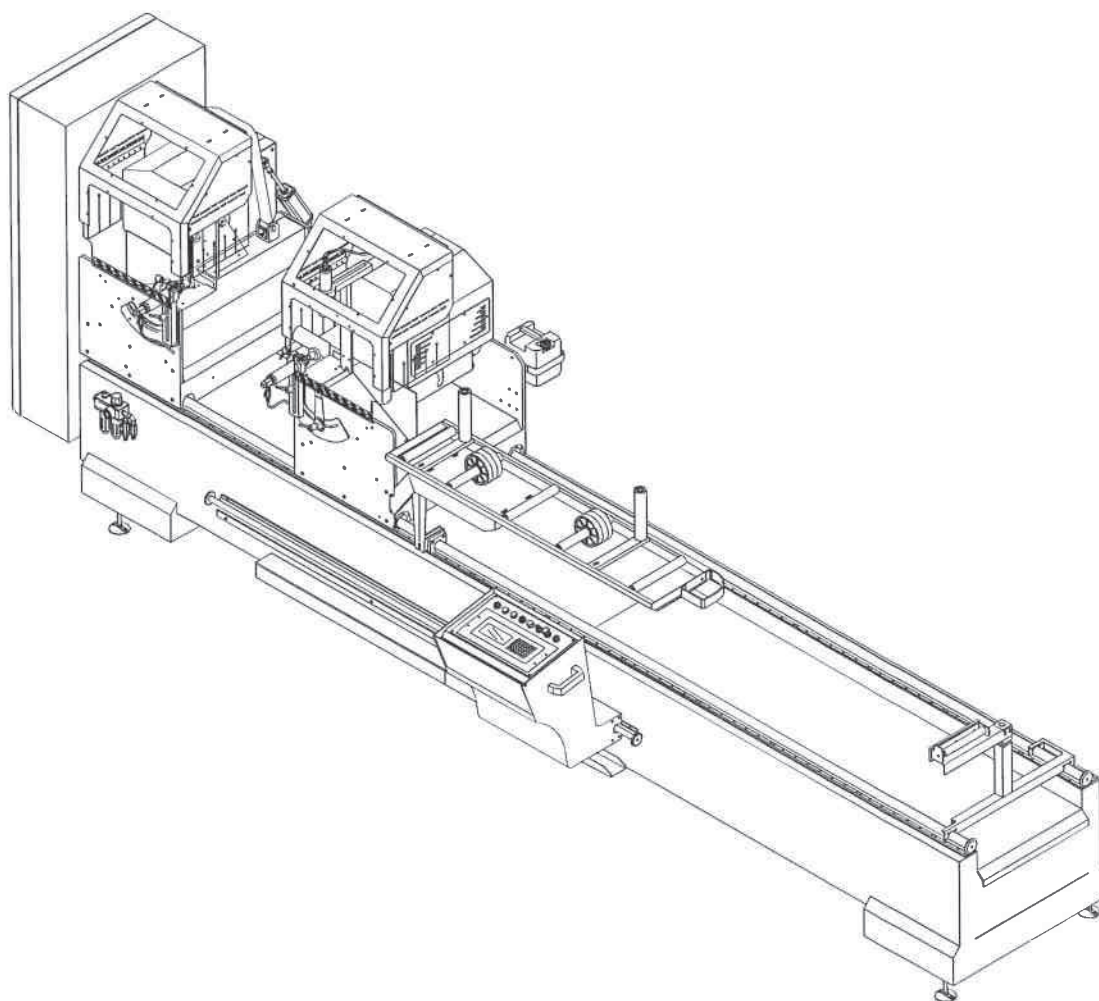
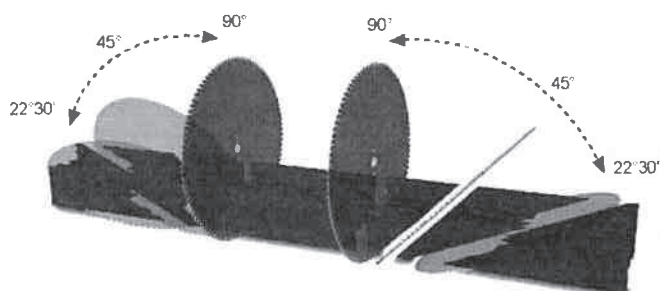


## 1.6 DESCRIPTION DE LA MACHINE



La machine est une tronçonneuse électronique à deux têtes avec mouvement automatique de la tête mobile. Elle sert uniquement pour la coupe de profils en aluminium.  
 La machine est constituée d'une embase en tôle d'acier sur laquelle sont fixées deux barres d'acier à haute résistance; elles ont pour fonction de guider la tête de sciage mobile dans son déplacement.  
 Deux têtes de sciage, montées chacune sur chariot, sont constituées d'un groupe porte-lame avec rotation pneumatique de l'axe horizontal à l'extérieur.  
 Il est possible d'obtenir les positions angulaires suivantes :



- de 90° internes à 22°30' externes

Les positions angulaires intermédiaires sont obtenues au moyen d'une butée prévue à cet effet et réglable manuellement.

Un vérin oléopneumatique actionne l'avance de la lame qui ne sort du plan vertical que lorsque le moteur est en marche (lame en rotation) et les étaux bloqués.

La coupe est effectuée au moyen de lames avec tranchants en métal dur.

La réfrigération de la lame, qui n'intervient que pendant la coupe, est réalisée au moyen d'une installation ayant un débit réglable.

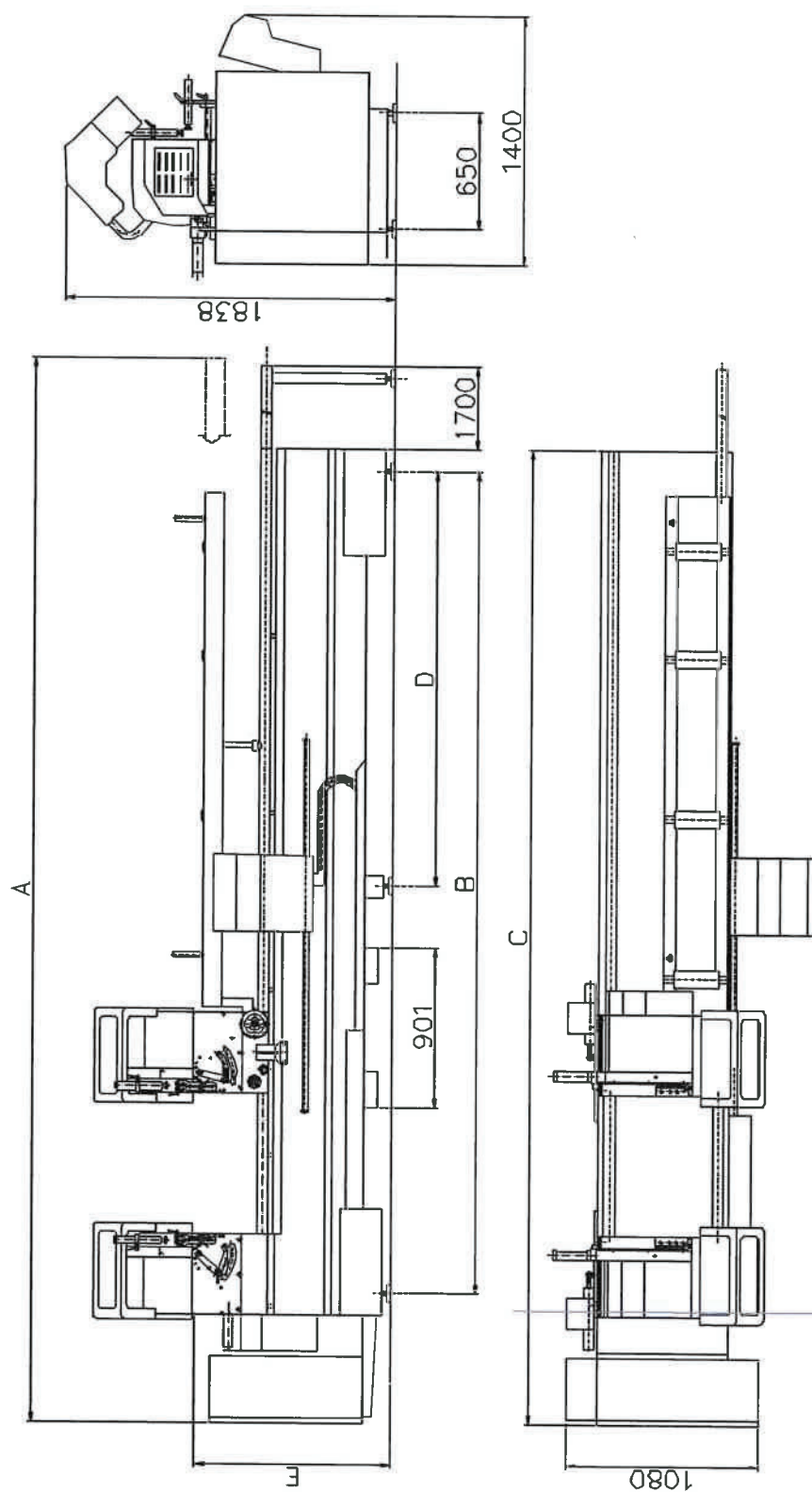
La machine ne peut être utilisée que par un seul opérateur à la fois, à partir des zones de commande prévues (comme expliqué ci-après, dans ce chapitre).

## 1.7 DONNEES TECHNIQUES ET AMBIENTES

| CARACTERISTIQUES                             | U.M.  | 450  | 500 |
|----------------------------------------------|-------|------|-----|
| Longueur mini de coupe                       | mm    | 310  |     |
| Longueur maxi de coupe                       | mm    | 5000 |     |
| Diamètre lame au widia                       | mm    | 450  | 500 |
| Diamètre arbre lame                          | mm    | 32   |     |
| Puissance moteur lame                        | kW    | 2,2  |     |
| Tours moteur lame (50 Hz)                    | 1/min | 2800 |     |
| Puissance moteur C.C. (2000 rpm)             | W     | 400  |     |
| Puissance installée                          | kW    | 5,6  |     |
| Vitesse avance lame                          | mm/s  | 0÷60 |     |
| Vitesse de coupe (vitesse périphérique lame) | m/s   | 66   | 73  |
| Vitesse translation chariot                  | m/min | 20   |     |
| Pression d' exercice                         | bar   | 6÷8  |     |
| Consommation d' air par cycle à 6 bars       | l     | 15   |     |
| poids                                        | kg    | 1400 |     |

| CONDITIONS AMBIANTES REQUISES    |                     |    |          |
|----------------------------------|---------------------|----|----------|
| Température de l'air ambiant     | Opérationnelle:     | °C | 5 ÷ 40   |
|                                  | Non opérationnelle: | °C | -20 ÷ 50 |
| Altitude maximum non pressurisée | Opérationnelle:     | m  | 1.000    |
|                                  | Non opérationnelle: | m  | 12.000   |
| Humidité relative                | Opérationnelle:     | %  | 30 ÷ 90  |
|                                  | Non opérationnelle: | %  | 5 ÷ 95   |

## 1.7.1 DESSIN D'ENCOMBREMENT DE LA MACHINE



A=9400mm; B=5620mm; C=6480mm; E=1065mm

## 1.8 EQUIPEMENT FOURNI

### Caractéristiques de la machine

- 2 lames au widia
- 2 protections pneumatiques intégrales zone coupe
- couple d'étaux horizontaux et verticaux pneumatiques
- chemin d'aménagement profilé
- support profilé et règle métrique
- couple de cales standard

### Caractéristiques de la commande TRP (MAGIC):

- Afficheur LCD avec 2 lignes de 40 caractères chacune; rétro-éclairé
- prédisposition connexion imprimante industrielle d'étiquettes
- exécution de coupes unitaires
- mémorisation de 100 valeurs de correction de profilé avec calcul automatique de la mesure pour les coupes en angle
- mémorisation de 20 listes de coupe (50 lignes chacune) à partir du clavier
- création de 100 types de châssis de menuiserie (1500 formules)

### Caractéristiques de la commande TL1 (LIBRA):

- Ecran graphique LCD à 6"; 240\*128 points; rétro-éclairé
- unité de disques à 3,5" (1,44 Mbytes)
- prédisposition connexion imprimante industrielle d'étiquettes
- exécution de coupes unitaires
- mémorisation de 100 valeurs de correction de profilé avec calcul automatique de la mesure pour les coupes en angle
- mémorisation de 20 listes de coupe (50 lignes chacune) à partir du clavier
- création de 100 types de châssis de menuiserie (1500 formules) pouvant être déchargés sur disquette

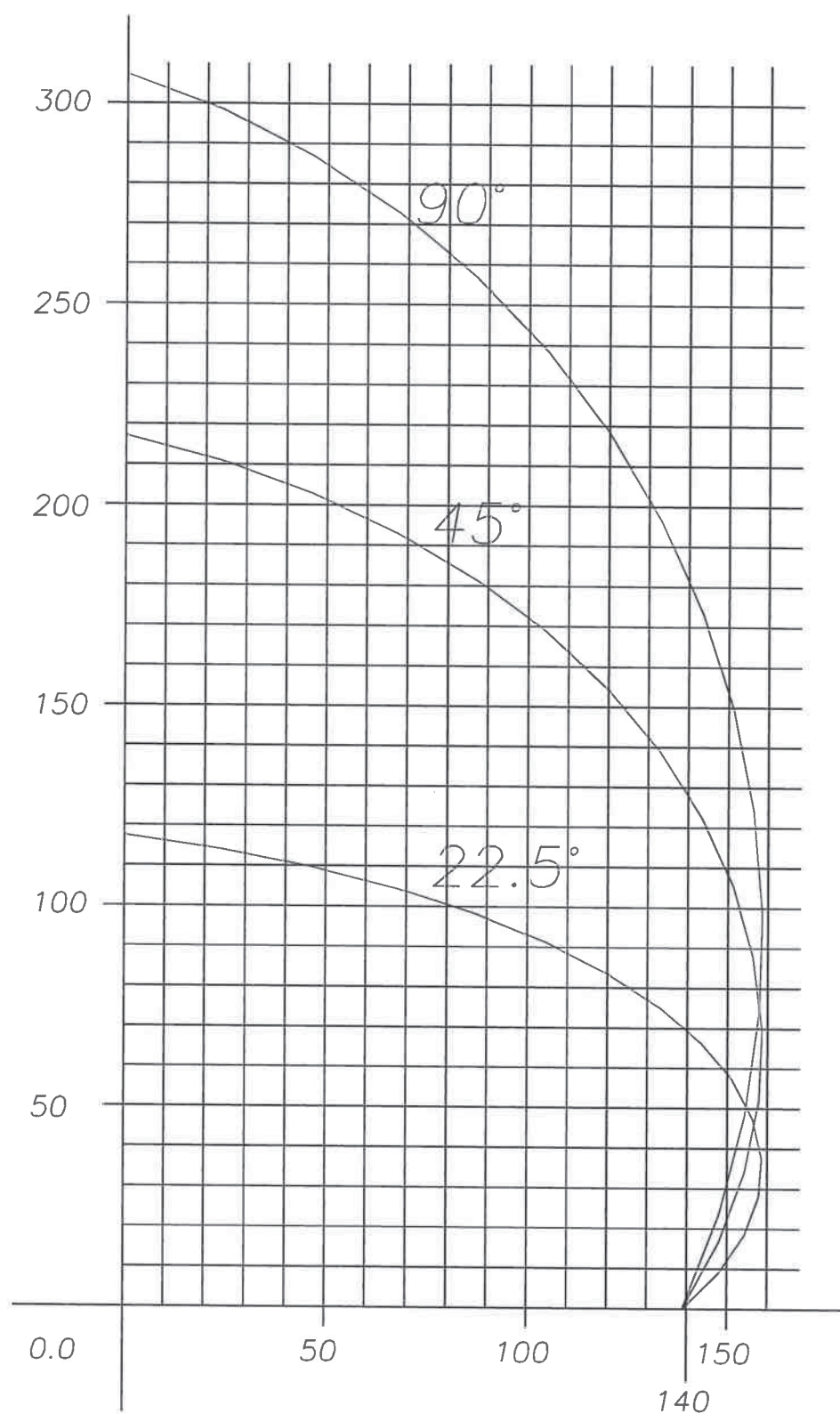
## 1.9 ACCESSOIRES SUR DEMANDE

- Lecteur électronique épaisseur profilé
- étau supplémentaire soutien profilé sur chemin
- support pneumatique intermédiaire à disparaître
- bacs à copeaux
- butée mécanique pour coupes en V
- étaux et support pour coupe pas-à-pas (PRO exigé)
- imprimante industrielle pour étiquettes à impression thermique et logiciel pour Code-barre
- groupe de continuité 550-VA (NO BREAK)
- iButton et réglage pour DL Neural solutions

- PRO (logiciel pour coupe hors standard, minimum, pas à pas y compris en angle, en reprise et impression BAR-CODE)
- logiciels et services pour la conception, la commercialisation et la production de menuiseries et de murs-rideaux

## 1.10 DIAGRAMME DE COUPE

AVEC LAME Ø 450 mm



AVEC LAME Ø 500 mm

