



# ***Microbo***

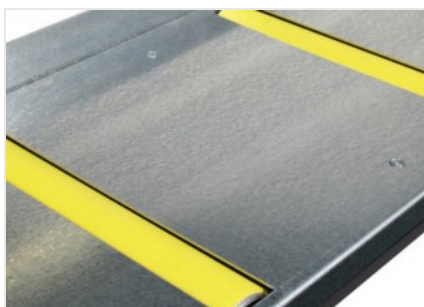
Tronçonneuses mono-tête



Système de lecture de la longueur et de support du profilé avec positionnement de la butée commandé par moteur c.c. et lecture électronique par encodeur.

**Vue de côté**

Au moyen d'une bride en acier spéciale, la liaison mécanique avec la machine de coupe est réalisée, de manière précise et rigide.

**Rouleau**

Des rouleaux en acier recouverts de PVC de 295 mm permettent au profil de glisser efficacement, évitant ainsi d'endommager la surface.

**Butée de référence**

Chariot coulissant sur une douille à billes, actionné par une cinématique à contrôle numérique qui permet, en se référant au centre de la lame, de déterminer la longueur de la pièce à couper.

**Contrôle**

La console de commande permet une gestion totale des fonctions opérationnelles de la machine. Grâce à l'outil PCL, il est possible d'effectuer la préparation des listes de coupe, permettant ensuite le repositionnement de la butée en mode séquentiel et automatique.

**Lecteur code à barres (Optionnel)**

Grâce au lecteur de codes à barres, le système identifie automatiquement la structure et positionne par conséquent la butée à la cote prédéfinie, réduisant ainsi les temps de cycle.

**MICROBO / TRONÇONNEUSES MONO-TÊTE****CARACTÉRISTIQUES DU CONTRÔLE**

Afficheur à rétro-éclairage	●
Réalisation de positionnements simples	●
Mémorisation de 99 valeurs de correction de profilé avec calcul automatique de la mesure pour coupes à angle	●
Mémorisation de 30 listes de coupe (50 lignes chacune) depuis le clavier	●
Port USB	○
Carte de réseau RJ45	○

**CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE**

Rouleaux en acier recouverts de PVC (295) sur paliers	●
Dispositif pneumatique de levage de la butée de la pièce	●
Course utile (selon le modèle) (mm)	4.200 ; 7.200
Tolérance de positionnement (mm)	± 0,3 (*)

(\*) La machine n'est pas équipée d'un système de compensation des déformations thermiques. La donnée indiquée se réfère à une température de 20°C

Inclus ●    Disponible ○