



Automatica ER

Tronçonneuses mono-tête

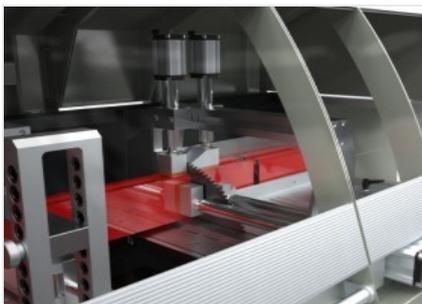


Tronçonneuse simple tête ascendante à cycle automatique pour la coupe à 90°, équipée de système d'avance-bar électrique à CN. Elle peut être configurée avec des lames ayant quatre diamètres différents, système d'avance-bar électrique à CN. Pour les nécessités de coupe demandant un degré de finition parfaite, une option est disponible pour un système pneumatique pour la séparation automatique de la pièce coupée évitant les traces, qui seraient fréquemment marquées lors du retour de la lame dans les machines qui utilisent ce mode de coupe. La machine peut aussi être configurée avec variateur, pour la variation optimale de la vitesse de rotation de la lame selon le profilé à couper. La machine peut être équipée avec magasins de chargement automatique des barres et peut être personnalisée avec unité de perçage pour des nécessités spécifiques.



Alimentateur avec étaux à pont

Système d'avance-barre réalisé au moyen d'un axe commandé en mesure de garantir un positionnement d'une grande précision grâce à l'utilisation de vis à billes. Il peut être programmé par l'ordinateur embarqué dans la machine.



Zone de coupe avec étaux à pont

Pour profiter pleinement de sa remarquable capacité de coupe qui garantit l'usinabilité de profilés de grandes dimensions, la zone de coupe est caractérisée par une structure robuste à même de procurer un surcroît de précision, aussi bien pour le plan horizontal que pour la butée d'équerre verticale.



Étaux orientables (Optionnel)

Comme option les deux étaux à pont peuvent être équipés de presseurs orientables, avec angle de pression réglable. Il s'agit d'un accessoire permettant de bien serrer et de couper des profilés présentant une géométrie irrégulière, tout en garantissant une rigidité extrême et le maintien de la précision qui constituent les traits distinctifs de cette machine. L'utilisation de ce système se caractérise aussi par la simplicité et la rapidité de la mise au point.



Protections glissantes

La protection intégrale de la zone d'usinage garantit la sécurité maximale pendant les cycles de coupe. Elle se compose de deux carters de protection séparés : un carter pour la zone de serrage et de transport de la pièce et un carter pour la zone de serrage, coupe et séparation. Les deux carters sont équipés d'une ample fenêtre en polycarbonate anti-rayure, pour effectuer les usinages en pleine lumière et visibilité.



Contrôle

Le panneau de contrôle, ergonomique et extrêmement avancé, utilise un écran tactile de 10,4" et un logiciel complètement personnalisé avec de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine en environnement Microsoft Windows®. À travers la création des listes de coupe, le cycle d'usinage est optimisé, en permettant ainsi la réduction de rebuts et la diminution des délais pour les phases de chargement/déchargement des pièces.



Imprimante d'étiquettes (Optionnel)

L'imprimante industrielle d'étiquettes permet d'identifier chaque profil coupé avec les caractéristiques d'identification de la liste de coupe. En outre, l'impression du code à barres permet d'identifier facilement le profil lui-même, ce qui est particulièrement utile pour les étapes d'usinage ultérieures sur les centres d'usinage ou les chaînes de montage assisté.



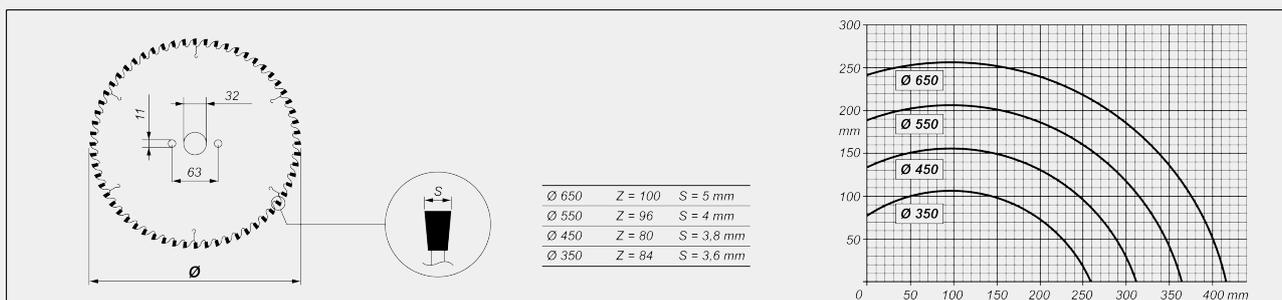


AUTOMATICA ER / TRONÇONNEUSES MONO-TÊTE

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Contrôle électronique axe X	<input checked="" type="checkbox"/>
Course axe X (mm)	1.000
Vitesse de positionnement axe X (m/min)	20
Positionnement avec encodeur absolu	<input checked="" type="checkbox"/>
Tolérance de positionnement (mm)	± 0,1
Longueur minimale de la barre (partie restante de la barre) (mm)	110
Contrôle électronique axe Y (avance lame)	<input checked="" type="checkbox"/>
Lames carbure	<input checked="" type="checkbox"/>
Diamètre lame (mm)	650 ; 550 ; 450 ; 350
Système de séparation de la pièce coupée	<input type="checkbox"/>
Magasin de chargement automatique des barres	<input type="checkbox"/>
Unité de perçage	<input type="checkbox"/>
Éclairage de la zone de travail	<input type="checkbox"/>

DIAGRAMME DE COUPE



MOTEUR LAME

Moteur triphasé à freinage automatique	<input checked="" type="checkbox"/>
Puissance moteur triphasé (kW)	5,5
Vitesse périphérique à 50Hz (m/s)	Ø650 - 77 ; Ø550 - 83 ; Ø450 - 68 ; Ø350 - 53
Temps d'intervention du frein (s)	10
Moteur avec variateur (en option) (kW)	9,6

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Protection intégrale glissante à commande manuelle	<input checked="" type="checkbox"/>
--	-------------------------------------

**LUBRIFICATION ET ASPIRATION**

Système de lubrification minimale à l'huile

Prédisposition pour démarrage automatique aspirateur externe

POSITIONNEMENT ET SERRAGE PROFILÉ

Structure en pont dans la zone de coupe avec deux paires d'étaux verticaux et horizontaux avec réducteur de pression complet avec manomètre

Structure en pont dans la zone alimentateur avec une paire d'étaux vertical et horizontal avec réducteur de pression complet avec manomètre

Étaux orientables pont zone coupe et alimentateur

Inclus Disponible