

FICHE TECHNIQUE

BL 100

CENTRE DE FRAISAGE, PERÇAGE ET SCIAGE POUR CHALETS





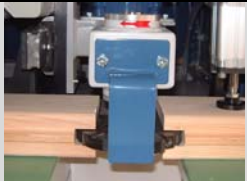


Centre de fraisage, perçage et sciage pour une fabrication efficace d'éléments pour la construction moderne de chalets et maisons ossature bois. Les usinages comprennent le tronçonnage, le fraisage des différents assemblages d'angles et le perçage.

Le système hydro-pneumatique des unités d'usinage avec sa vitesse rapide pour les mouvements à vide et les retours permettent une fabrication des assemblages en quelques secondes. Un résultat

de fraisage propre et sans éclat est obtenu grâce à un entraînement puissant des arbres de fraisage et un usinage en travaillant en avalant.





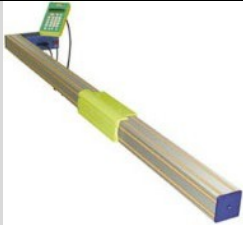
Déroulement de l'usinage : La machine est réglée aux dimensions désirées de la pièce à produire. L'opérateur pose les madriers sur la table et les positionne contre les unités d'usinage. En option sont disponibles différentes butées en manuel, pneumatique ou électrique. La pièce à usiner est serrée par simple appui sur un bouton et l'usinage est enclenché par le maniement à deux mains. Le déroulement « serrage - fraisage ou sciage ou perçage - desserrage » se fait automatiquement. L'opérateur pousse le madrier jusqu'à la position suivante et démarre l'usinage suivant. Cette procédure se répète jusqu'à la finition du madrier.

DONNÉES TECHNIQUES :

	Dimensions de l'usinage :			
	Epaisseur x hauteur du madrier mini :		28 x 100mm	
	maxi:		140 x 200mm	
	Longueur de pièce mini :		300mm	
Longueur de pièce maxi :		dépend de la mécanisation		
Unités d'usinage :				
				
	<i>Toupies</i>	<i>Toupie en bout</i>	<i>Perceuse</i>	<i>tronçonneuse</i>
Puissance	hor.: 2 x 3kW vert.: 2 x 4kW	3,0kW	1,5kW	4,0kW
Vit. de rotation de l'arbre	4200 t/min	4200 t/min	1500 t/min	86 m/s

	<i>Toupies</i>	<i>Toupie en bout</i>	<i>perceuse</i>	<i>tronçonneuse</i>
Diamètre de l'arbre	30mm	30mm	Mandrin à crémaillère	30mm
Longueur de serrage	120mm	90mm	-	-
Diamètre de l'outil maxi	220mm	180mm	30mm	550mm
Largeur de l'outil maxi	140mm	40mm	-	-
Entraînement du fraisage	hydro-pneu., réglable en continu + vit. rapide		Pneumatique, réglable en continu	
Réglage profondeur frais.	Arbre trapézoïdal, encodeur digital SIKO		-	
Serrage de la pièce à usiner	jusqu'à 5 vérins pneumatiques verticaux jusqu'à 2 vérins pneumatiques latéraux (en option)			
Aspiration	Aspiration centrale inférieure (fosse), diam.160mm, 30m/min		D=120mm, 30m/min	
Air comprimée	Accouplement Euro, air comprimée sèche et filtrée, 8 bars, env.300l/min			
Alimentation électrique	Tension Euro 400V+ N+PE, 25 kW			
Poids	environ 1600 kg sans tables			

Accessoires:

Butée de tête	Pour le positionnement de la pièce pour le fraisage avec les toupies, montées à droite de celle-ci, commande par bouton, entraînement pneumatique, réglage en longueur manuel.	
Butée pour le rainurage des bouts	Pour le positionnement de la pièce pour le rainurage des bouts des pièces, montée comme butée fixe dans la table, commande par bouton, entraînement pneumatique.	
Table à rouleaux, utilisable comme table d'entrée ou de sortie	Élément de table de 3 m sur pieds (2 par élément), réglable en hauteur, exécution lisse avec des rouleaux en acier et tenus par roulement à billes (diam. 60mm), largeur d'appui 300mm, séparation des rouleaux 600mm environ	
Guide à butées pneumatiques	Pour le positionnement de la pièce en face des unités d'usinage, le guide avec sa règle millimétrique est monté sur la table à rouleaux, commande des butées par valve pneumatique montée à côté de la machine, réglage des butées en longueur manuel.	
Butée manuelle	Pour le positionnement de la pièce en face des unités d'usinage, montée sur le guide, manuelle.	
Guide Servo Tigerstop	Système de positionnement électronique Tigerstop pour des pièces jusqu'à 6m de longueur. Les dimensions désirées sont entrées par clavier et le positionnement est déclenché en actionnant la touche « GO ». L'opérateur pousse la pièce contre la butée et reçoit l'information quel agrégat il faut démarrer par une signalisation LED. En appuyant à nouveau sur « GO » le positionnement suivant s'effectue, l'opérateur pousse la pièce contre la butée et démarre l'usinage suivant.....	 Puissance = 0,6kW; Vitesse = 60m/min, Précision de répétition = 0,1mm

Tous droits réservés. Sous réserve de modifications!