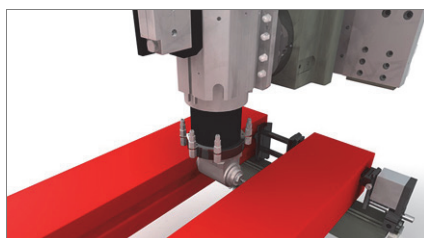


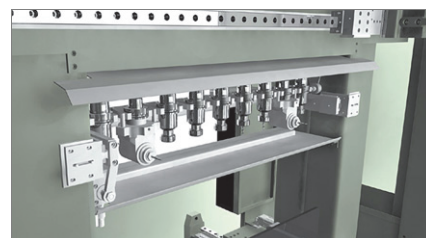
Diamant

Centre d'usinage



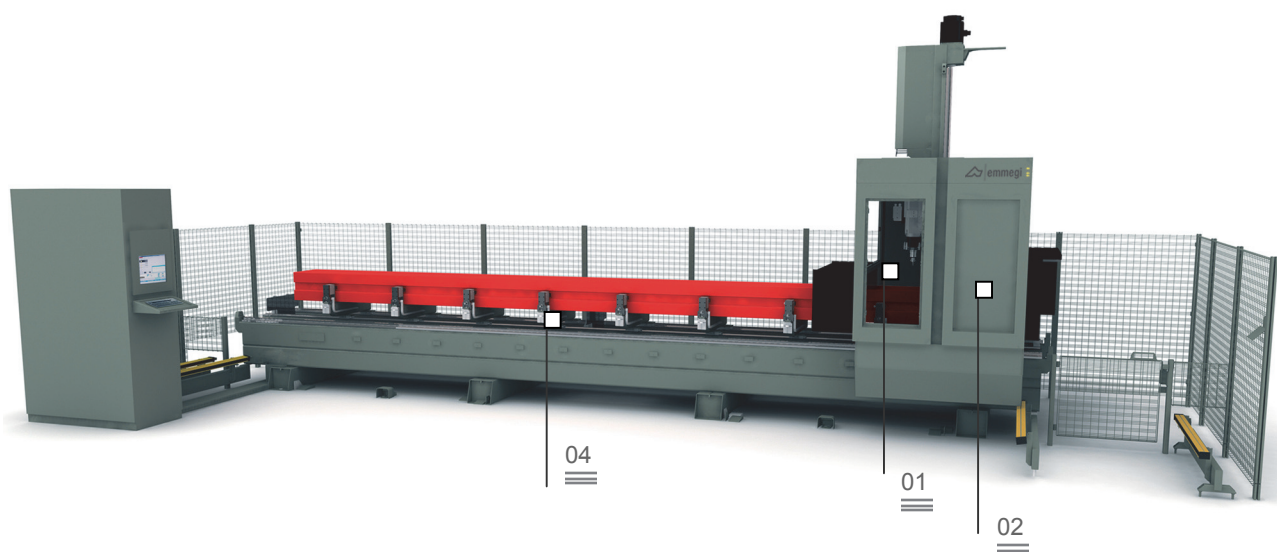
Usinage en parallèle

01

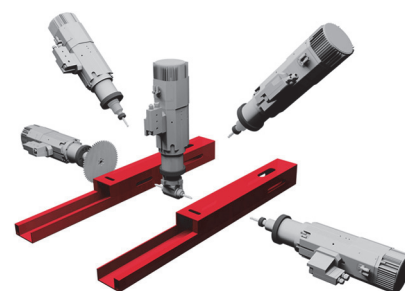


Magasin outils

02



Centre d'usinage CNC à 4 axes doté d'un portique mobile et conçu pour le fraisage, perçage, taraudage et la coupe, avec n'importe quel angle compris entre 0° et 180°, de profilés ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général. La section mobile de la machine est constituée d'un portique pourvu d'une motorisation à crémaillère de précision. L'électrobroche de 7,5 Kw de puissance et son cône d'outillage HSK63F permettent d'exécuter des usinages, également difficiles, avec d'excellents résultats au niveau de la précision et de la rapidité. Le magasin outils, doté de 9 postes, se trouve derrière le portique mobile. La machine prévoit un fonctionnement en mode pendulaire dynamique, une méthode de travail qui permet de réduire au minimum les temps d'indisponibilité, dans la mesure où il est possible d'effectuer le changement d'outil (chargement/déchargement) et le positionnement automatique des étaux en temps « masqué ». Le système assure par ailleurs, entre les deux zones d'usinage, le changement et l'exécution consécutive de pièces présentant différents codes et divers usinages. Le portique est doté d'un carter de protection et d'insonorisation qui non seulement protège l'opérateur, mais permet également de réduire l'impact acoustique sur l'environnement.

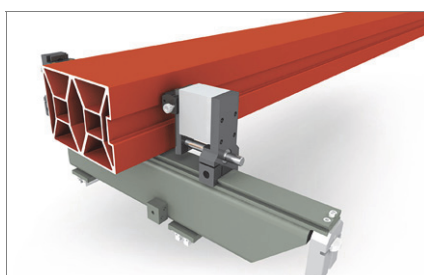
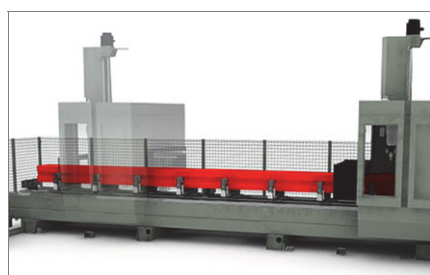


Mode pendulaire

03

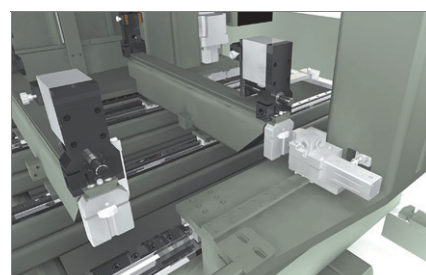
Etaux

04



Positionnement automatique des étaux

05



Diamant

Centre d'usinage

01

Usinage en parallèle

Si l'accessoire destiné à serrer deux barres de profilé parallèles a été configuré dans la machine, il est alors possible de réaliser des usinages de perçage et de fraisage sur les faces internes que l'électrobroche ne permet pas d'atteindre; cette solution permet de tirer le meilleur parti de la capacité d'usinage de la machine et de réaliser un gain de temps considérable durant le cycle d'usinage.

02

Magasin outils

Pourvu d'une grande capacité, le magasin porte-outils rapide est directement installé sur le chariot de la machine; allié à un logement exclusif, sa position escamotable garantit aux cônes d'outillage une protection renforcée aussi bien contre les copeaux que contre les chocs accidentels. Le magasin est en mesure de contenir jusqu'à 9 (8 + lame de 250 mm) outils que l'opérateur peut configurer à sa guise. De plus, chaque poste du porte-outils est équipé d'un capteur qui détecte le positionnement convenable du cône d'outillage.

03

Mode pendulaire

Système d'usinage qui permet de réduire au minimum les temps d'indisponibilité de la machine durant les opérations de chargement et de déchargement des pièces à usiner. Ce système assure le chargement et l'exécution successive de pièces dotées de codes et d'usinages diversifiés entre les deux zones d'usinage. Cette solution rend la machine très compétitive dans les secteurs d'emploi les plus divers.

04

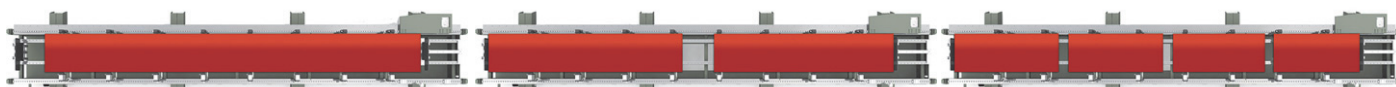
Etaux

Groupe d'étaux bien proportionné en mesure de garantir le serrage convenable des profilés en aluminium, acier, PVC et autre, y compris ceux de grandes dimensions. Chaque groupe d'étaux est pourvu d'un dispositif pneumatique pour la translation de la table, ce qui facilite les opérations de chargement et de déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable.

05

Positionnement automatique des étaux

Le logiciel de la machine est à même, en fonction de la longueur de la pièce et des usinages devant être exécutés, de déterminer avec une sûreté absolue la hauteur de positionnement de chaque groupe d'étaux. Outre le gain de temps et la réduction des risques de collision, le cycle de positionnement particulièrement rapide et précis de chaque groupe d'étaux effectué par le dispositif de positionnement automatique de ceux-ci permet également aux opérateurs moins chevronnés de pouvoir aisément faire fonctionner la machine.



Mode Pièce simple (droite et gauche)

Mode Pendulaire

Mode Pièces multiples

COURSE DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)

7690

AXE Y (transversal) (mm)

10000

AXE Z (vertical) (mm)

1210

AXE A (rotation de la broche)

0° + 180°

VITESSE DE POSITIONNEMENT

AXE X (m/min)

80

AXE Y (m/min)

64

AXE Z (m/min)

64

AXE A (°/min)

8100

ELECTROBROCHE

Puissance maximum en S1 (kW)

7,5

Vitesse maximum (t/min)

20000

Couple maximum (Nm)

8,2

Cône d'outillage

HSK-63F

MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE A BORD DU CHARIOT

Nombre d'outils dans le magasin

9

Dimension maximum des outils stockables dans le magasin

Ø=63 L=180

Dimension maximum de la lame stockable dans le magasin

Ø=250

Nombre maximum de renvois d'angle stockables dans le magasin

2

FACES USINABLES

Avec outil droit (face supérieure et faces latérales)

3

Avec renvoi d'angle (face supérieure, faces latérales et extrémités)

1 + 2 + 2 + 1

Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et extrémités)

1 + 2 + 2

CAPACITE D'USINAGE (Base x Hauteur x Longueur)

Dimension maximum de la pièce usinable sur 1 face, serrée dans un étau standard avec une longueur d'outil (A) L=50mm plus porte-outils (B) L=138,5mm

640 x 380 x 7700
640 x 380 x 10000

Dimension maximum de la pièce usinable sur 1 face, serrée dans un étau standard avec une longueur d'outil (A) L=50mm plus porte-outils (B) L=138,5mm

900 x 380 x 7700
900 x 380 x 10000

Dimension maximum de la pièce usinable sur 3 faces, avec une longueur d'outil (A) L=50mm plus porte-outils (B) L=138,5mm

460 x 380 x 7700
460 x 380 x 10000

Dimension maximum de la pièce usinable sur 5 faces, avec une longueur d'outil (A) L=50mm plus porte-outils (B) L=138,5mm et renvois d'angle L=60mm

460 x 380 x 7400
460 x 380 x 9730

CAPACITE DE TARAUDAGE (avec taraud sur aluminium et trou débouchant)

Avec compensateur

M8

Taraudage rigide

M10

SERRAGE DE LA PIÈCE

Nombre standard d'étaux pneumatiques

6

Nombre maximum d'étaux pneumatiques

12

Nombre maximum d'étaux par zone

6