



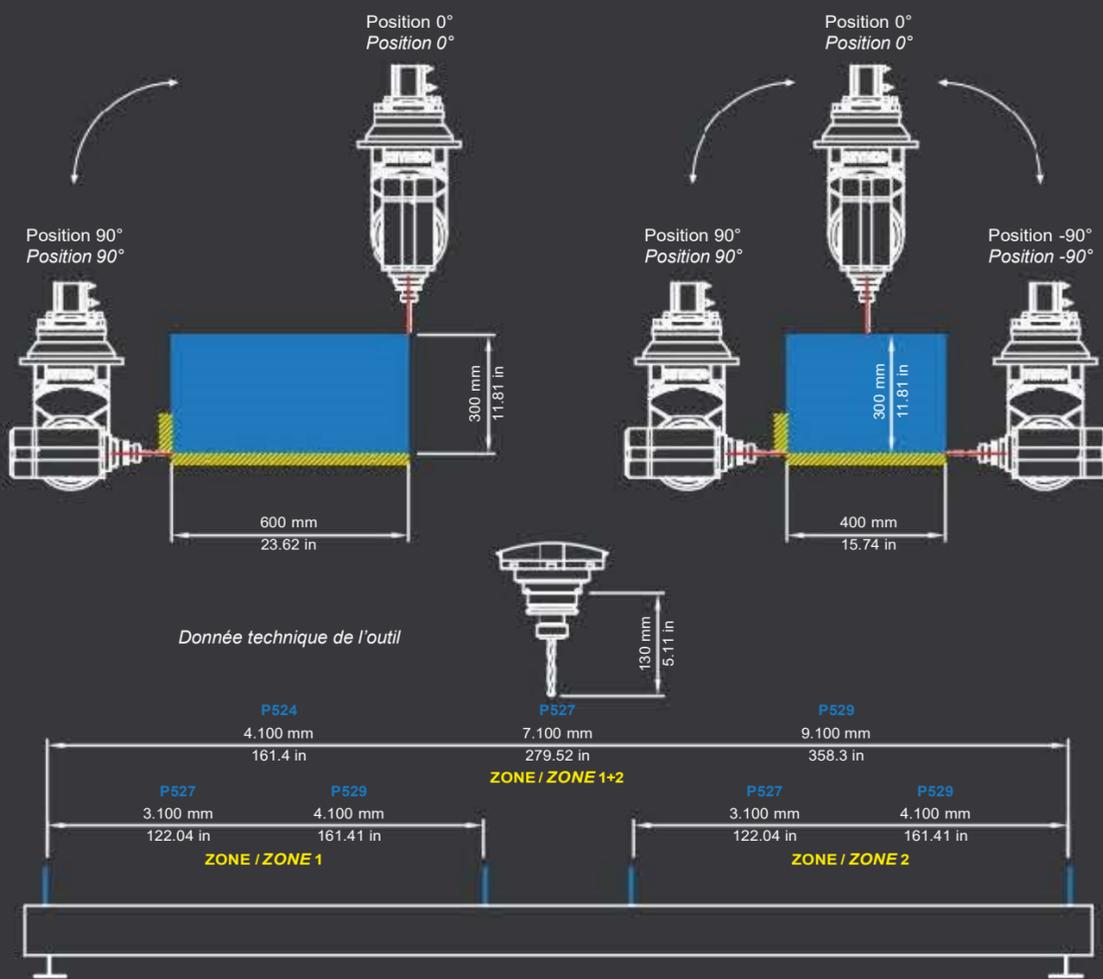
LAME DE COUPE FIXE A 90°

L'unité de sciage avec lame de 500mm à 90° (optionnel) permet de faire des coupes sur des petits/moyen profilés. Ce système offre 4 avantages, ébavure la pièce en bout, coupe la pièce à longueur, permet une coupe propre grâce à la lubrification directe sur la lame, augmente la vitesse de la coupe d'une pièce par rapport à la coupe avec l'outil lame de la machine, le système ne nécessitant pas de changement d'outil et est prêt à être utilisé. Ce système peut être équipé à la place d'un guidage vertical plutôt qu'horizontal, permettant la coupe partielle de profil.

* Avec taraud dans l'aluminium. S: series - O: optionel - / : non disponible

COURSE DES AXES	P524	P527	P529
X AXIS (longitudinal)	5.150 mm	8.150 mm	10.150 mm
Y AXIS (transversal)	1.170 mm	1.170 mm	1.170 mm
Z AXIS (vertical)	565 mm	565 mm	565 mm
A AXIS (rotation)	0° + 180°	0° + 180°	0° + 180°
C AXIS (rotation)	+/- 320°	+/- 320°	+/- 320°
VITESSE DE POSITIONNEMENT			
X AXIS	100 m/min	100 m/min	100 m/min
Y AXIS	50 m/min	50 m/min	50 m/min
Z AXIS	30 m/min	30 m/min	30 m/min
A/C AXIS	6.100 °/min	6.100 °/min	6.100 °/min
ELECTROMANDRIN			
S1 Puissance maximum	8.5 kW	8.5 kW	8.5 kW
S6 Puissance maximum	10 kW	10 kW	10 kW
Vitesse maximum (rpm)	24.000	24.000	24.000
Prise d'outil	HSK-F63	HSK-F63	HSK-F63
Refroidissement liquide	S	S	S
Encodeur sur électromandrin pour taraudage rigide	O	O	O
11 kW (S1) - 13.6 kW (S6) Electromandrin	O	O	O
MAGASIN D'OUTIL			
Changement d'outil	Automatic	Automatic	Automatic
Nombre d'outil standard	10	10	10
Diamètre maximum pour lame d'usinage	180 mm	180 mm	180 mm
Diamètre maximum de taraudage	M8	M8	M8
Longueur maximum des outils chargeable en magasin	150 mm	150 mm	150 mm
Diamètre de la lame de coupe	450 mm	450 mm	450 mm
ZONE DE TRAVAIL			
Nombre d'étaux en standard	4	8	8
Nombre maximum d'étaux	6	12	12
Positionnement automatique des étaux sur l'axe X	S	S	S
Positionnement indépendant des étaux	O	O	O
Buté fixe pour positionner la matière	2	1+1	1+1
Butée centrale de positionnement de matière	/	O	O
Mode pendulaire	/	S	S
AUTRES OPTIONS			
Tapis d'évacuation des copeaux	O	O	O
Système de détection des outils	O	O	O
Lame horizontal à 90° de 500mm	O	O	O
Lame vertical à 90° de 500mm	O	O	O
Système de mesure dimensionnelle pour les profilés	O	O	O
Magasin d'outil à 16 emplacements	O	O	O
SYSTEME DE PROTECTION			
Enceinte grillagée	S	S	S
DONNEE GENERAL			
Dimension general (LxPxH) mm / in	8.790x3.120x2.900 mm 346x123x114.2 in	11.790x3.120x2.900 mm 465x123x114.2 in	13.790x3.120x2.900 mm 543x123x114.2 in
Poids de la machine Kg - lb	4.000 Kg 8.800 lb	5.200 Kg 11.440 lb	5.800 Kg 12.760 lb
Pression d'alimentation	7 bar	7 bar	7 bar
Consommation d'air	165 NI/min	165 NI/min	165 NI/min
Puissance installée	18 kW	18 kW	18 kW

CAPACITEE MAXIMUM D'USINAGE AVEC OUTIL DROIT EN POSITION +90° / 0° / -90°



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

P524 | P527 | P529
Centre D'usinage



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





CENTRE D'USINAGE

Centre d'usinage 5 axes, étudié pour réaliser des opérations de perçages, usinages, taraudage, coupes et d'usinages en bout sur des pièces en aluminium, Pvc, alliages légers et acier.

L'électromandrin de 8.5kW en S1 avec branchement en HSK63F, permet de réaliser des usinages difficiles rencontrés couramment dans l'industrie. Dans toute les configurations de la machine, la combinaison des axes A et C permet un positionnement de l'outil de +/- 90° sur l'axe A et +/- 320° sur l'axe C.

Le centre d'usinage possède un magasin d'outil rotatif à 10 emplacements embarqué sur la tête mobile permettant de stocker les outils standard et la lame de 180mm.

La lame de 450mm sur porte-outil HSK63F est rangée dans un magasin dédié et peut-être utilisée par interpolation sur les 5 axes de la machine pour réaliser des coupes composées, coupes droites, coupe en bout et mise à longueur de pièce.

En fonction de la version de la machine, celle-ci est équipée de 4/8 étaux automatiques qui sont positionnés par la tête mobile le long de l'axe X, ou indépendamment avec un axe dédié (optionnel). Dans la version avec les étaux indépendants, après l'exécution de la coupe de la pièce, celle-ci peut-être écartée en deux pour permettre les usinages en bout de pièce..



INTERFACE HOMME/MACHINE

L'interface est positionnée devant la machine et peut-être déplacée le long de l'aire de travail. L'écran 19" permet d'avoir une visualisation confortable de l'interface. Tous les éléments de contrôle de la machine sont positionnés à l'avant du pupitre avec le clavier, la souris et un port USB. Il est également possible de rajouter un lecteur de code-barre. Cette machine peut-être reliée avec la plupart des logiciels gammistes..



BUTEES MATIERE

Les butées matière permettant de définir la zone de travail sont activées par des vérins pneumatiques qui permettent de monter et descendre les palettes de références. La combinaison des butées gauche et droite permet de travailler sur des pièces plus longues que la machine.



ETAUX

Les unités de serrages permettent le maintien de pièce large tout en ayant un dimensionnement compact et robuste, garantissant un excellent maintien de la pièce durant le travail, même pour de grandes dimensions de profils. Il est possible d'ajuster rapidement la position du vérin de serrage par une simple manipulation manuelle, facilitant le chargement et le changement rapide des matières sur la machine. Dans la version de base, les étaux sont déplacés par la tête mobile le long de l'axe X à une position calculé par la CN. Dans la version "I", un axe dédié permet de déplacer les étaux de manière automatique et indépendante en temps masqué. La posions des étaux est toujours calculée par la CN, permettant un gain de temps sur la définition de leurs positions et diminuant à zéro le risque de mauvais positionnement que peuvent engendrer un positionnement manuel.



ELECTROMANDRIN

L'électromandrin est installé sur un bras de structure simple en fonte, équipé de deux réducteurs "0" jeu garantissant la rigidité et le positionnement de la tête sur les axes C et A. Les passages de câbles électrique et pneumatique sont installés de manière à être simples et faciles d'accès. L'électromandrin a une puissance de 8.5kW en S1 à 24.000 tours/min. La prise d'outil est à la norme HSK-F63. La tête est refroidi par un système liquide géré par un système spécial de refroidissement. Des buses de lubrifications spécifiques garantissent une lubrification des outils optimal durant le travail de la machine.



MAGASIN D'OUTIL

Le magasin d'outil est placé à l'arrière de la tête mobile. Il a une capacité de 10 outils en standard, extensible à 16 outils (en option). Grâce à son positionnement, l'opération de changement d'outil est exécutée en quelques secondes, optimisant ainsi le temps de travail de la machine. Le magasin d'outil peut accueillir un outil lame d'un diamètre maximum de 180mm.