

EQUIPEMENT STANDARD

- Course Longitudinale X : 1000 à 8000 mm
Vitesse : 24 m/mn
- Course Transversale Y : 200 à 400 mm
Vitesse : 6 m/mn
- Course Verticale Z : 290 mm
Vitesse : 6 m/mn
- Capacités maximales de perçage :
 - Acier : 25 mm
 - Inox : 20 mm
 - Aluminium : 20 mm
- Capacité de taraudage aluminium : 14 mm max
- 1 ou 2 têtes
- Moteurs d'entraînement : 5,5 kw
- Vitesse de rotation variable : 300 à 3000 t/min contrôlée par la CN
- Course de perçage : 150 mm (totale : 290 mm)
- Passage sous portique : 150 mm
- Nez de broche HSK63 sur chaque tête avec changement rapide manuel d'outillage par 1/4 tour
- Etau pneumatique avec ouverture : 200 à 400 mm
- Course transversale : 400 mm
- Lubrification par pulvérisation pneumatique
- Bac de récupération des copeaux
- Capotage complet
- Socle mécano-soudé thermolaqué

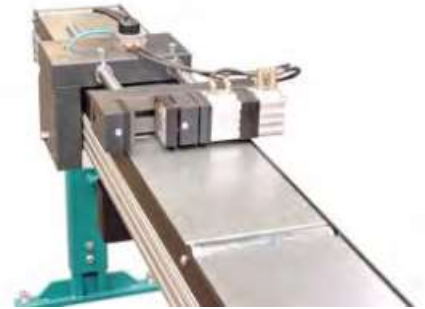


Optimisation du cycle de perçage des tubes



AMENAGE A COMMANDE NUMERIQUE

- Guidage du chariot par galets de précision sur glissières trempées 63 HRC et rectifiées
- Table de largeur utile : 200 ou 400 mm en aluminium extrudé, avec rouleaux Ø 40 au pas de 200 mm
- Tôle de protection entre les rouleaux
- Rattrapage automatique du jeu pignon/crémaillère
- Vitesse de déplacement réglable : 0 à 24 m/mn
- Course: 1000 mm à 8000 mm
- Pince pneumatique avec ouverture réglable : 0 à 200 mm ou 0 à 400 mm
La pince permet à la butée de saisir une barre et de la déplacer automatiquement en tirant ou en poussant.
- Adaptation possible de mors spéciaux.



CARACTERISTIQUES DE LA COMMANDE NUMERIQUE

- Guidage du chariot par galets de précision, sur glissières trempées 63 HRC et rectifiées
- Recherche de références automatique
- Gestion des longueurs d'outils
- Programmation standard
- Déplacement absolu ou relatif
- Déplacement absolu + usinage
- Déplacement relatif + usinage + répétition
- Arrêt programmé pour changement d'outil
- Mémoire programme : 900 K caractères
- Optimisation du perçage des profils creux (avance rapide entre les parois)
- LIAISON RS232