

Figure 1: Assemblage complet de la formeuse de caisses

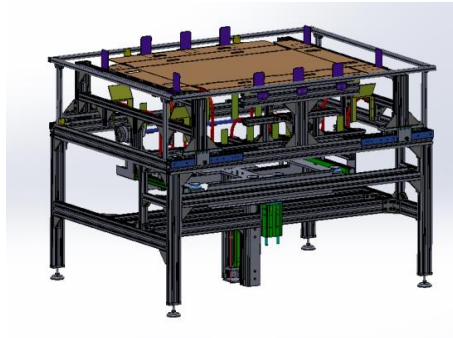


Figure 2: Assemblage sans cartère de la machine

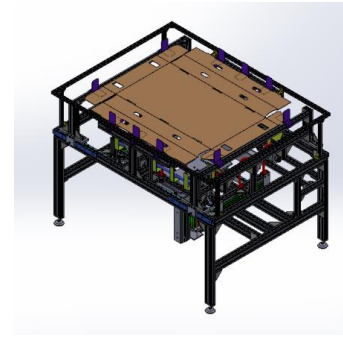


Figure 3: Assemblage sans cartère de la machine

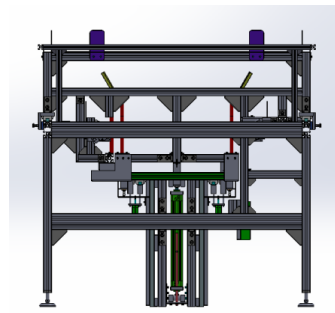


Figure 4: Vue de droite de la machine sans cartère

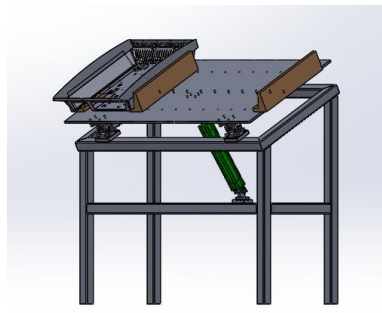


Figure 5: Assemblage de l'adaptateur du poste de soudage capot

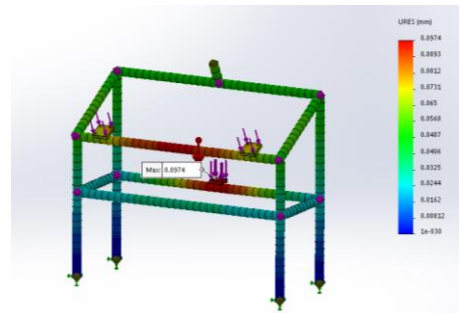


Figure 6: Simulation mécanique de la structure mécano-soudée de l'adaptateur.

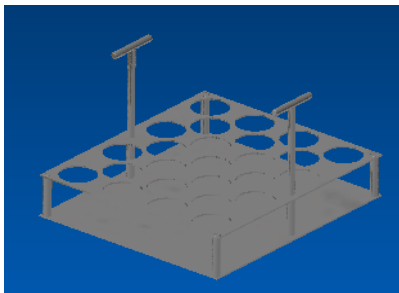


Figure 7: Modélisation de la basket des bouteilles

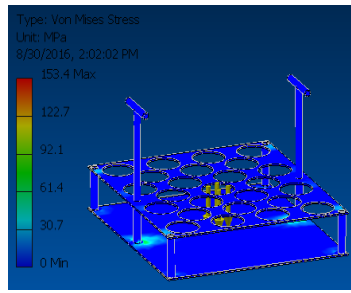


Figure 8: Simulation mécanique de la basket

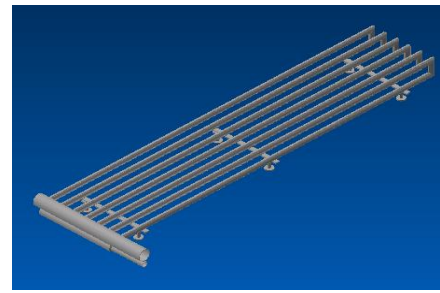


Figure 9: Modélisation de l'échangeur thermique

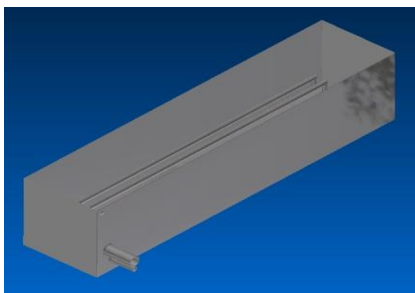


Figure 10: Modélisation du réservoir d'eau chaude avec l'échangeur

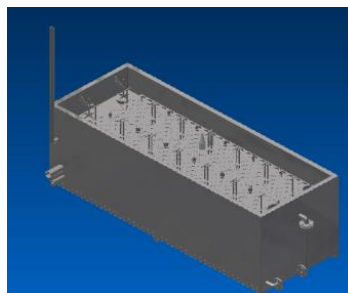


Figure 11: Assemblage complet de la machine



Figure 12: Machine réalisée et installée chez le client.

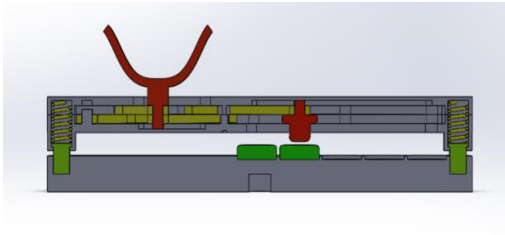


Figure 13: Coupe de l'assemblage de la mentonnière

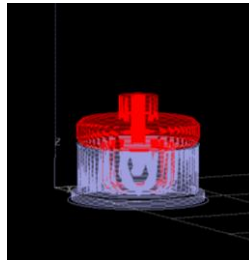


Figure 14: Simulation de l'impression 3D d'une pièce plastique

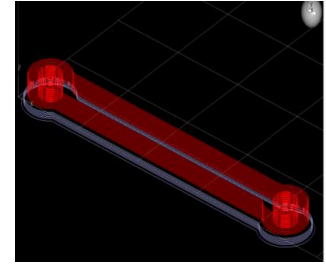


Figure 15: Simulation de l'impression 3D d'une pièce plastique

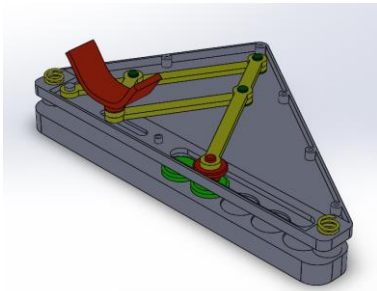


Figure 16: Assemblage de la mentonnière sans le couvercle

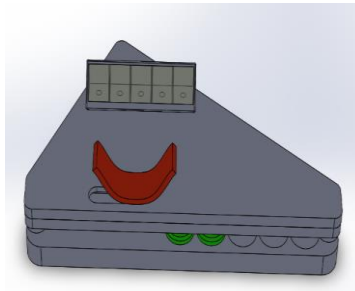


Figure 17: Assemblage complet de la mentonnière

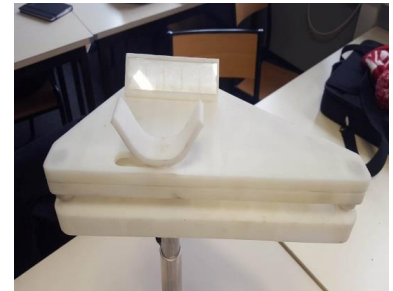


Figure 18: Prototypage de la mentonnière réalisée par Impression 3D



Figure 19: Machine en phase d'assemblage

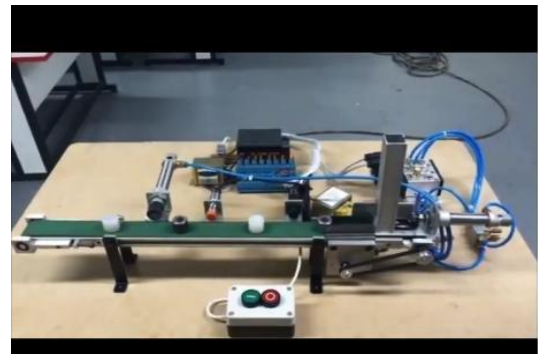


Figure 20: Machine en fin de montage



Figure 21: Soudage de la structure



Figure 22: Assemblage mécanique de la grue



Figure 23: Montage du moteur avec le système de guidage pour l'essai



Figure 24: Installation électrique après peinture



Figure 25: Assemblage complet de la grue