

Avance-barre avec étaux à pont (en option) 01



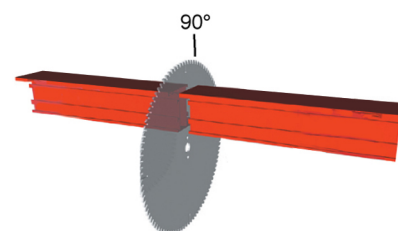
Etaux à 45° (en option) 02

Automatica E

Tronçonneuse simple tête

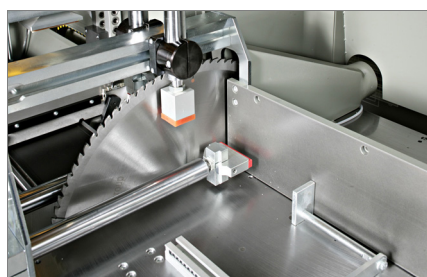
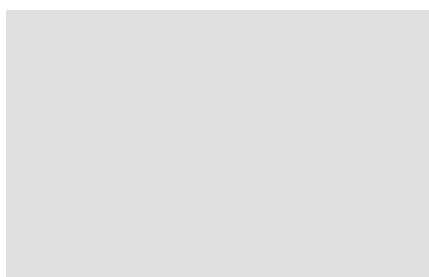


Tronçonneuse automatique simple tête à lame ascendante réservée aux coupes à 90°, équipée d'un système d'avance-barre à commande numérique avec une précision de répétitivité du positionnement allant jusqu'à $\pm 0,05$ mm. La machine est pourvue d'un système pneumatique de séparation automatique de la pièce coupée visant à garantir une qualité exceptionnelle à la surface débitée. L'avance de la lame peut être pneumatique ou hydraulique, cette dernière solution convenant plus particulièrement à l'usinage de profils de grandes sections. Programmation à partir du PCL embarqué dans la machine.



Zone de coupe 03

Commande 04



Automatica E

Tronçonneuse simple tête

01

Avance-barre avec étaux à pont (en option)

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.

Programmation à partir du PCL embarqué dans la machine. Doté d'un système d'étaux à pont (facultatif) qui assure un serrage extrêmement polyvalent aux géométries de profilés les plus diverses, tout en maintenant la rapidité de pré-équipement des cylindres de blocage de la pièce.

02

Etaux à 45° (en option)

Accessoire facultatif qui permet de bien serrer et de débiter 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.

03

Zone de coupe

Pour profiter pleinement de sa remarquable capacité de débit 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.

04

Commande

La zone de contrôle est caractérisée par un pupitre de commande muni d'un PCL à partir duquel il est possible de programmer des coupes simples ou des coupes à partir de listes soit localement, soit à distance en utilisant le raccordement par liaison série. Le contrôle de la gestion de la machine passe aussi par un système de réglage de la pression des étaux et par la possibilité de régler la vitesse de sortie de la lame.

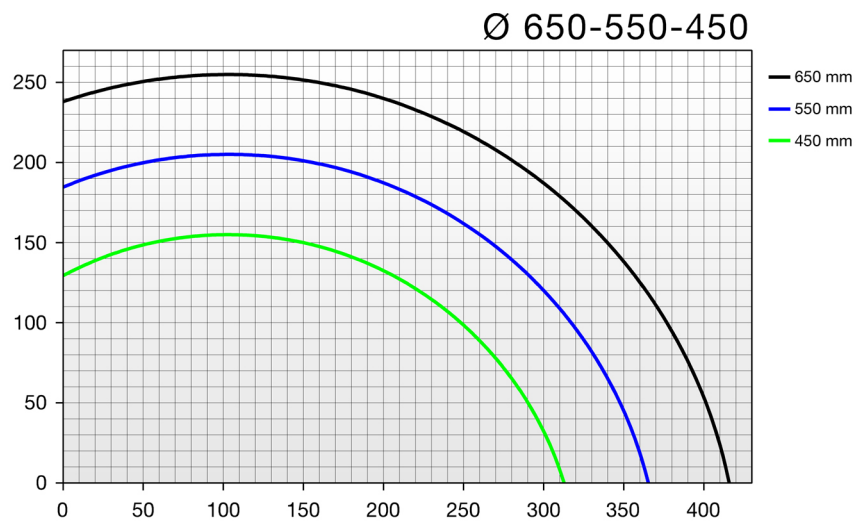


Diagramme de coupe

LAME

A pastilles de carbure (selon le modèle) (mm)	450
	550
	650

Transporteur d'évacuation des copeaux pour lame

AVANCE DE LA LAME

Oléopneumatique ou hydraulique (selon le modèle)

PROTECTION DE LA ZONE DE COUPE

Intégrale à commande manuelle

SYSTEME DE LUBRIFICATION

Lubrification minimale à l'huile

ETAUX

Paire d'étaux verticaux pneumatiques avec réducteur de pression et manomètre

Paire d'étaux horizontaux pneumatiques avec réducteur de pression et manomètre

MOTEUR

Triphasé auto-freinant, temps d'intervention 10 sec. (kW) 5,5

PRE-EQUIPEMENT POUR ASPIRATEUR

MG

ACCESSOIRES

Système pneumatique de séparation de la pièce coupée

AVANCE-BARRE

à CN (mm) 0÷1000

Velocità avanzamento (m/min) 20