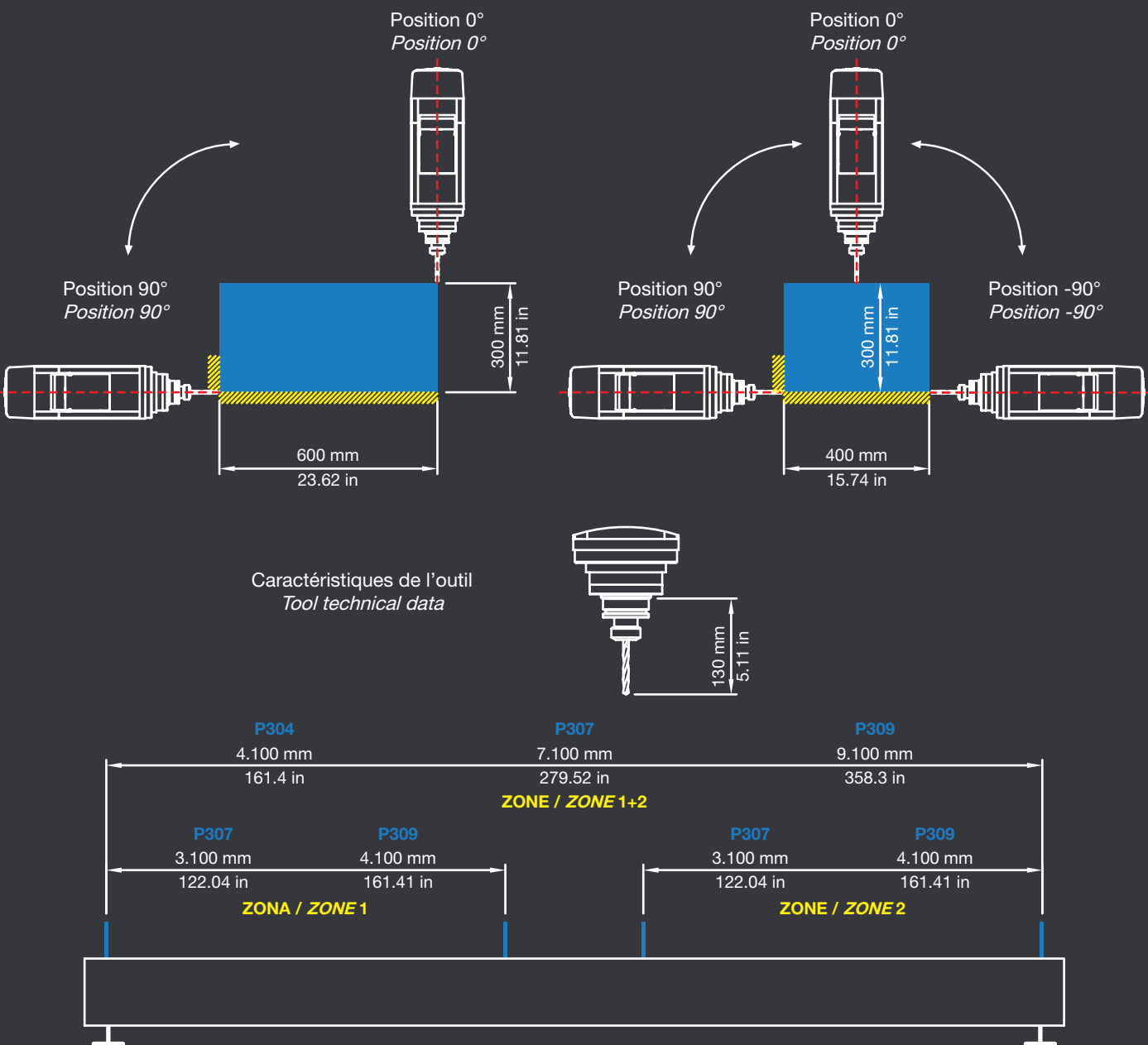


SECTION MAXIMALE USINABLE AVEC OUTIL VERTICAL DANS LES POSITIONS +90° / 0° / -90°
MAXIMUM SIZE MACHINABLE WITH VERTICAL TOOL IN POSTIONS +90° / 0° / -90°



COURSE D'USINAGE	AXES TRAVEL	P304	P307	P309
AXE X (longitudinale)	X AXIS (longitudinal)	4.960 mm	7.960 mm	9.960 mm
AXE Y (transversale)	Y AXIS (transversal)	1.170 mm	1.170 mm	1.170 mm
AXE Z (verticale)	Z AXIS (vertical)	610 mm	610 mm	610 mm
AXE A (rotatif)	A AXIS (rotation)	0° ÷ 180°	0° ÷ 180°	0° ÷ 180°
VITESSE DE DEPLACEMENT	POSITIONING SPEED			
AXE X	X AXIS	80 m/min	80 m/min	80 m/min
AXE Y	Y AXIS	50 m/min	50 m/min	50 m/min
AXE Z	Z AXIS	30 m/min	30 m/min	30 m/min
AXE A	A AXIS	9.000 °/min	9.000 °/min	9.000 °/min
ELECTROMANDRIN	ELECTROSPINDLE			
Puissance maximale S1	S1 Maximum power	8.5 kW	8.5 kW	8.5 kW
Vitesse maximale (tr/min)	Maximum speed (rpm)	24.000	24.000	24.000
Couple maximal	Maximum torque	13.5 Nm	13.5 Nm	13.5 Nm
Cône de prise d'outil	Cone tool holder	HSK-F63	HSK-F63	HSK-F63
Encodeur sur électro-broche pour taraudage rigide	Encoder on electrospindle for rigid tapping	O	O	O
Refroidissement à l'air avec ventilateur électrique	Air cooling with electric fan	S	S	S
Refroidissement à liquide	Liquid cooling	O	O	O
MAGASIN D'OUTILS	TOOL MAGAZINE			
Changement d'outil	Tool change	Automatic	Automatic	Automatic
Nombre d'outils maxi	Maximum number of tools	10	10	10
Diamètre maxi de l'outil fraise-disque	Maximum diameter of milling blade	180 mm	180 mm	180 mm
Capacité taraudage *	Maximum diameter of tapping tool *	M8	M8	M8
Longueur maxi de l'outil pouvant être chargé dans le magasin	Maximum length of the tool that can be loaded into the magazine	180 mm	180 mm	180 mm
SERRAGE PIECE	WORKPIECE CLAMPING			
Nombre d'étaux standard	Number of standard clamps	4	8	8
Nombre d'étaux maxi	Maximum number of pneumatic clamps	6	12	12
Positionnement des étaux automatique par chariot mandrin Axe X	Automatic clamp positioning through spindle X AXIS	S	S	S
Positionnement indépendant des étaux	Independent clamp positioning	O	O	O
Butée de référence automatique	Fixed automatic workpiece reference end stops	2	1+1	1+1
Butée de référence au milieu	Central workpiece reference stops	/	O	O
Mode pendulaire	Tandem operation	/	S	S
AUTRES OPTIONS	OTHER OPTIONS			
Conveyeur en caoutchouc pour évacuation des copeaux	Rubber swarf evacuation belt	O	O	O
Palpeur longueur outil	Tool detection system	O	O	O
SECURITE ET PROTECTION	SAFETY DEVICES AND GUARDS			
Filet de protection périmétrique + porte	Perimeter protection net	S	S	S
DONNEES GENERALES	GENERAL DATA			
Dimensions (LxPxH) mm / in	Overall dimensions (LxPxH) mm / in	8.260x3.129x2.680 mm 326x124x106 in	11.260x3.129x2.680 mm 444x124x106 in	13.260x3.129x2.680 mm 522x124x106 in
Poids total Kg - lb	Overall machine weight Kg - lb	4.000 Kg 8.800 lb	5.200 Kg 11.440 lb	5.800 Kg 12.760 lb
Pression de service	Operating pressure	7 bar	7 bar	7 bar
Consommation d'air	Air consumption	165 NI/min	165 NI/min	165 NI/min
Puissance installée	Installed power	15 kW	15 kW	15 kW

* Avec taraudage sur profilé aluminium 3 mm d'épaisseur et trou débouchant.
S: série
O: optionnel
/ : pas disponible

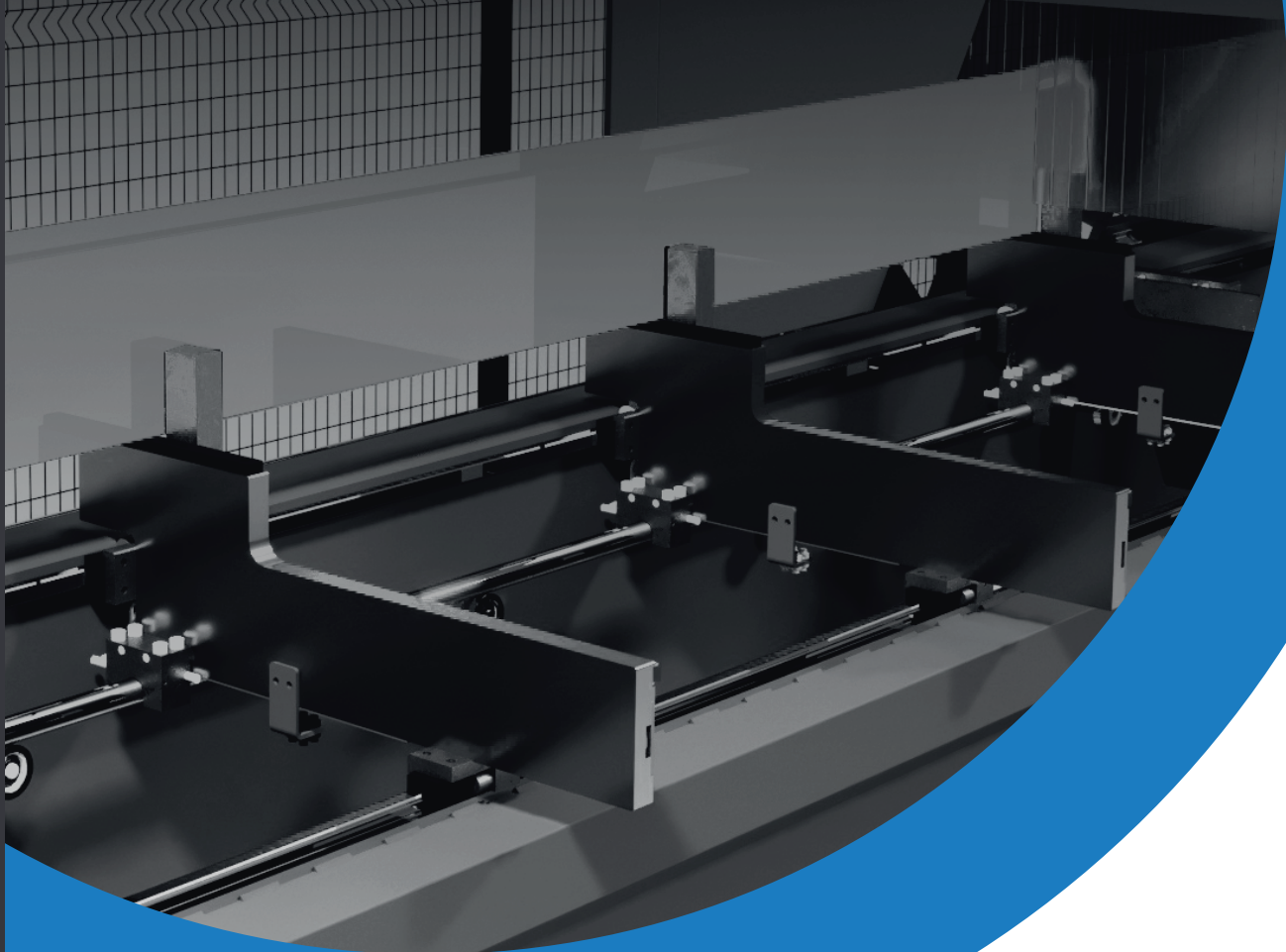
* With tap on aluminium through hole.
S: series
O: optional
/ : not available

Les données et les images de ce catalogue sont fournies à titre de référence, donc PERTICI Industries S.r.l. se réserve le droit d'apporter toute modification, pour des raisons techniques ou commerciales.
The specifications and illustrations in this catalogue are only a guide, PERTICI Industries S.r.l. therefore reserves the right to make any modifications it deems necessary for technical or commercial reasons.



MACHINES POUR LA COUPE DES METAUX
MACHINES POUR L'USINAGE ALU
EISMO

P304 | P307 | P309
Centre d'usinage // Machining Center



EISMO
10, rue de l'Artisanat - CS 70015
68730 BLOTZHEIM
Tél. 03 89 68 45 66
Fax 03 89 68 89 72
Internet : www.eismo.fr
E-mail : eismo@eismo.fr

PERTICI
INDUSTRIES



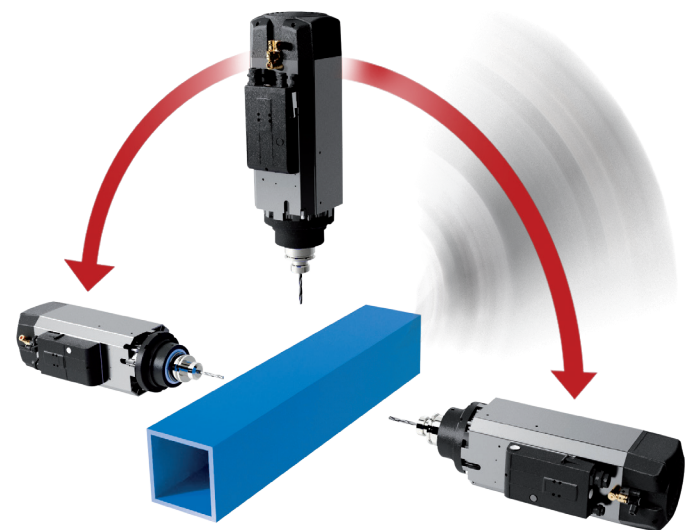
CENTRE D'USINAGE

Centre d'usinage numérique 4 axes, conçu pour effectuer des opérations de fraisage, de perçage, de filetage, de découpe et de fraisage en bout de barres ou de pièces en aluminium, en PVC, en alliages légers en général et en acier. Les versions disponibles sont trois, 4mt, 7mt, 9mt avec deux modes de travail différents : une zone de travail seule ou en mode pendulaire avec 2 zones de travail indépendants.

L'électro-mandrin avec puissance de 8,5 kW en S1 avec cône de prise à la norme HSK-F63, permet d'effectuer même des opérations intensives typiques du secteur industriel. Dans toutes les versions, l'électro-broche tourne de manière continue le long de l'axe A de 0 ° à 180 °, pouvant travailler dans toutes les positions comprises dans cette gamme d'angles. Le centre possède un magasin rotatif à 10 positions logé sur le chariot du mandrin, avec la possibilité de loger des outils standard et des fraises à disque. Selon la version, le centre est configuré avec 4 / 8 étaux automatiques qui sont positionnées le long de l'axe X en mode automatique par le chariot mobile ou indépendant avec un axe dédié (en option).

MACHINING CENTER

CNC with 4 controlled axis, designed to execute the operations of milling, drilling, threading, cutting, end milling on bars or pieces of aluminium, Pvc, light alloys and steel. There are three available versions, 4mt, 7mt and 9mt with two different working methods: one full working area or the pendular mode with two independent working areas. The electric spindle with 8,5 kw power in S1 with HSK-F63 cone connection, enables to also perform difficult operations common in the industrial field. In all versions the electric spindle continuously rotates along the A axis from 0° to 180° allowing to work in every position included in this range. The machining center has a 10 position rotating magazine on the spindle for standard cutters and end milling disks. Depending on the version the machine has 4 or 8 automatic clamps that automatically move to position along the X axis by the spindle or independently by a dedicated axis (as an option).

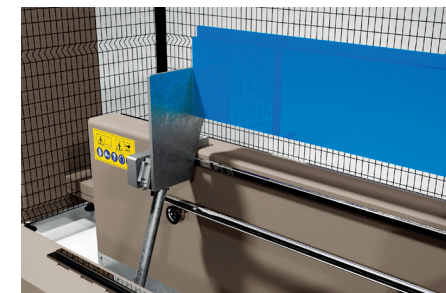


INTERFACE HOMME / MACHINE

Le pupitre de commande est situé devant la machine et peut être positionné en liberté sur le champ de travail. Il offre une bonne capacité de vision grâce à l'écran 19". Toutes les commandes de gestion et de contrôle sont logées sur la partie avant, là où se trouvent également le clavier, la souris et la prise USB. Le CN est également configuré pour accueillir un lecteur de code à barres. Cette machine peut être connectée aux principaux systèmes logiciels.

MAN / MACHINE INTERFACE

The control unit is positioned in front of the machine and can be moved along the working area. The 19" video offers a wide view. All control and management push buttons are on the front together with the keyboard, mouse and USB port. The CNC is also prepared for the bar code reader. This machine can be connected with the main software systems.



BUTÉE MATIERE

Les butées matière permettent de délimiter la zone de travail de la machine, elles sont contrôlées par un vérin pneumatique qui monte ou descend la palette d'appui de référence zéro. La combinaison de la butée gauche et de celle à droite permet de gérer des usinages sur profils surdimensionnés.

ZERO STOPS

The zero stops define the working area of the machine, they are activated by a pneumatic cylinder that turns up and down the reference plate of the zero piece. The combination of the left stop with the right stop allows the operations on oversized profiles.



ETAUX

L'étau est bien dimensionné, robuste et compact, il peut garantir un correct blocage de gros profils. Avec un simple mouvement manuel, vous pouvez rapidement adapter l'arrêt mobile aux différents types de profils, simplifiant ainsi le changement de format. Pour la version de base, les étaux sont individuellement accrochés par le chariot mobile et positionnées le long de l'axe X dans la position définie par le CN. Dans la version "I", un axe à commande numérique spécifique déplace les étaux automatiquement et indépendamment pour les positionner en temps masqué. Les quotas de positionnement sont toujours gérés par le CAD-CAM, cela signifie des temps de déplacement considérablement réduits, positionnements précis, et aucune erreur due aux interventions manuelles.

CLAMPS

The clamp unit has a large dimension, is robust and compact and is able to guarantee the correct clamping of big dimension profiles. With a simple manual movement it's possible to rapidly adjust the moveable stop to the different types of profiles, making easy the changing of shape. On the basic version the clamps are hooked by the spindle and positioned along the X axis in the position indicated by the CNC. In the "I" version a specific numerical control axis moves the clamps in an automatic and independent mode that positions the clamps in masked time. The positions are always controlled by the CAD-CAM, this means that the movement time is reduced, the positioning is accurate with zero mistakes because of the manual intervention.

ELECTRO-MANDRIN

L'unité d'usinage possède un moteur de 8.5 kW tournant à 24.000 tr/min en S1, le cône de prise d'outil est à la norme HSK-F63. Grâce à une conception spéciale, l'électro-mandrin possède un haut couple même à basse vitesse, cela est efficace pour usinages sur profils industriels et en acier. Pour exigences de travail particulièrement lourdes, il est possible d'installer une électro-broche à refroidissement par liquide, avec une puissance de 10 kW en service S1 (en option). Toutes les versions sont équipées de buse double de lubrification qui garantit un excellent apport d'huile lubrifiant sur l'outil pendant le travail.

ELECTROSPINDLE

The unit has a 8.5kW motor at 24.000 rpm in S1 service, the cone is HSK-F63. Thanks to a special winding, the spindle has a high torque even at low rpm useful to process steel profiles too. For heavy duty processing requirements, it's possible to install a liquid cooled 10Kw power electro spindle in service S1 (as an option). All versions are supplied with a double lubrication nozzle which ensures the correct quantity of lubricant to the tools during the process.

MAGASIN D'OUTILS

Le magasin d'outils est situé à l'arrière du chariot mobile. Sa capacité est de 10 outils dans la version standard extensible jusqu'à 16 outils (en option). Grâce à sa position et au mouvement rotatif, le changement d'outil s'effectue en quelques secondes, optimisant ainsi les temps de l'ensemble du cycle de travail. Dans le magasin d'outils, c'est possible d'insérer des fraises à disque d'un diamètre maximum de 180 mm.

TOOL MAGAZINE

The tool magazine is located on rear end of the moveable carriage. It has a capacity of 10 tools in the standard version that can be extended up to 16 tools (as an option). Thanks to its position the tool change operation is carried out in a few seconds, optimizing the time of entire working cycle. The tool magazine can store cutter disks of a maximum diameter of 180mm.

