



DG102-P



Tronçonneuse double tête avec mouvement automatique de la tête mobile par moteur brushless actionné par contrôle numérique. Inclinaison pneumatique des unités de coupe de 90° jusqu'à 22°30' (externe) dans deux positions fixes ou avec système mécanique optionnel de réglage des angles intermédiaires. Avance oléopneumatique de la lame.



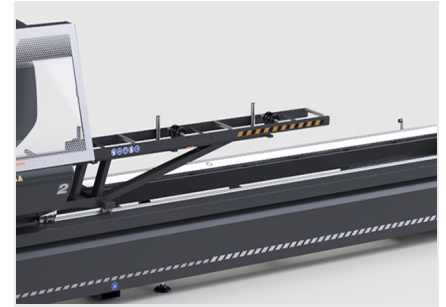
Blocage du profilé

Le serrage du profil pour la coupe se fait de manière extrêmement précise et sûre au moyen de deux presseurs horizontaux. Pour la nécessité de serrage vertical, tout particulièrement pour les coupes spéciales, un système de presseurs horizontaux est disponible, ayant fait l'objet d'un brevet et permettant de serrer verticalement le profil. Un support intermédiaire positionné manuellement soutient le profil lors de la coupe de grandes longueurs.



Protections Têtes

Deux protections locales à mouvement automatique, installées sur les unités de coupe, protègent la zone d'usinage. Elles sont en polycarbonate anti-rayure ; les mouvements d'ouverture/fermeture sont automatiques au cours des phases opportunes du cycle de coupe et sont actionnés par un vérin pneumatique.



Chargement et déchargement

La tronçonneuse dispose d'un convoyeur à rouleau sur tête mobile, pour le chargement/déchargement standard. Le convoyeur à rouleau supporte, en option, un étau supplémentaire pour le serrage de la barre résiduelle, ainsi que le dispositif de mesure électronique de l'épaisseur du profil usiné ; ce dernier permet de corriger automatiquement la valeur de coupe en fonction de la dimension réelle du profil, avec une tolérance correspondante dérivant des traitements de surface.



Contrôle

Le panneau de contrôle, installé sur un support coulissant sur roulements le long de la face avant de la machine, permet de positionner correctement les têtes mobiles en fonction des spécifications de la coupe à effectuer. Il est muni d'un écran tactile de 7" et d'un logiciel totalement personnalisé, offrant de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine. À travers la création des listes de coupe, le cycle d'usinage est optimisé, en permettant ainsi la réduction de rebuts et la diminution des délais pour les phases de chargement/déchargement des pièces.



Réglage des angles intermédiaires

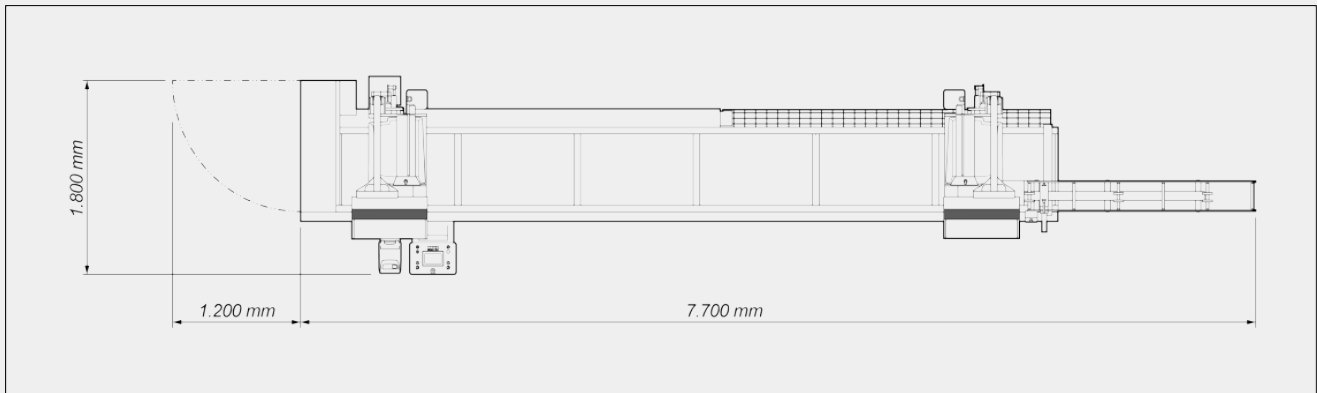
La version standard permet de réaliser des coupes à 45° et 22°30' grâce à un pré-réglage mécanique des butées. En option, il existe un système permettant de régler manuellement l'inclinaison des unités de coupe à tous les angles intermédiaires au moyen d'un volant manuel, ce qui est particulièrement utile pour effectuer des coupes hors équerre.





DG102-P /

DISPOSITION



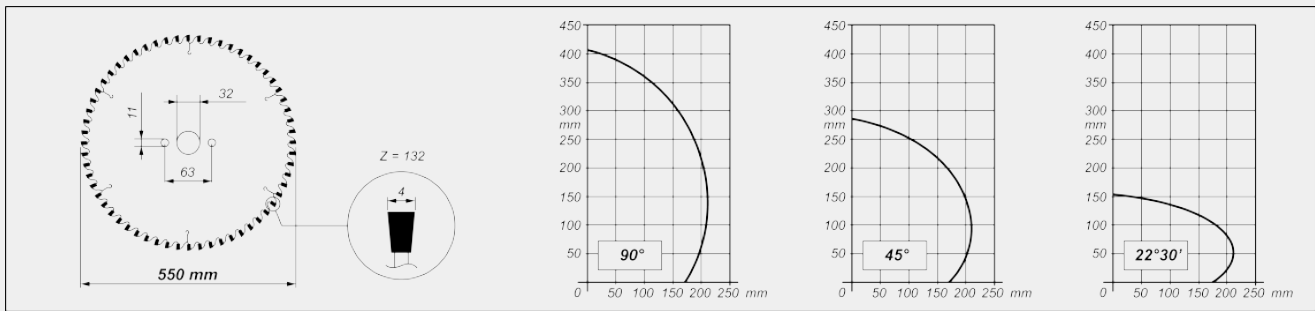
Les dimensions totales et le poids peuvent varier en fonction de la configuration du produit

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

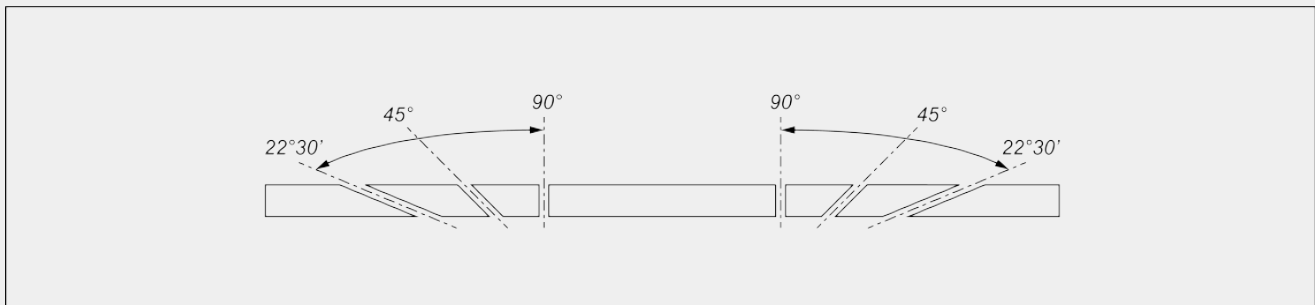
Contrôle électronique de l'axe X	●
Vitesse de positionnement de l'axe X (m/min)	○
Lecture de la position de la tête mobile avec système de mesure directe par bande magnétique absolue	●
Inclinaison pneumatique de la tête	●
Inclinaison externe	○
Réglage mécanique des angles intermédiaires avec affichage numérique de la position	○
Avancement hydropneumatique de la lame	●
Vitesse d'avance de la lame réglable	●
Coupe effective, selon le modèle (mm)	○
Coupe minimale standard avec 2 têtes à 90° (mm)	○
Coupe minimale standard avec 2 têtes à 45° (mm)	○
Coupe minimale standard avec 2 têtes à 22°30' (mm)	○
Lame en carbure cémenté	○
Diamètre de la lame (mm)	○
Puissance du moteur de la lame (kW)	○
Jauge électronique d'épaisseur du profil	○



DIAGRAMME DE COUPE



INCLINAISON DE L'UNITÉ DE COUPE



Réglage mécanique des angles intermédiaires

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET PROTECTIONS

Protection locale avant à commande pneumatique

POSITIONNEMENT ET SERRAGE DU PROFILÉ

Paire d'étaux pneumatiques horizontaux avec dispositif "basse pression"

Paire d'étaux horizontaux verticaux

Paire d'étaux horizontaux supplémentaires

Supports intermédiaires de profilés positionnés manuellement

Convoyeur à rouleaux sur tête mobile (mm)

Etau supplémentaire pour support de profilé sur convoyeur à rouleaux



LUBRIFICATION ET ASPIRATION

Système de lubrification par micro-brouillard avec émulsion d'eau et d'huile	●
Préparation pour le démarrage automatique de l'aspirateur externe	●
Tiroirs d'extraction des copeaux et des coupes courtes	○
Système de dragage pour l'évacuation des copeaux	○

CARACTÉRISTIQUES DE LA COMMANDE

PLC avec écran graphique TFT couleur WVGA 7" intégré	●
Logiciel d'interface opérateur graphique	●
Fonctions de l'écran tactile	●
Panneau de commande coulissant sur les guides	●
Mémoire de masse : 2 GB embarqués	●
Préparation pour la connexion de l'imprimante d'étiquettes	○
Imprimante d'étiquettes avec dispositif de décollement à une vitesse de 150 mm/sec.	○
Ports USB	○
Carte réseau RJ45	○

FONCTIONS

Exécution de coupes simples	●
Exécution de coupes d'angles intermédiaires	○
Exécution de coupes cycliques à partir de listes de coupe	●
Fonction de coupe spéciale PRO (coupe plus longue, plus courte, chanfreinée et en coin)	●

Inclus ● Disponible ○