

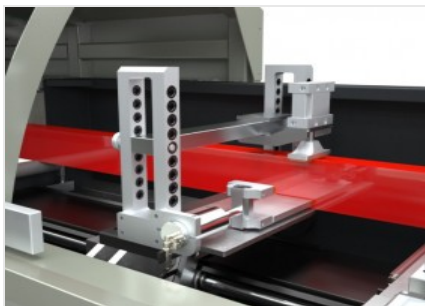


## Automatica ER

Tronçonneuses mono-tête

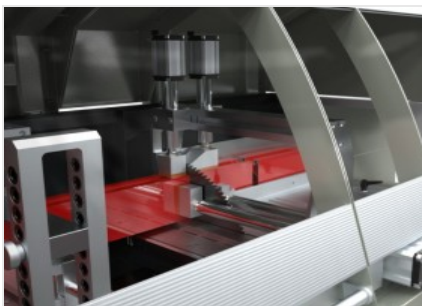


Tronçonneuse simple tête ascendante à cycle automatique pour la coupe à 90°, équipée de système d'avance-bar électrique à CN. Elle peut être configurée avec des lames ayant quatre diamètres différents, système d'avance-bar électrique à CN. Pour les nécessités de coupe demandant un degré de finition parfaite, 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. La machine peut être équipée avec magasins de chargement automatique des barres et peut être personnalisée avec unité de perçage pour des nécessités spécifiques.



### 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 de 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 5.7" QVGA 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. Le contrôle de la gestion de la coupe passe aussi par un système de réglage de la pression des étaux et par la possibilité de régler la vitesse de sortie de la



### Préparation de l'imprimante (Optionnel)

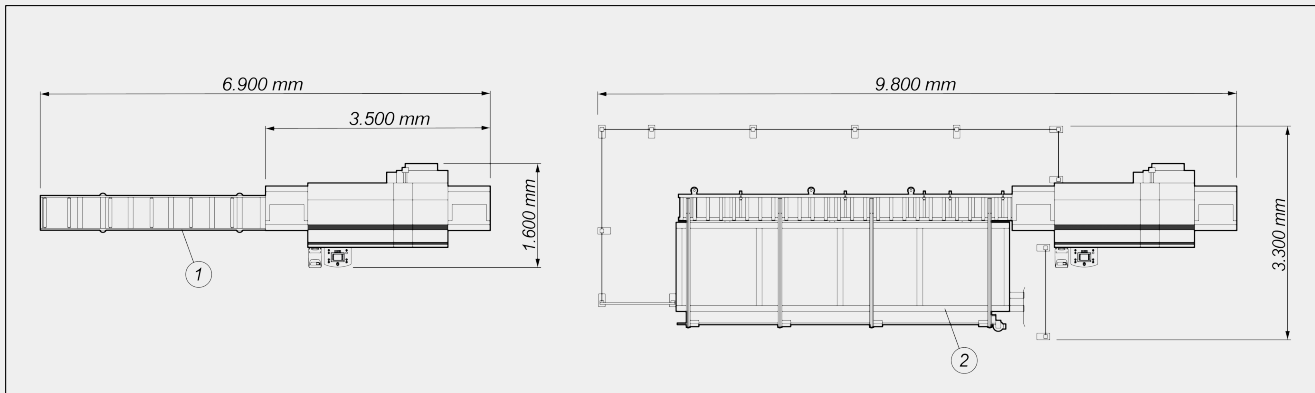
La machine est préparée pour l'installation d'une imprimante qui peut être choisie parmi les modèles compatibles. La configuration comprend l'activation du logiciel pour la fonction d'impression des étiquettes, les éléments mécaniques de support pour le positionnement sur la machine, le câblage et la prédisposition pour la connexion électrique, une couverture rabattable qui protège l'imprimante des chocs et de l'entrée éventuelle de copeaux.





**AUTOMATICA ER / TRONÇONNEUSES MONO-TÊTE**

**LAYOUT**



- 1 - Convoyeur à rouleau de chargement (optionnel)
- 2 - Magasin de chargement automatique (optionnel)

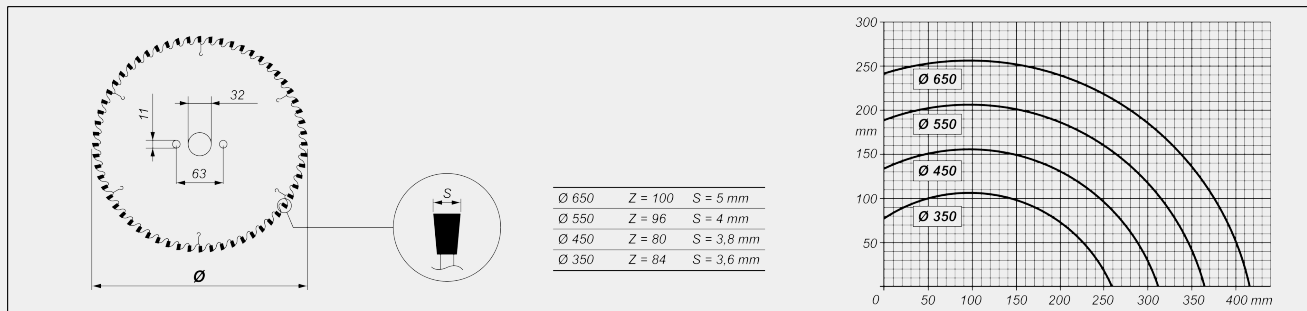
Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

**CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE**

Contrôle électronique axe X	●
Course axe X (mm)	1.000
Vitesse de positionnement axe X (m/min)	20
Positionnement avec encodeur absolu	●
Tolérance de positionnement (mm)	± 0,1
Longueur minimale de la barre (partie restante de la barre) (mm)	110
Contrôle électronique axe Y (avance lame)	●
Lames carbure	●
Diamètre lame (mm)	650 ; 550 ; 450 ; 350
Système de séparation de la pièce coupée	○
Magasin de chargement automatique des barres	○
Unité de perçage	○
Éclairage de la zone de travail	○



**DIAGRAMME DE COUPE**



**MOTEUR LAME**

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

**DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION**

Protection intégrale glissante à commande manuelle	<input checked="" type="checkbox"/>
--	-------------------------------------

**LUBRIFICATION ET ASPIRATION**

Système de lubrification minimale à l'huile	<input checked="" type="checkbox"/>
Prédisposition pour démarrage automatique aspirateur externe	<input checked="" type="checkbox"/>

**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	<input checked="" type="checkbox"/>
Structure en pont dans la zone alimentateur avec une paire d'étaux vertical et horizontal avec réducteur de pression complet avec manomètre	<input checked="" type="checkbox"/>
Étaux orientables pont zone coupe et alimentateur	<input type="checkbox"/>

Inclus ● Disponible ○