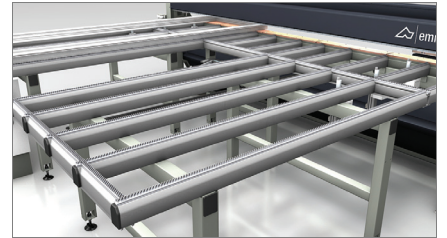


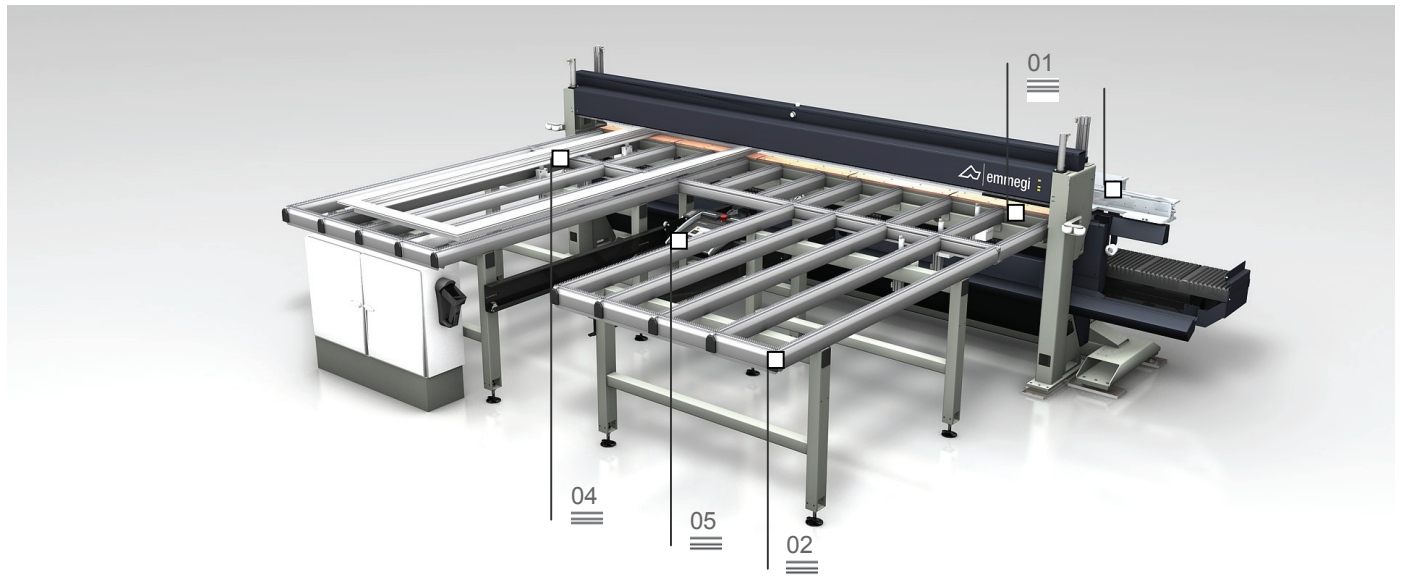
Unité de coupe à CN 01



Large surface d'appui 02

MOD-END Rifila

Ebarbeuse pour châssis

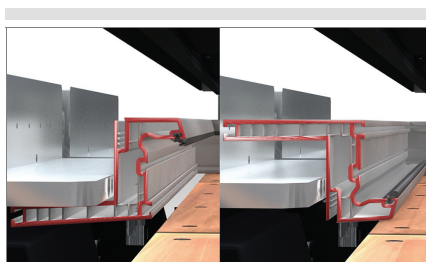


MOD-END RIFILA est une ébarbeuse pour cadres en PVC à deux axes contrôlés avec un cycle semi-automatique. Elle est équipée d'une unité de coupe CN à vitesse d'avancement réglable.

Butée de profondeur à CN 03



Ebarbage de profilés côté chaud et froid 04



Les images sont fournies à simple titre d'illustration.

Contrôle 05



MOD-END Rifila

Ebarbeuse pour châssis

01

Unité de coupe à CN

L'unité de coupe, comprenant un dispositif intégré de gestion des ébarbages, représente le cœur du système. Elle est équipée d'une coiffe d'aspiration et, associé à son aspirateur, elle garantit une élimination optimale des déchets d'usinage.

02

Large surface d'appui

Le plan de travail est très large et personnalisable afin de permettre la translation de grands formats. Sur demande, il peut être équipé d'un dispositif de changement de plan pneumatique pour permettre l'assemblage des huisseries sur le même banc.

03

Butée de profondeur à CN

Le dispositif de référence situé à proximité de la lame garantit un positionnement précis et silencieux du cadre à ébarber. Son champ de réglage est compris entre 0 et 70 mm ; En présence de grands formats, le dispositifs augmente automatiquement la dimension de butée afin de garantir un parallélisme parfait.

04

Ebarbage de profilés côté chaud et froid

L'usinage du côté froid de l'huissérie, position typique à la sortie d'une nettoyeuse automatique, est le plus adapté pour le fonctionnement en ligne. Avec un plan de travail correctement équipé, il est possible de réaliser une série de montages/essais/contrôles sur le périmètre du cadre. L'usinage du côté chaud permet d'évaluer au mieux le niveau qualitatif de la phase de nettoyage. Cette modalité limite l'épaisseur de l'ailette pouvant être usinée à un maximum de 18 – 20 mm.

05

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®.

CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

Nombre d'axes contrôlés	2
Course de l'axe X (mm)	3100
Course de l'axe Y (mm)	70
Vitesse de l'axe X (m/min)	20
Consommation d'air max. (NI/min)	20
Puissance installée (kW)	2,6
Poids maximum du cadre (kg/m)	6

UNITE DE COUPE

Puissance nominale (kW)	2,2
Vitesse de la lame (tours/min)	2880
Diamètre de la lame (mm)	400

FONCTIONNALITE

Positionnement manuel du cadre	•
--------------------------------	---

BLOCAGE DE LA PIECE

Système de blocage pneumatique du cadre au moyen d'un presseur longitudinal	•
Butée de référence de la pièce à proximité de l'unité d'usinage	•
Butée de référence latérale de la pièce à proximité de l'unité d'usinage	○
Dimension de blocage du profilé (mm)	40 + 90
Dimension maximum du cadre pouvant être usiné (mm)	3000 x 2500
Dimension minimum du cadre pouvant être usiné – mesure externe (mm)	400 x 400
Hauteur max. du profil pouvant être usinée (mm)	90
Hauteur min. du profil pouvant être usinée (mm)	40
Largeur max. du profil pouvant être usinée (mm)	130
Largeur max. de l'ailette pouvant être usinée (mm)	65

PLAN DE TRAVAIL

Surfaces de contact recouvertes avec des brosses	•
Hauteur du plan de travail (mm)	950

- inclus
- disponible