



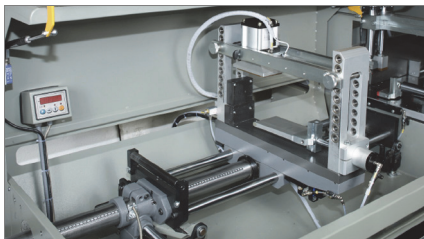
emmeggi

Aluminium

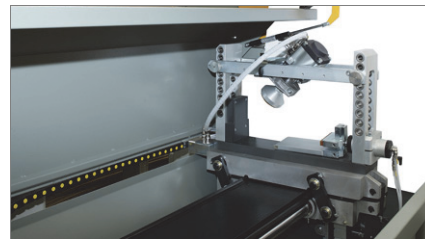
Steel

Pvc

fr #1



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



Etaux à 45° (en option) 02

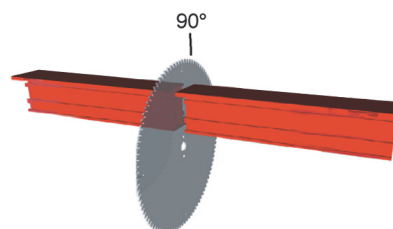
Automatica S

Tronçonneuse simple tête



05

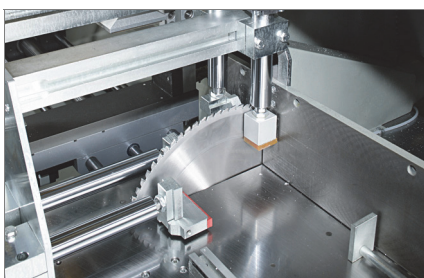
Tronçonneuse automatique simple tête à lame ascendante réservée aux coupes à 90°, équipée d'un système d'avance-barre à butée mécanique avec réglage de la longueur et de la précision de répétitivité du positionnement allant jusqu'à $\pm 0,1$ mm. La machine est pourvue d'un système pneumatique de séparation 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 profilés de grandes sections.



Afficheur numérique de la longueur (en option) 03



Zone de coupe 04



Commande 05



Les images sont présentées seulement dans un but d'illustration

Automatica S

Tronçonneuse simple tête

01

Avance-barre avec étaux à pont (en option)

Système d'avance-barre réalisé au moyen d'un actionneur pneumatique. 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 de serrage 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

Afficheur numérique de la longueur (en option)

Afficheur numérique de la longueur: accessoire facultatif.

04

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.

05

Commande

La zone de contrôle est caractérisée par un pupitre de commande muni d'un PCL à partir duquel il est possible de gérer: la course de sortie de la lame, la lubrification, l'emploi ou non du système de séparation de la pièce coupée et la course de l'avance-barre. 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.

Ø 650-550-450

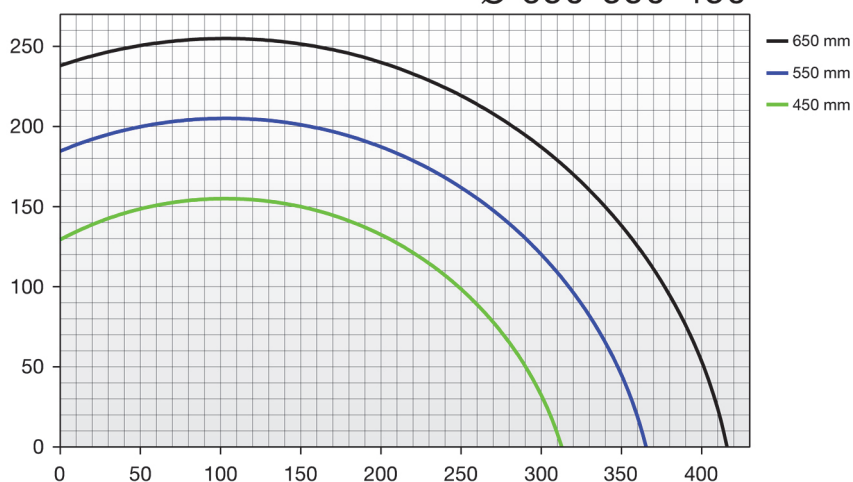


Diagramme de coupe

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	
Butée d'arrêt manuelle avec chute de fin de barre réduite	
AVANCE-BARRE	
Pneumatique (mm)	0 + 800