

Cisaille et butées 01



Module de fraisage horizontal 02

BMF 3500

Table pour l'assemblage de ferrures

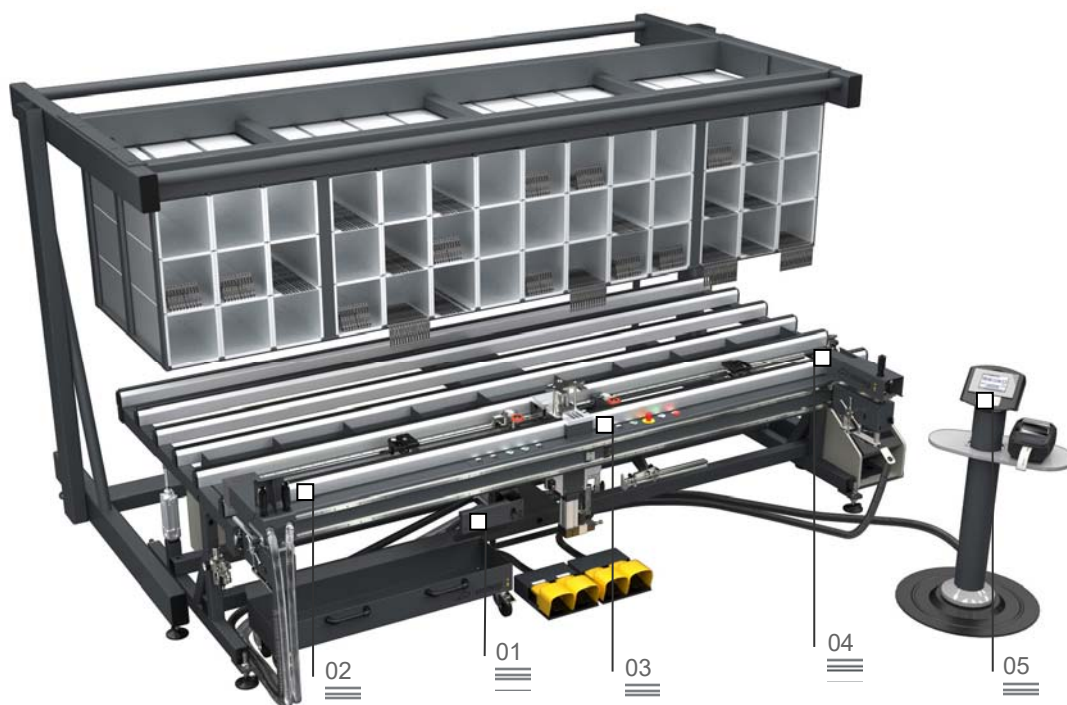


Table conçue pour le montage de ferrures. Sa vaste surface de travail permet d'usiner des ouvrants ou des châssis de grandes dimensions, et les trois options de revêtement (PVC dur antifriction pour l'aluminium, brosses pour le PVC et feutre pour le bois) garantissent l'usinage de n'importe quel type de menuiseries.

La table BMF 3500 prévoit parmi ses fonctions de série : la mesure de la ferrure, la coupe au moyen d'une cisaille à avance hydropneumatique et le serrage à l'aide d'un système de vissage à alimentation automatique. À noter parmi les composants disponibles sur demande : unité de perçage à trois forets pour crémones, kit de fraisage pour crémones, unité de perçage pour trous charnières, bac collecte copeaux, magasin de ferrures et système de relevé automatique de la longueur des parcloses au moyen de capteurs magnétiques.

Module de perçage à trois forets 03



Système de vissage à alimentation automatique 04



Relevé des mesures parcloses 05



Les images sont fournies uniquement à des fins d'illustration

BMF 3500

Table pour l'assemblage de ferrures

01 Cisaille et butées

La table est pourvue d'une cisaille et de butées disposées sur des chariots à actionnement pneumatique avec un mouvement autonome pour la mesure et la coupe de ferrures à oscillo-battant.

02 Module de fraisage horizontal

Le module prévu pour le fraisage de la crémonne est monté sur des guides horizontaux dotés de butées mécaniques pour la position de la course d'usinage. En outre, un système de butées positionnables permet de régler les courses d'usinage sur les trois axes.

03 Module de perçage à trois forets

Le module de perçage qui pratique des trous dans la poignée permet l'exécution simultanée de trois trous, mais il est également réglable sur deux axes.

04 Système de vissage à alimentation automatique

L'unité de vissage à alimentation automatique coulisse sur des guides horizontaux et elle est équipée d'un pointeur laser. Elle offre également la possibilité d'insérer manuellement des vis de taille non standard.

05 Relevé des mesures parcloses

Ce dispositif fournit, en outre, la mesure exacte des parcloses de l'ouvrant que l'on est en train d'usiner. Au moyen de deux lecteurs, la position des butées intérieures de serrage est détectée, le paramètre est élaboré par l'API et l'étiquette avec code à barres à appliquer sur l'ouvrant est imprimée sur l'imprimante prévue à cet effet.

PLANS D'USINAGE	
Surfaces de contact recouvertes de PVC dur antifriction	•
Inclinaison pneumatique du plan d'usinage de 0° (horizontal) à 12°	•
Hauteur réglable du plan d'usinage (mm)	875 + 925
SERRAGE DE LA PIÈCE	
Système de blocage pneumatique à centrage automatique	•
Ouverture des étaux (mm)	270 + 2 870
CARACTÉRISTIQUES	
Mesure automatique de la ferrure	•
Fraiseuse horizontale montée sur guides avec butées mécaniques pour la position de la course d'usinage.	○
Module de perçage à trois forets pour l'exécution des trous de poignée.	○
Système de vissage automatique sur guide horizontal avec système de pointage laser	•
Groupe de butées extérieures de référence réglables à droite et à gauche à partir du centre de la crémonne.	○
Cisaille à avance hydropneumatique	•
Unité de perçage pour trous et charnières	○
Bac à copeaux	○
Magasin ferrures à 42 compartiments	○
Système de relevé automatique de la longueur des parcloses	○
Longueur (mm)	3 540
Largeur (mm)	1 960
Poids (version base/toutes options) (kg)	500 + 1 600
Consommation d'air (NI/min)	870
Puissance installée (kW)	0,5 + 3,65
Portée maximale (kg)	240