionnelle

⁽⁴⁾Précision plus élevée en option (à état thermique stable)



| Dimensions | | |
|----------------------------------|------------|------------|
| Type | 01/100/300 | 01/200/250 |
| H Hauteur totale noyée [mm] | 1'016 | |
| H Hauteur totale standalone [mm] | 1'069 | |
| FH Hauteur libre [mm] | 108 / 153 | 191 |
| AH Hauteur de travail noyée | ~65 mm | |
| AH Hauteur de travail standalone | ~120 mm | |
| S Course du capot de sécurité | 215 mm | |

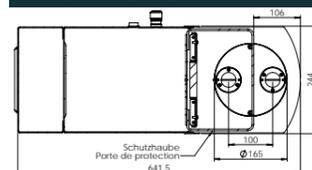


Adaptateur d'outils

| | | |
|---|-----------------------------|-----------------------------------|
| A | Alésage porte-outils (haut) | ø10 H7 |
| B | Taraudage | M6 |
| C | Position du taraudage | 12 mm |
| D | Profondeur du perçage | 26 mm |
| E | Diamètre du coulisseau | 30 mm |
| G | Diamètre du posage [mm] | 10 / 12 / 16 H6 ⁽¹⁾ |
| K | Profondeur du posage | 22 mm |

⁽¹⁾Autres dimensions sur demande

Volume de travail



Accessoires



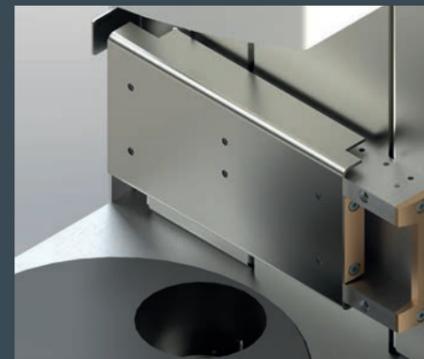
Éléments de commande

Démarrage de l'opération de montage sur une simple pression du bouton avec le doigt ou via une pédale.



Tête de palpation de précision

- Prise de références quasi sans force
- Chassage itératif
- Système de mesure intégré à la tête de presse



Changeur d'outils linéaires

- Intégration simplifiée des outillages
- Changement d'outils en automatique
- Montage avec plusieurs outils sans intervention de l'opérateur



Groupe pneumatique

- Intégration sur l'arrière de la machine
- Configuration simple dans le logiciel CompactAdvanced
- Nombreuses options disponibles

Nos postes de travail avec servopresse et table rotative CompactS-RE vous permettent **d'optimiser votre temps de cycle** sans compromis sur les outils de surveillance Force/Position.

- La table rotative rigide de haute précision est noyée dans la plaque de base du bâti de presse en forme col de cygne.
- Lors de la rotation, la table flotte temporairement sur le coussin d'air μm et sur une surface trempée polie miroir.
- Durant le processus de chassage et de mesure, la table est posée de manière rigide sur la surface pour un appui sous force optimal.



La CompactS-RE peut être complétée avec de nombreux accessoires.

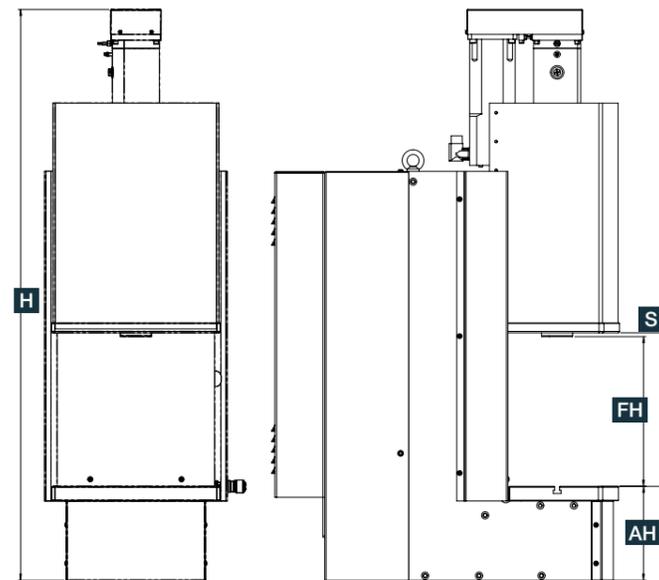
Plus d'infos sur www.axnum.ch

CompactM : Forces jusqu'à 30kN

Données techniques

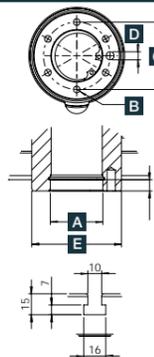
| Type | en ligne | parallèle | en ligne | parallèle |
|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------|-------------|-----------|
| N° d'article | 010212.2 | 010214.2 | 010250.2 | 010252.2 |
| | 10/350/300 | | 30/350/250 | |
| Force | | | | |
| Force nominale (compression/traction) | 10 / 10 kN | | 30 / 30 kN | |
| Type de capteur | JDC (Jauge de contrainte) | | | |
| Précision de mesure ⁽¹⁾ | <1% avec calibration en 2 points <0.3% avec calibration caractéristique | | | |
| Mesure de position | | | | |
| Course | 350 mm | | 350 mm | |
| Vitesse nominale | 300 mm/s | | 250 mm/s | |
| Type de codeur | Absolu multitours | | | |
| Précision de mesure | < 0.01 mm | | | |
| Général | | | | |
| Alimentation électrique | 3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 20A | | | |
| Pneumatique (optionnelle) | 6 bar (1-4-1 selon ISO 8753-1:2010) | | | |
| Poids | env. 330 kg | | env. 350 kg | |

⁽¹⁾Calibration statique du système de mesure de force, calibration caractéristique optionnelle



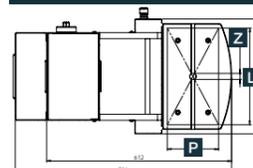
| Dimensions | | Type | 10/350/300 | 30/350/250 |
|------------|-----------------------------|------|------------|------------|
| H | Hauteur totale [mm] | | 1'490 | 1'500 |
| FH | Hauteur libre [mm] | | 312 mm | 332 mm |
| AH | Hauteur de travail | | 195 mm | |
| S | Course du capot de sécurité | | 320 mm | |

Adaptateur d'outils



| | Type | 10/350/300 | 30/350/250 |
|---|-----------------------------|---------------------|---------------------|
| A | Alésage porte-outils (haut) | ø38 H7 ↓ 7.8 | ø63 H7 ↓ 7.8 |
| B | Taraudage | 6x M6 ↓ 12 | 6x M8 ↓ 18 |
| C | Position du taraudage | Cercle prim. ø50 | Cercle prim. ø80 |
| D | Détrompeur | ø6 H7 ↓ 15 | ø8 H7 ↓ 12 |
| E | Diamètre du coulisseau | ø65 f7 | ø95 f7 |

Volume de travail



| | | |
|---|----------------------------------|--------|
| P | Profondeur de la zone de travail | 170 mm |
| L | Largeur de la zone de travail | 320 mm |
| Z | Alésage de centrage | ø20 H7 |

Accessoires



Palpeur externe

- Prise de référence externe
- Chassage différentiel



Capteur de force externe

- Mesure de force de haute précision
- Capteur de force intégré à l'outillage



Table linéaire de précision STE

- Positionnement de précision
- Rigidité lors du chassage
- Utilisation sans usure

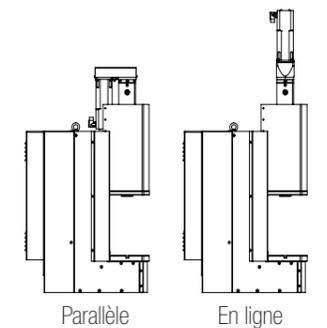


Groupe pneumatique

- Intégration sur l'arrière de la machine
- Configuration simple dans le logiciel CompactAdvanced
- Nombreuses options disponibles

Nos postes de travail CompactM sont particulièrement adaptés aux **processus d'assemblage de pièces de taille moyenne**.

- Haute flexibilité et contrôle Force/Position intégré
- Les postes de travail peuvent être équipés de servopresses avec moteur en ligne ou parallèle.



La CompactM peut être complétée avec de nombreux accessoires.

Plus d'infos sur www.axnum.ch

CompactL : Forces jusqu'à 100kN

CompactXL : Forces jusqu'à 200kN

Données techniques

| Type | en ligne | | parallèle | | en ligne | | parallèle | |
|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|----------|-------------|----------|--------------------------------|----------|--------------|----------|
| N° d'article | 010300.2 | 010302.2 | 010320.2 | 010322.2 | 010340.2 | 010342.2 | 010360.2 | 010362.2 |
| | 10/350/300 | | 30/350/250 | | 60/350/250 | | 100/350/200 | |
| Force | | | | | | | | |
| Force nominale (compression/traction) | 10 / 10 kN | | 30 / 30 kN | | 60 / 60 kN | | 100 / 100 kN | |
| Type de capteur | JDC (Jauge de contrainte) | | | | | | | |
| Précision de mesure ⁽¹⁾ | <1% avec calibration en 2 points <0.3% avec calibration caractéristique | | | | | | | |
| Mesure de position | | | | | | | | |
| Course | 350 mm | | | | | | | |
| Vitesse nominale | 300 mm/s | | 250 mm/s | | 250 mm/s | | 200 mm/s | |
| Type de codeur | Absolu multitours | | | | | | | |
| Précision de mesure | < 0.01 mm | | | | | | | |
| Général | | | | | | | | |
| Alimentation électrique | 3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 20A | | | | 3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 32A | | | |
| Pneumatique (optionnelle) | 6 bar (1-4-1 selon ISO 8753-1:2010) | | | | | | | |
| Poids | env. 550 kg | | env. 590 kg | | env. 700 kg | | env. 730 kg | |

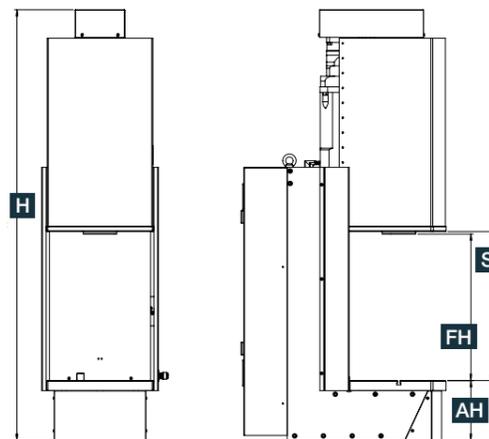


En savoir plus : 

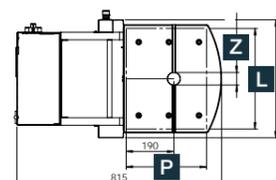
⁽¹⁾Calibration statique du système de mesure de force, calibration caractéristique optionnelle

| Dimensions | Type | 10/350/300 | | 30/350/250 | | 60/350/250 | | 100/350/200 | |
|------------|-----------------------------|------------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|-------------|-----------|
| | | en ligne | parallèle | en ligne | parallèle | en ligne | parallèle | en ligne | parallèle |
| H | Hauteur totale [mm] | 1'900 | 1'550 | 2'200 | 1'700 | 2'350 | 1'800 | 2'450 | 1'850 |
| FH | Hauteur libre [mm] | 590 mm | | | | | | | |
| AH | Hauteur de travail | 240 mm | | | | | | | |
| S | Course du capot de sécurité | 600 mm | | | | | | | |

| Adaptateur d'outils | Type | 10/350/300 | 30/350/250 | 60/350/250 | 100/350/200 |
|---------------------|------------------------|------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------|
| | | A | Alésage porte-outils (haut) | ø38 H7 ↓ 7.8 | ø63 H7 ↓ 7.8 |
| B | Taraudage | 6x M6 ↓ 12 | 6x M8 ↓ 18 | 6x M10 ↓ 25 | |
| C | Position du taraudage | Cercle prim. ø50 | Cercle prim. ø80 | Cercle prim. ø115 | |
| D | Détrompeur | ø6 H7 ↓ 15 | ø8 H7 ↓ 12 | ø8 H7 ↓ 12 | |
| E | Diamètre du coulisseau | ø65 f7 | ø95 f7 | ø135 f7 | |



| Volume de travail | | |
|-------------------|----------------------------------|--------|
| P | Profondeur de la zone de travail | 320 mm |
| L | Largeur de la zone de travail | 400 mm |
| Z | Alésage de centrage | ø50 H7 |



 Les fiches techniques sont disponibles sur www.axnum.ch

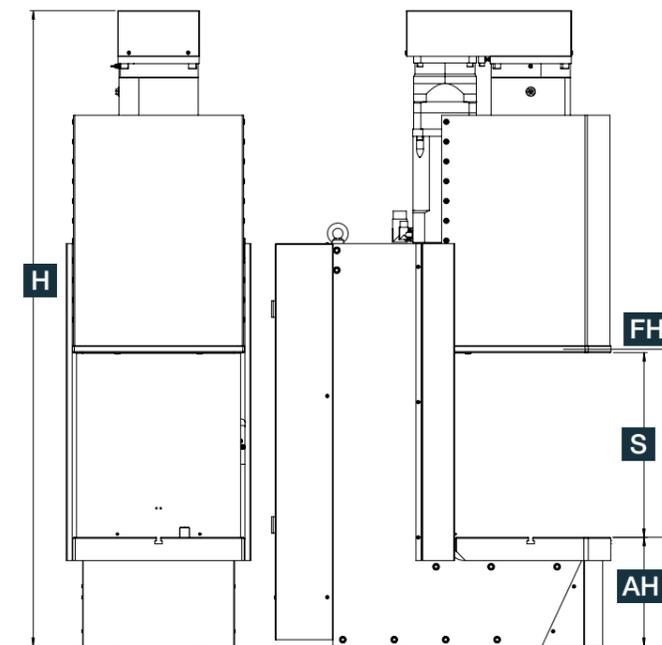
Données techniques

| Type | en ligne | | parallèle | |
|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|----------|---------------|----------|
| N° d'article | 010360.2 | 010362.2 | 010440.2 | 010442.2 |
| | 100/350/200 | | 200/350/100 | |
| Force | | | | |
| Force nominale (compression/traction) | 100 / 100 kN | | 200 / 100 kN | |
| Type de capteur | JDC (Jauge de contrainte) | | | |
| Précision de mesure ⁽¹⁾ | <1% avec calibration en 2 points <0.3% avec calibration caractéristique | | | |
| Mesure de position | | | | |
| Course | 350 mm | | 350 mm | |
| Vitesse nominale | 200 mm/s | | 100 mm/s | |
| Type de codeur | Absolu multitours | | | |
| Précision de mesure | < 0.01 mm | | | |
| Général | | | | |
| Alimentation électrique | 3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 20A | | | |
| Pneumatique (optionnelle) | 6 bar (1-4-1 selon ISO 8753-1:2010) | | | |
| Poids | env. 1'550 kg | | env. 1'600 kg | |



En savoir plus : 

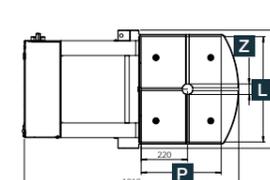
⁽¹⁾Calibration statique du système de mesure de force, calibration caractéristique optionnelle



| Dimensions | Type | 10/350/300 | | 30/350/250 | |
|------------|-----------------------------|------------|-----------|------------|-----------|
| | | en ligne | parallèle | en ligne | parallèle |
| H | Hauteur totale [mm] | 2'424 | 1'791 | 2'560 | 1'914 |
| FH | Hauteur libre [mm] | 560 mm | | | |
| AH | Hauteur de travail | 330 mm | | | |
| S | Course du capot de sécurité | 560 mm | | | |

| Adaptateur d'outils | Type | 100/350/200 | 200/350/100 |
|---------------------|------------------------|-------------------|-----------------------------|
| | | A | Alésage porte-outils (haut) |
| B | Taraudage | 6x M10 ↓ 25 | 6x M12 ↓ 18 |
| C | Position du taraudage | Cercle prim. ø115 | Cercle prim. ø155 |
| D | Détrompeur | ø8 H7 ↓ 12 | ø10 H7 ↓ 14 |
| E | Diamètre du coulisseau | ø135 f7 | ø180 f7 |

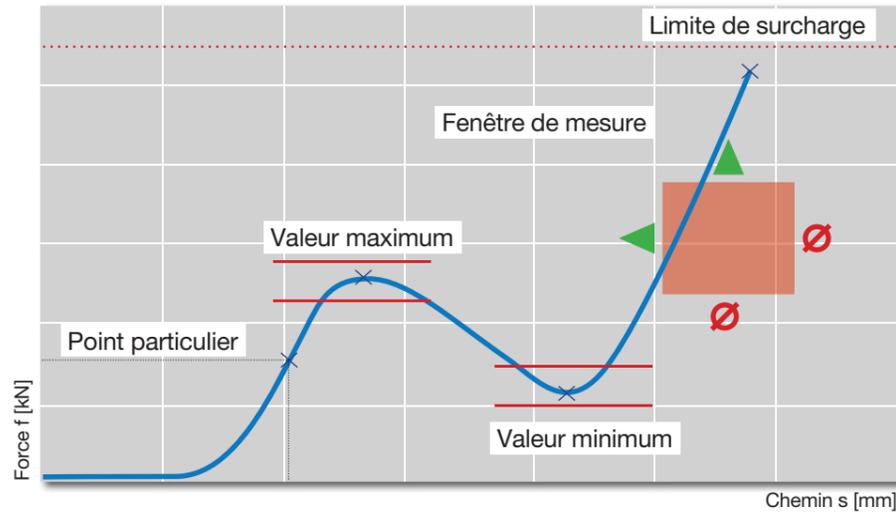
| Volume de travail | | |
|-------------------|----------------------------------|--------|
| P | Profondeur de la zone de travail | 380 mm |
| L | Largeur de la zone de travail | 500 mm |
| Z | Alésage de centrage | ø50 H7 |



Contrôle Force/Position

Chassage et mesure en une seule étape

Les tracés de la force et du chemin sont surveillés pendant le processus de chassage. Cela permet d'économiser un contrôle supplémentaire et un autre poste de travail. Les pièces sont immédiatement triées en bonnes ou mauvaises sur la base des paramètres prédéfinis.



Limite de surcharge

Le système contrôle que le signal de force ne dépasse pas la limite de surcharge. Le franchissement de ce seuil conduit à un arrêt immédiat du processus et exige une mise en référence de la machine.

Valeur à un point particulier

La valeur de force est capturée à une position définie. Cette valeur est comparée aux seuils inférieurs et supérieurs configurés.

Valeur moyenne, maximum et minimum

La valeur moyenne, maximum ou minimum de la force est calculée sur un intervalle de position définies. Cette valeur est comparée aux seuils inférieurs et supérieurs configurés.

Fenêtre de surveillance

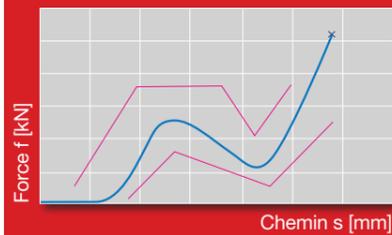
La surveillance s'effectue sur un intervalle de positions et de forces définies. Les options de passage du signal dans la fenêtre sont : neutre, orienté (▶) ou non autorisé (Ø). Les valeurs moyennes, maximum et minimum peuvent être calculées à l'intérieur de la zone de surveillance.

Courbe enveloppante

Les limites supérieures et inférieures sont dessinées directement dans le graphique ou introduites par un tableau de points. Le système contrôle en temps réel le franchissement des limites par le signal de force.

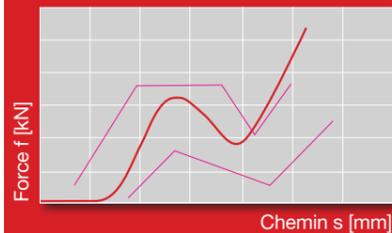
Pièces bonnes

Le signal reste dans les limites définies :

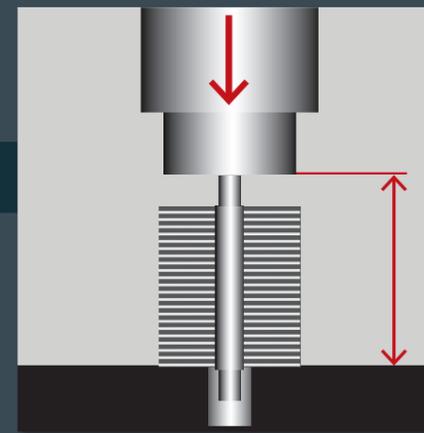


Pièces mauvaises

La limite supérieure est dépassée :

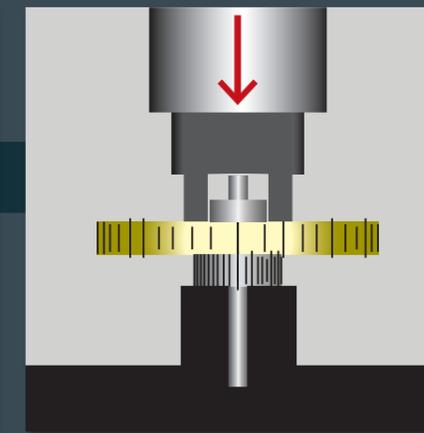


Raisons possibles : matière trop dure, tolérances pièces trop serrées, pièce trop longue ou mal alignée



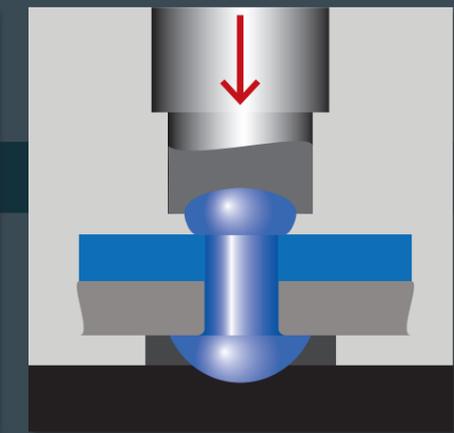
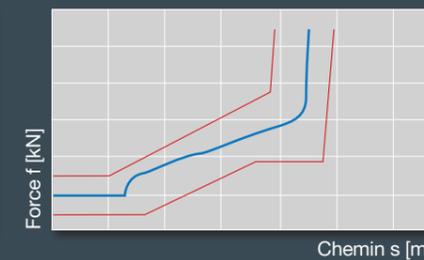
Chasser en position

- Presser sur signal « force »
- Courbe enveloppante pour surveiller la force d'insertion



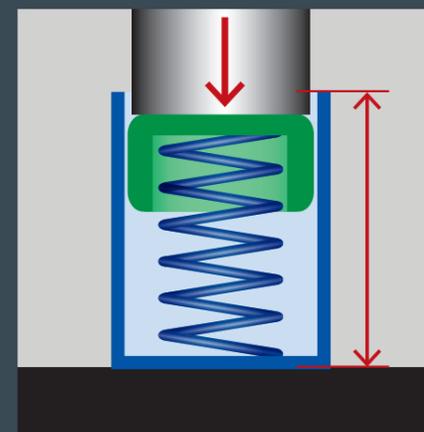
Chasser en butée

- Presser sur signal « position »
- Détection de force précise au plaquage sur un épaulement



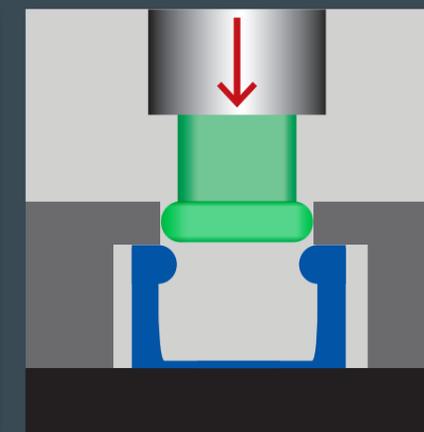
River

- Riveter avec force programmée
- Contrôle de l'énergie de déformation



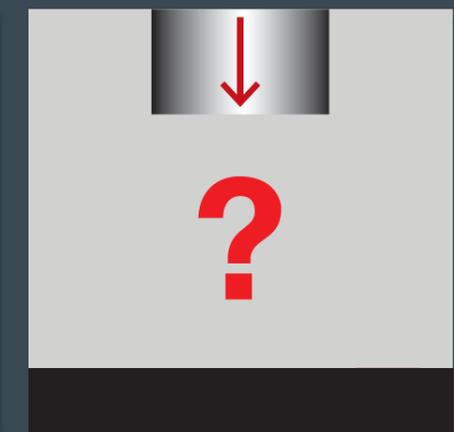
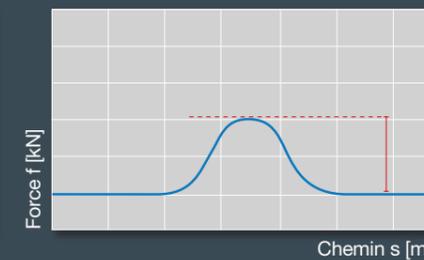
Tester/Vérifier

- Validation de signatures force/distance et de valeurs mesurées
- Définir des critères par fenêtre de mesure



Clipser

- Montage de pièces en plastiques
- Force de clipsage contrôlée



Votre application ?

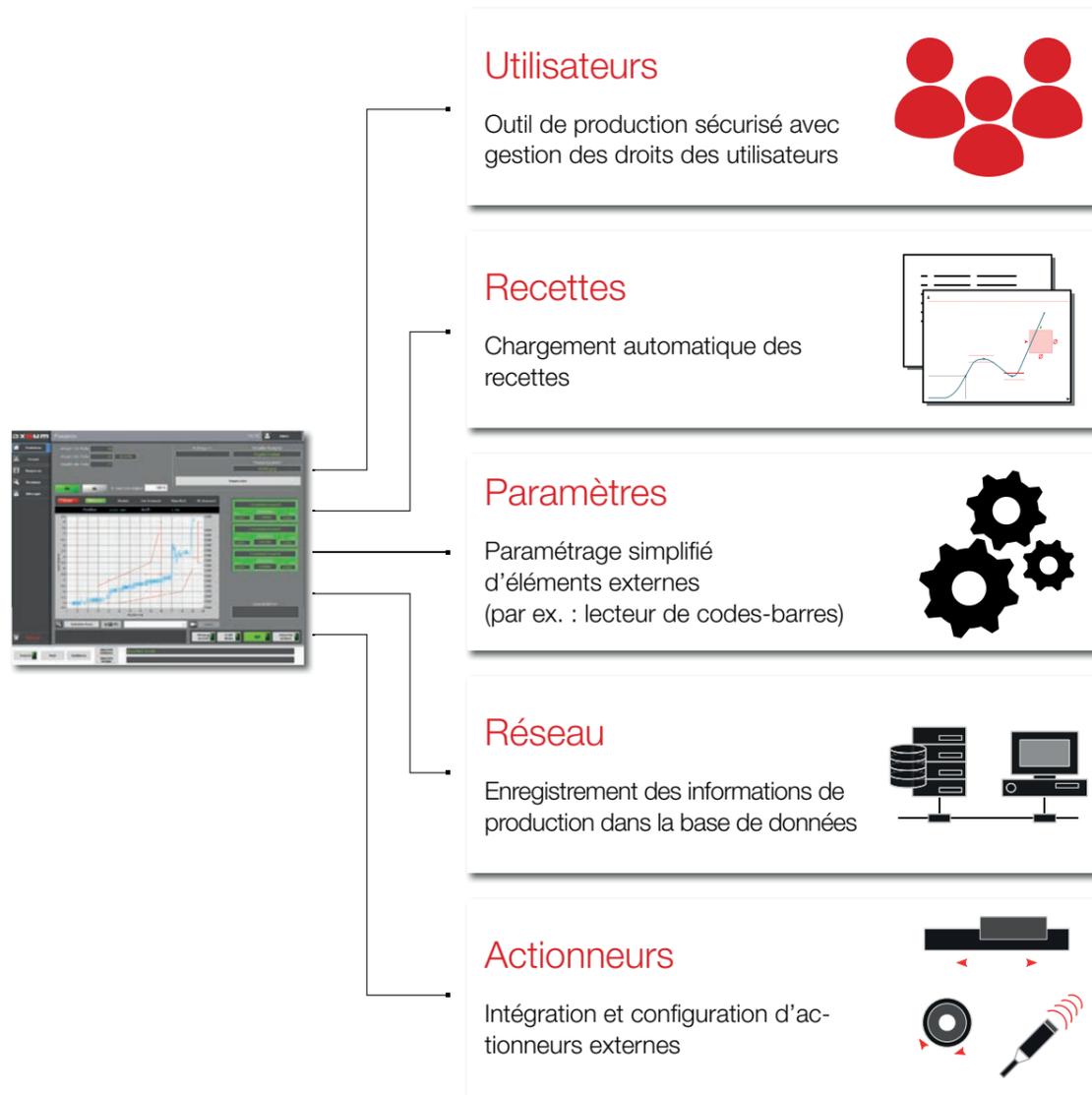
- Quel est le défi auquel vous êtes confronté en ce moment ?
- Nous avons la solution !



HMI Compact Advanced

Logiciel simple et intuitif pour la commande de la servopresse

Le Logiciel HMI Compact Advanced est spécialement conçu pour une utilisation intuitive et simple dans votre environnement de production. Son caractère configurable lui procure la flexibilité et la puissance nécessaires pour répondre à vos applications les plus exigeantes.



Vos atouts

- Contrôle force/position
- Paramétrer au lieu de programmer
- Changement rapide de produit
- Sauvegarde de données et liaison à des systèmes ERP
- Pilotage de périphériques, de tables linéaires et rotatives
- Traitement de signaux de mesures externes

En savoir plus :



Que propose le logiciel HMI Compact Advanced ?

- Les recettes sont chargées automatiquement et les outils clairement identifiés avec un lecteur de code-barre en combinaison avec notre Plugin Tools Control (en option).
- Les documents de fabrication, les dessins techniques ou les instructions de montage peuvent être affichés dans notre navigateur intégré.
- Vous maîtrisez vos délais et votre productivité avec nos compteurs de pièces et des indications claires sur l'état de votre production.
- Vous identifiez les pièces rebuts dès les premières étapes de montage grâce aux fonctions de surveillance intégrées.
- Les informations de production sont enregistrées dans une base de données pour l'analyse et la traçabilité de vos produits.

Contrôle qualité

Toutes les données de force et de chemin sont comparées aux valeurs prédéfinies et enregistrées. Un message d'erreur est immédiatement affiché en cas de dépassement des tolérances.

Documentation

L'analyse et l'archivage des données du processus s'effectuent via une banque de données. Vous pouvez à tout moment exploiter et traiter les valeurs enregistrées.

Analyse du processus

Les tendances sont mises en évidence. L'optimisation de votre production en est d'autant facilitée.

Qualité constante de la production

Les processus automatiques de chassage vous permettent de produire des quantités élevées à qualité constante.

Votre production, plus sûre et à qualité constante est plus rentable..

Tables de base

Fonctions du poste de travail



- 1** Réglage électrique de la hauteur
La table est également disponible avec une hauteur fixe ou avec un réglage manuel.
- 2** Écran tactile 17"
L'écran peut être livré sur un bras pivotant ou en version de table.
- 3** Pédale de démarrage
Il est possible de travailler confortablement et rapidement avec les deux mains.
- 4** Layette suspendue
Dans les tiroirs latéraux, les outils peuvent être rangés proprement.



- 5** Bouton de démarrage
La presse peut être démarrée facilement à l'aide du bouton de démarrage.
 - 6** Lampe
La solution intégrée dans la table pour assurer un environnement de travail parfaitement éclairé.
- Couleur
- La table de travail est livrée dans les couleurs standards suivantes :
- RAL 7035 (châssis de base)
 - RAL 7016 (tôles latérales)
- Couleurs spéciales sur demande.

Nos produits



| Type | S | | M | |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Variante | sans découpe | avec découpe | sans découpe | avec découpe |
| N° d'article | 005145 | 005146 | 005148 | 005149 |
| Pour quel modèle la table est-elle adaptée ? | | | | |
| Poste de travail | CompactS, CompactS-RE | | CompactM | |
| Dimensions | | | | |
| Table [mm] | 1200 x 900 (Autres dimensions sur demande) | | | |
| Hauteur de la table [mm] | env. 800 jusqu'à 1000 (Hauteur fixe, réglage manuel ou électrique) | | | |
| Plaque de travail [mm] | 40 | | | |

Ergonomique et flexible

Un agencement confortable et sain du poste manuel permet de travailler plus efficacement.

Vous travaillerez avec des postes de travail manuels personnalisables et fonctionnels.



Concevoir des environnements de travail personnalisés

Vous avez des exigences particulières pour votre nouveau poste de travail et nos solutions standards n'y répondent pas entièrement ?

Nous développons avec vous
l'établi pour qu'il puisse remplir pleinement à vos attentes.

Votre solution personnalisée

Exécutions spéciales adaptées à vos besoins

Tous les avantages de nos produits standards adaptés à vos besoins

Que faire si le composant à traiter ne convient pas ? Grâce à notre expertise et à notre expérience, nous pouvons développer et mettre en œuvre une solution sur mesure pour vous.

Ici, deux guides supplémentaires ont été placés sur la table rotative du poste de travail manuel standard CompactS-RE.

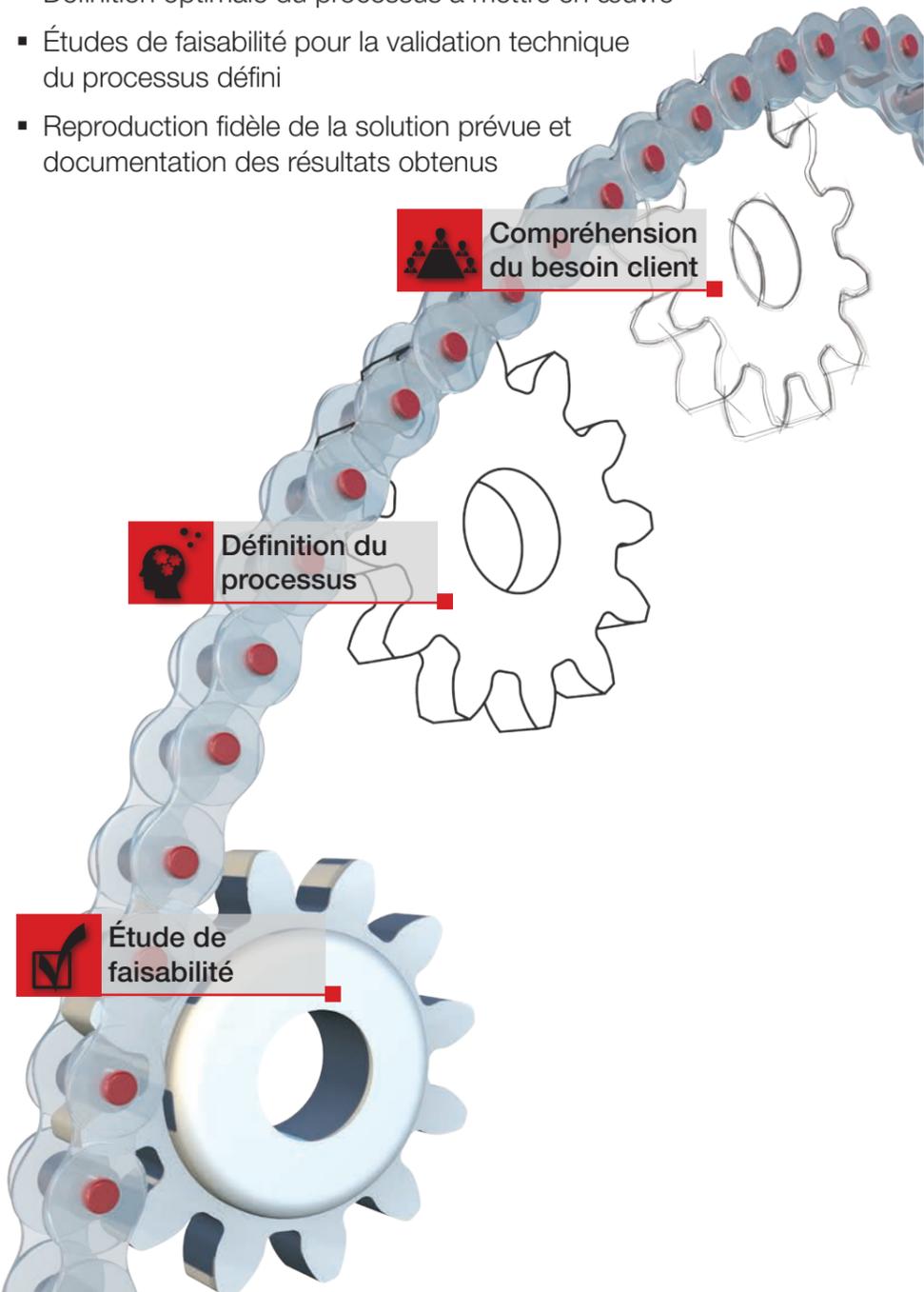
- Les composants peuvent être déplacés avec précision et en toute sécurité.
- L'opérateur est protégé et le temps de cycle requis peut être respecté.



La gestion du cycle de vie des équipements est un facteur clé pour garantir la durabilité des investissements. Une gestion réussie du cycle de vie commence par une bonne compréhension des besoins du client.

C'est ce que nous vous proposons

- Définition optimale du processus à mettre en œuvre
- Études de faisabilité pour la validation technique du processus défini
- Reproduction fidèle de la solution prévue et documentation des résultats obtenus



SAV

Nos prestations

AxNum attache une grande importance à l'accompagnement individuel et de haute qualité de ses clients. Nos prestations répondent aux besoins spécifiques de nos clients.



Ce que nous vous offrons :

A commencer par le choix des bons composants, passant par la mise à disposition de fichiers CAD 2D/3D et jusqu'à la mise en route ainsi qu'à la formation. Nos prestations vous aideront de manière optimale au démarrage rapide de votre production. Vous atteindrez ainsi rapidement vos objectifs économiques.

- Essais et tests de matériel pour le bon choix de votre nouveau produit d'exploitation
- Installation et mise en service personnalisées
- Transfert de savoir-faire orienté vers la pratique

AxNum propose des solutions individuelles adaptées à tous vos besoins



En savoir plus :



Recommandations pour la maintenance préventive

Il est conseillé de procéder à une vérification annuelle de la calibration de la force. Une maintenance mécanique ainsi qu'électrique est également recommandée.

L'exactitude des données émises par votre servopresse est ainsi assurée.

Nos partenaires



Presses

PROMESS
ASSEMBLY + SENSOR TECHNOLOGY



Marquage



Vissage

DEPRAG



Motion



AxNum AG
Route de Soleure 142
2504 Bienne

T : +41 32 343 30 60

office@axnum.ch
www.axnum.ch