

## Automatica ER

Tronçonneuses mono-tête



Tronçonneuse simple tête ascendante à cycle automatique pour la coupe à 90°, équipée de système d'avance-bar électrique à CN. Elle peut être configurée avec des lames ayant quatre diamètres différents, système d'avance-bar électrique à CN. La machine peut être configurée pour utiliser des lames ayant deux diamètres différents. L'outillage est une opération très facile après laquelle le logiciel se prépare automatiquement au réglage correct et approprié à la lame installée. Pour les nécessités de coupe demandant un degré de finition parfaite, une option est disponible pour un système pneumatique pour la séparation automatique de la pièce coupée évitant les traces, qui seraient fréquemment marquées lors du retour de la lame dans les machines qui utilisent ce mode de coupe. La machine peut aussi être configurée avec variateur, pour la variation optimale de la vitesse de rotation de la lame selon le profilé à couper. Il peut être équipé d'un grand magasin automatique de chargement des barres ; d'un magasin de déchargement avec tapis convoyeur pour l'extraction des pièces coupées et table d'accumulation ; d'unités de perçage et de fraisage personnalisables pour des besoins spécifiques. Grâce à sa vaste gamme d'accessoires, cette machine peut être configurée comme un véritable centre de coupe entièrement automatique capable, en outre, de réaliser des opérations de perçage et de fraisage grâce à des unités spécifiques personnalisées.



### Alimentateur avec étaux à pont

Système d'avance-barre réalisé au moyen d'un axe commandé en mesure de garantir un positionnement d'une grande précision grâce à l'utilisation d'une vis à billes. Il peut être programmé par l'ordinateur embarqué dans la machine.



### Zone de coupe avec étaux à pont

Pour profiter pleinement de sa remarquable capacité de coupe 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.



### Étaux orientables (Optionnel)

Comme option les deux étaux à pont peuvent être équipés de presseurs orientables, avec angle de pression réglable. Il s'agit d'un accessoire permettant de bien serrer et de couper des profilés présentant une géométrie irrégulière, tout en garantissant une rigidité extrême 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.



### Protections glissantes

La protection intégrale de la zone d'usinage garantit la sécurité maximale pendant les cycles de coupe. Elle se compose de deux carters de protection séparés : un carter pour la zone de serrage et de transport de la pièce et un carter pour la zone de serrage, coupe et séparation. Les deux carters sont équipés d'une ample fenêtre en polycarbonate anti-rayure, pour effectuer les usinages en pleine lumière et visibilité.



### Contrôle

La zone de contrôle se caractérise par une console de commande équipée avec un API avec afficheur graphique intégré TFT couleurs 7" et un logiciel complètement personnalisé avec de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine. En utilisant l'ordinateur il est possible de programmer des coupes individuelles ou de listes de coupe localement. Par le biais d'une connexion par porte USB ou LAN il est possible d'utiliser des listes programmées à distance.



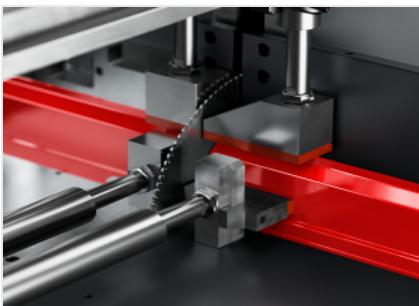
### Magasin de chargement automatique des barres (Optionnel)

Le magasin de chargement est équipé d'un système de translation automatique à chenilles avec un fonctionnement d'accumulation pas à pas contrôlé par des capteurs. Il permet de charger des profilés jusqu'à 6 m de longueur et de travailler en continu en réduisant le temps de cycle, en éliminant la phase de chargement qui se déroule en temps masqué.



### Éclairage de la zone d'usinage (Optionnel)

La machine peut être équipée en option de lampes intégrées dans la cabine de protection pour un bon éclairage de la zone de coupe. Cela garantit une visibilité parfaite de la zone d'usinage pendant toutes les phases d'utilisation de la machine, même dans des environnements mal éclairés.



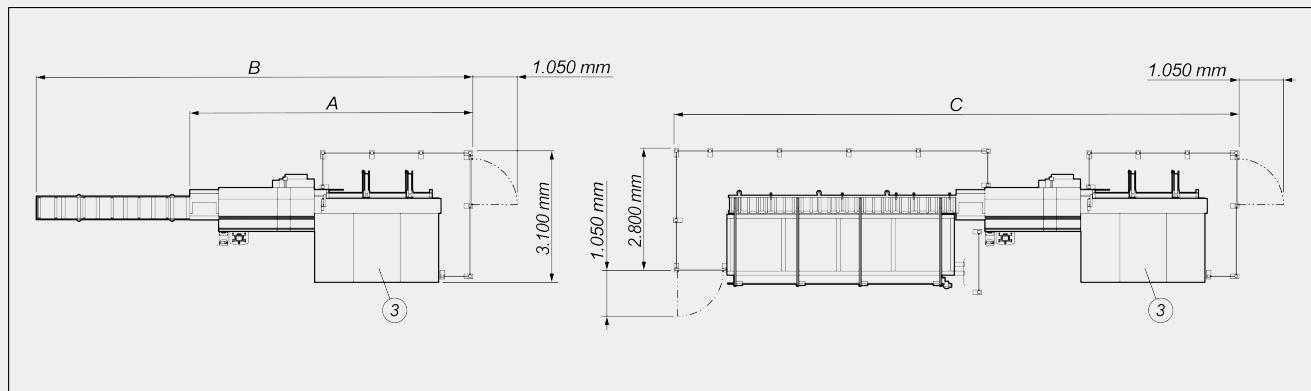
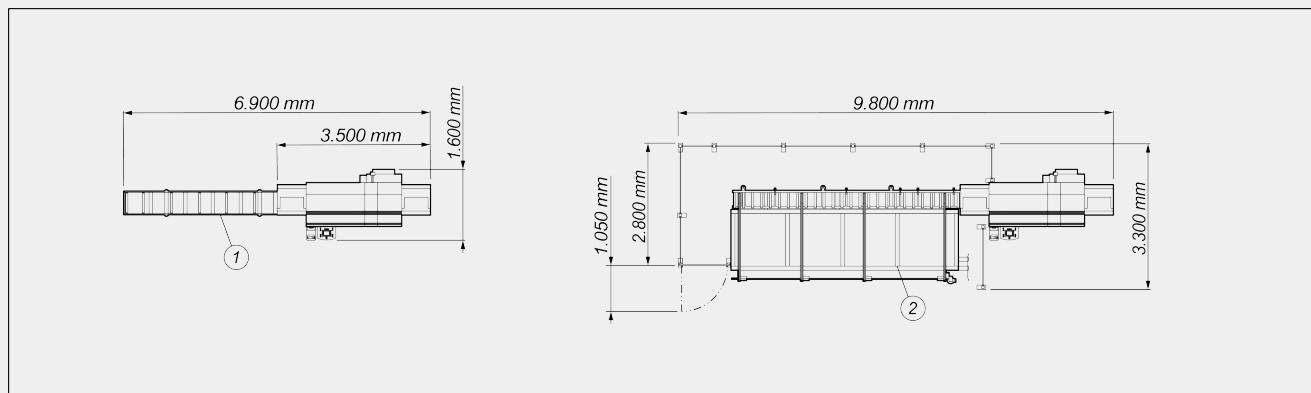
### Gestion de la deuxième lame (Optionnel)

La machine peut être configurée pour utiliser des lames ayant deux diamètres différents de manière interchangeable. L'outillage nécessite simplement le montage rapide de la deuxième lame ; le logiciel détecte le changement de lame et configure automatiquement le réglage correct de la course d'avance différente et de l'éventuelle différence d'épaisseur de la lame.



### Unité de déchargement automatique (Optionnel)

L'unité de déchargement est équipée d'un tapis convoyeur pour l'extraction de la pièce coupée et d'un système de translation pour la déplacer automatiquement du tapis convoyeur au plan d'accumulation. L'unité permet de décharger des pièces jusqu'à 2,5 m ou 3,2 m de longueur (selon la version) sur une surface de 1,5 m de profondeur.

**AUTOMATICA ER / TRONÇONNEUSES MONO-TÊTE**
**LAYOUT**


Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

1. Convoyeur à rouleau de chargement (optionnel)
2. Magasin de chargement automatique (optionnel)
3. Unité de déchargement automatique (optionnel)

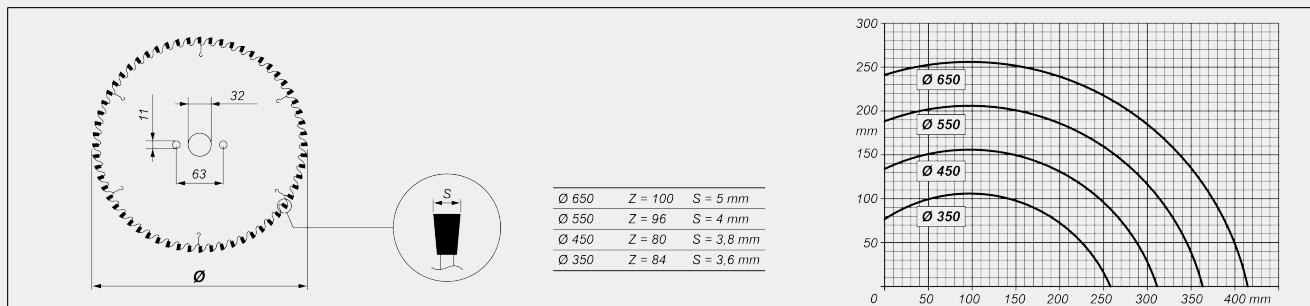
	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
<b>Automatica ER - Unité de déchargement 2,5 m (mm)</b>	6.400	9.800	12.700
<b>Automatica ER - Unité de déchargement 3,2 m (mm)</b>	7.000	10.500	13.300

## CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Contrôle électronique axe X	<input checked="" type="radio"/>
Course axe X (mm)	1.000
Diamètre lame (mm)	650 ; 550 ; 450 ; 350
Gestion deuxième lame (**)	<input type="radio"/>
Lames carbure	<input checked="" type="radio"/>
Vitesse de positionnement axe X (m/min)	20
Longueur minimale de la barre (partie restante de la barre) (mm)	110
Positionnement avec encodeur absolu	<input checked="" type="radio"/>
Contrôle électronique axe Y (avance lame)	<input checked="" type="radio"/>
Système de séparation de la pièce coupée	<input type="radio"/>
Magasin de chargement automatique des barres	<input type="radio"/>
Unité de perçage	<input type="radio"/>
Éclairage de la zone de travail	<input type="radio"/>

(\*\*) Disponible pour modèles avec lame Ø 650 et Ø 550 mm. Il n'est possible de configurer qu'une autre lame de diamètre inférieur à celle principale

## DIAGRAMME DE COUPE



## MOTEUR LAME

Moteur triphasé à freinage automatique	<input checked="" type="radio"/>
Puissance moteur triphasé (kW)	5,5
Moteur avec variateur (en option) (kW)	9,6
Temps d'intervention du frein (s)	10
Vitesse périphérique à 50Hz (m/s)	Ø650 - 77 ; Ø550 - 83 ; Ø450 - 68 ; Ø350 - 53

## DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Protection intégrale glissante à commande manuelle

## LUBRIFICATION ET ASPIRATION

Système de lubrification minimale à l'huile

Prédisposition pour démarrage automatique aspirateur externe

Groupe de 4 souffleurs positionnables avec support magnétique pour le nettoyage du plan d'usinage

## POSITIONNEMENT ET SERRAGE PROFILÉ

Structure en pont dans la zone de coupe avec deux paires d'étaux verticaux et horizontaux avec réducteur de pression complet avec manomètre

Structure en pont dans la zone alimentateur avec une paire d'étaux vertical et horizontal avec réducteur de pression complet avec manomètre

Étaux orientables pont zone coupe et alimentateur

## MAGASIN DE CHARGEMENT AUTOMATIQUE (EN OPTION) (\*)

Chemin d'amenage à rouleaux motorisés

Magasin de chargement à chenilles avec 4 bras à distance réglable

## UNITÉ DE DÉCHARGEMENT (EN OPTION)

Tapis convoyeur pour l'extraction des pièces coupées

Pousseur latéral pneumatique pour la translation sur la table d'accumulation

Longueur maximale pouvant être déchargée automatiquement sur la table d'accumulation - selon la version (mm) 2.500 ; 3.200

Profondeur de la table d'accumulation (mm) 1.500

Protection intégrale à commande pneumatique avec ouverture verticale

Inclus ● Disponible ○