

Guide des **MACHINES**







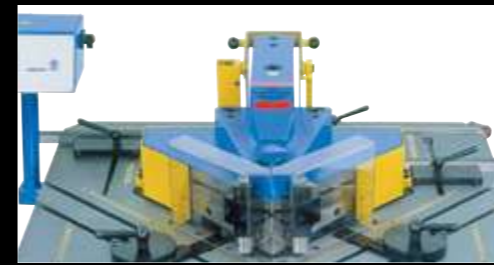
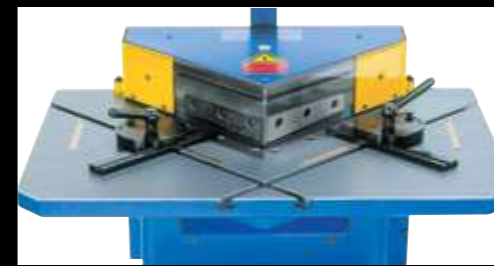
P&G Outillage

PARTENAIRE de votre PERFORMANCE

MACHINES À ENCOCHER

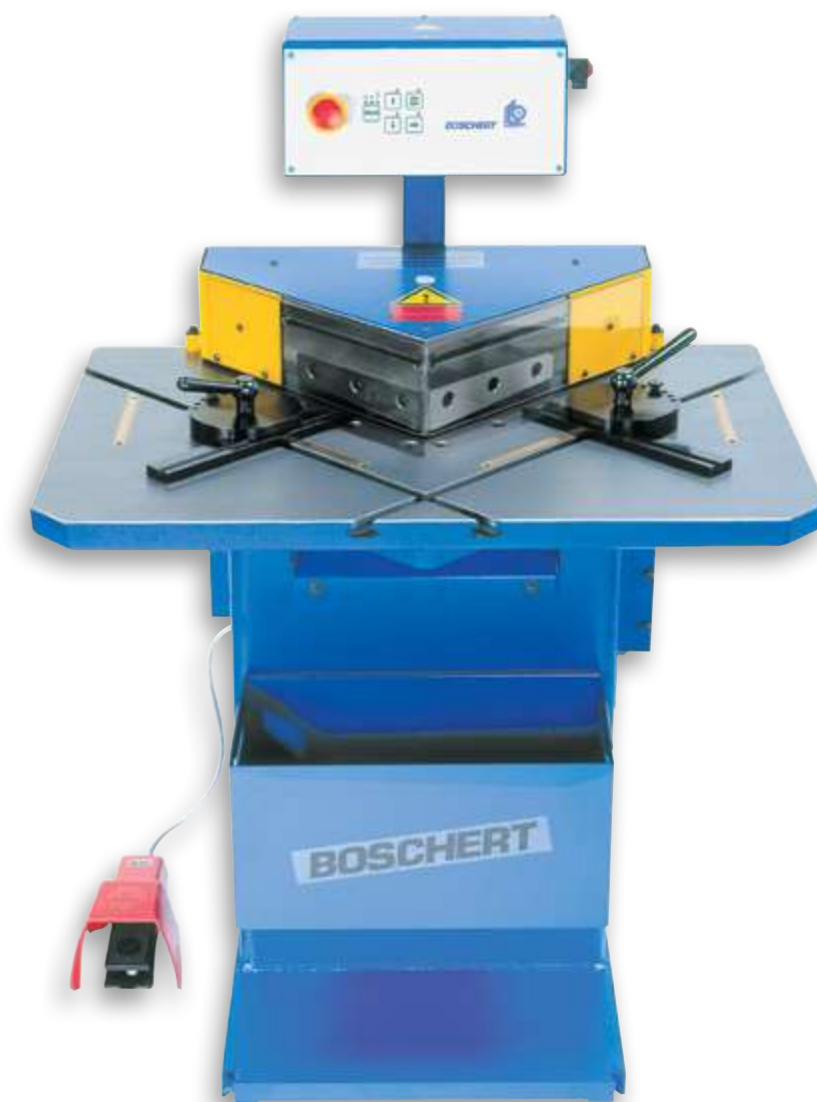
SOMMAIRE

3 	7 	13 	31 
Machines à encocher	Poinçonneuses manuelles	Poinçonneuses CN	Multipunch 4020
35 	39 	43 	47 
Combinées Plasma	Combinées Laser	Fiberlaser	Découpe Plasma
51 	55 	73 	85 
Cisailles	Plieuses	Solutions Busbar	Plieuses horizontales
93 	97 	101 	127 
Applications spéciales	Affûtage des outils	Ebavurage des tôles	Rouleuses
133 	145 	149 	191 
Cintreuses de profilés	Découpe jet d'eau	Scies à ruban	Outils



ANGLE FIXE
 LB 12/4
 LB 12/6
 LB 13
 LB 15/2000

ANGLE VARIABLE
 MINI S
 K30/120



ENCOCHEUSES À ANGLE FIXE

LB 12/4
LB 12/6
LB 13
LB 15/2000



LB 12/4

MACHINES À 2 POSTES



LB 13 / P - poissonage avec outillage TRUMPF



LB 13 / QUICK



LB 13 / KE - grugeage 25 x 100 mm



VARICENTER F pour encochages spéciaux

Machines à 2 postes pour applications multi-usages.

La plupart de nos modèles peuvent être équipés d'un second poste apportant une très grande flexibilité à nos machines. Le tableau „DONNEES TECHNIQUES“ ci-contre vous donnera tous les détails.

Le guidage breveté BOSCHERT 3 POINTS est un exemple de toute la qualité et l'ingéniosité qui sont appliquées sur toutes les encocheuses BOSCHERT.

Les autres avantages sont :

- coupe de l'avant vers l'arrière
- table rectifiée empêchant la tôle de glisser
- lames traitées en surface ou chromées traitement de surface sur les extrémités de lames pour éviter les bavures et permettre une grande qualité de coupe des tôles inox
- coupe propre pour toutes épaisseurs quelle que soit la capacité
- coupe silencieuse même pour les fortes épaisseurs
- protection intégrée contre les surcharges.



Guidage 3 POINTS garanti 10 ans

ENCOCHEUSES À ANGLE VARIABLE

Mini S
K 30-120



Mini S



K 30 - 120

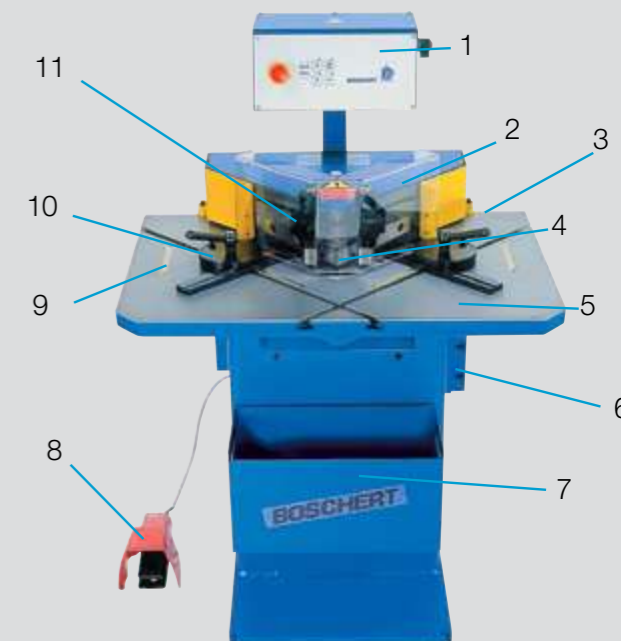
Le système d'encocheuse à angle variable BOSCHERT est unique dans le monde, car le poinçon d'encocheuse à 30° en forme de segment ainsi que la matrice correspondante sont montés sur une table rotative. Pour encocher un angle supérieur à 30°, la table rotative fait une coupe gauche et une coupe droite en cycle automatique assurant ainsi une grande longévité des lames.

Ce cycle automatique, très rapide, est commandé par un système pneumatique.



Angle variable de 30° à 120°

FOURNITURES STANDARD

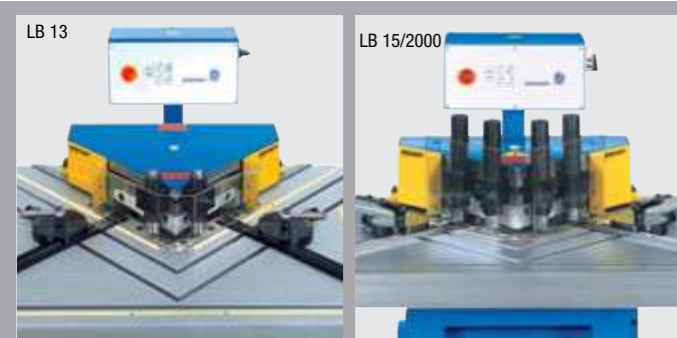


LB 12/6

- 1 Panneau de commande à touches avec les fonctions suivantes :
 - JOG - réglage de la course
 - CYCLE - course unitaire
 - CON.CYCLE - course continue
- 2 Protection en plexiglass pour une visibilité et sécurité totale
- 3 Butée de cisailage (seulement pour angle fixe)
- 4 Lames traitées permettant l'utilisation d'acier inox
- 5 Table plane rectifiée
- 6 Réglage de la course
- 7 Bac de récupération des déchets
- 8 Pédale de commande
- 9 Réglets gradués en laiton
- 10 2 butées angulaires avec règle interchangeable
- 11 2 serre-tôles (seulement pour tôle 6 mm)



exemples de butées



LB 13

LB 15/2000

Les encocheuses hydrauliques permettent un encochage fixe à 90°. Elles assurent une coupe sans bavure peu importe l'épaisseur de tôle utilisée, grâce au système de guidage breveté BOSCHERT „TROIS POINTS“, garanti pendant 10 ans. Une longévité extrêmement grande, même pour aciers spéciaux, est assurée.

La diversité des butées peut être augmentée par l'adjonction de certains systèmes.



LB 13 / QUICK : le modèle «passe-partout»

DONNÉES TECHNIQUES

	capacité acier doux	poids kg	angle	longueur lames (mm)	dimensions (mm)	dimensions table (mm)	deuxième poste	col de cygne
--	---------------------------	-------------	-------	---------------------------	--------------------	--------------------------	-------------------	-----------------

ANGLE FIXE

LB 12/4	4 (3)	660	90°	225	1250x910x1340	910x620		
LB 12/6	6 (4)	700	90°	225	1250x910x1340	910x620		
LB 13	6 (4)	1000	90°	225	1350x1100x1340	1100x789		
LB 13/ poinçonnage	6 (4)	1100	90°	225	1350x1100x1280	1100x1130	Ø 30 mm max	120
LB 13/ grugeage	6 (4)	1100	90°	225	1350x1100x1280	1100x1130	□ 100x25	
LB 13 Quick	6 (4)	1200	90°	225	1350x1100x1280	1100x1130	□ 100x25 ▷100 x 15-45° Ø 50 mm	120
LB15/2000	8/10* (6/8*)	1100	90°	225	1350x1100x1280	1100x789		
LB 15/2000 poinçonnage	8/10* (6/8*)	1200	90°	225	1350x1100x1340	1100x1130	Ø 30 mm max	120
LB 15/2000 grugeage	8/10* (6/8*)	1200	90°	225	1350x1100x1280	1100x1130	□ 100x25	
LB 15/2000 Quick	8/10* (6/8*)	1200	90°	225	1350x1100x1280	1100x1130	□ 100x25 ▷100 x 15-45° Ø 50 mm	120

ANGLE VARIABLE

Mini S	4 (3)	850	30-120°	150	1250x1000x1160	1000x650		
Varicenter	4 (3)	1000	30-120°	150	1300x1000x1250	1100x1130	□ 100x25	
Varicenter F	4 (3)	1000	30-120°	150	1300x1000x1400	1100x1130 + outil spécial	□ 100x25	
Mini S poinçonnage	4 (3)	1000	30-120°	150	1300x1000x1300	1100x1130	Ø 30 mm max	120
K 30 - 120	6 (4)	1600	30-120°	200	1500x1300x1380	1000x740		
K 30 - 120 poinçonnage	6 (4)	2000	30-120°	200	1500x1300x1380	1600x1000	Ø 105 mm max	300
K 30 - 120 grugeage	6 (4)	1900	30-120°	200	1500x1300x1380	1600x1000	□ 100x25	



TRI-GIDE®
Système de guidage
breveté assurant aux
machines BOSCHERT
précision et longévité

QUALITÉ CERTIFIÉE BOSCHERT

De toutes les encocheuses existantes sur le marché un seul nom ressort : **BOSCHERT**. Avec plus de 60 ans d'expérience dans la fabrication d'encocheuses, il est certain que **BOSCHERT** construit les meilleures encocheuses du monde. Le plus exceptionnel des composants est le guidage 3 POINTS qui donne à toutes les machines **BOSCHERT** précision et résistance. „3” pour les trois vérins de guidage. Deux sont sur le dessus de la machine, près des lames. Le troisième est dans le bâti et complètement intégré avec le groupe hydraulique. „POINTS” est pour la course verticale précise du coulisseau. Le couple nécessaire à la coupe de matériaux de forte épaisseur est distribué proportionnellement aux trois vérins.

3 POINTS à éliminer :

- les accidents de manipulation et les problèmes de remplacement des systèmes de guidage traditionnels
- le réaffutage fréquent des lames à cause d'un guidage aléatoire
- les erreurs de réglage des épaisseurs (dues à une erreur de l'opérateur)

L'exclusivité 3 POINTS apporte :

- une grande durée de vie des lames grâce à la précision et à la rigidité du coulisseau
- une coupe sans bavure pour toutes les épaisseurs (quelle que soit la capacité)
- un chargement désaxé sans problème
- une élimination des problèmes de lubrification automatique



POINÇONNEUSE MANUELLE ECCO LINE



POINÇONNER
EMBOUTIR
TRAVAIL
DE PROFILÉS



ECCO LINE



La poinçonneuse hydraulique ECCO LINE est spécialement optimisée pour le travail de tôles et de profilés. Elle se caractérise par sa souplesse de production et sa précision.

Les poinçonneuses ECCO LINE sont pourvues d'un vérin d'une puissance de poinçonnage de 28T (40T en option) avec le système d'outillage type Trumpf.

Caractéristiques de la machine :

- Entraînement hydraulique, sans entretien.
- Réglage de la course en continu.
- Machine compacte.
- Force de poinçonnage constante.

Gagnez de l'argent avec ECCO LINE en réalisant facilement :

- pièces simples, petite et moyenne série.
- Epaisseur max de 12 mm.

Fonctionnement :

Après montage des outils, déplacer les butées dans leurs positions en X et Y, et pousser la tôle contre les butées. En appuyant sur la pédale, la tôle est poinçonnée.

ECCO LINE AVEC OPTION „PROFILÉS“

Avec cette option, il est possible de poinçonner des équerres ou des profilés jusqu'à une hauteur de 90 mm selon l'outillage.

Cette option comprend :

- Une course de 90 mm.
- Un deuxième système de dévêtisseur.
- Une commande bi-manuelle pour le travail avec le capot relevé.
- Un support spécial pour profilé.
- Une tôle de butée en X pour les petites pièces.
- Toutes les autres adaptations (comme par exemple le bâti et un capot plus long, etc.).



Avec plus de 60 ans d'expérience, nous garantissons la qualité BOSCHERT, mondialement reconnue.

LE SYSTÈME D'OUTILLAGE

Le système d'outillage :

Un jeu d'outils comprend poinçon-matrice, bague d'ajustage et dévêtisseur PU (en élastomère), et peut être changé en 15 secondes environ. Le diamètre maxi admissible est de 105 mm.

En dehors du grand choix en outils standards, il est possible de réaliser tout outillage de forme quelconque inscriptible dans 105 mm.

La perte due à l'affûtage est compensée par un allongement de la course.

Si nécessaire, un système de dévêtissage passif (dévêtisseur métallique) peut être utilisé.

Outils standards Trumpf®:

- Facile à utiliser.
- Peu coûteux.
- Mise en place du poinçon dans la tête sans adaptateur.

- Durée de vie élevée.
- Grande longueur d'affûtage.



Changement d'outils : <10s

Poinçon



Matrice



Accessoires :

Système de positionnement d'outils



Support dévêtisseur



Support matrice taille I et II à changement rapide

DONNÉES TECHNIQUES

Capacités

EL 300 x 500	370 x 700
EL 500 x 1000	570 x 1200
EL 750 x 1500	820 x 1700

Performances

Épaisseur de tôle max.	12,7 mm
Puissance de poinçonnage max.	280 kN / 400 kN

Vitesses

Cadence de poinçonnage	100 coups / min
------------------------	-----------------

Outillages

Outillages Trumpf®	
Diamètre de poinçonnage max.	105 mm ou toute autre forme dans les 105 mm / □ 74 mm (en option □ 92 mm)
Temps de changement d'outil	15 sec. en manuel

Précision du poinçonnage

Avec butée manuelle	+ - 0,2 mm
Avec butée digitale	+ - 0,1 mm

Encombrements et poids¹

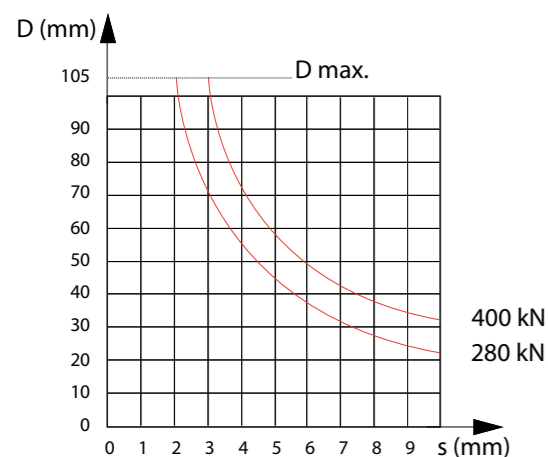
EL 300	1520 x 940 x 1540 mm
Poids	1800 kg
EL 500	2400 x 1580 x 1540 mm
Poids	2500 kg
EL 750	3400 x 1580 x 1600 mm
Poids	3400 kg

Données électriques

Raccordement électrique	5 / 8 kVA
Moteur électrique	4,0 / 5,5 kW
Sécurité	3 x 16 A / 3 x 16 A
Contenance huile	50 / 115 litres

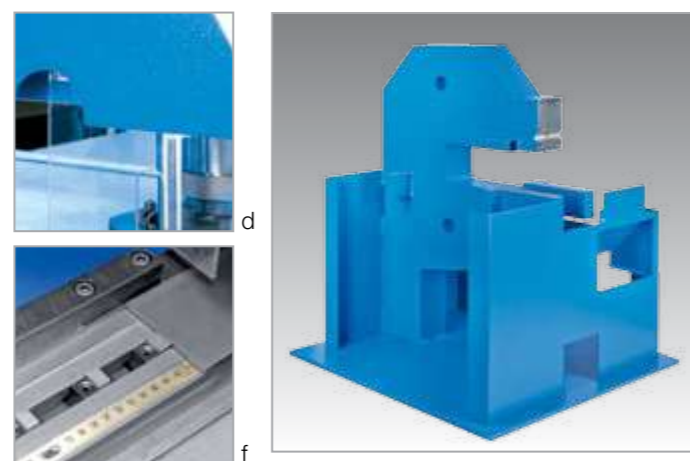
¹ Valeurs approximatives - les valeurs exactes figurent dans les documentations techniques spécifiques.

Tableau "force de poinçonnage pour l'acier" :



LES AUTRES COMPOSANTS DE LA POINÇONNEUSE ECCO LINE

- a) **Interrupteurs de fin de course** : pour régler exactement la course de la tête de poinçonnage.
- b) **Cycle** : en continu, en coup par coup ou en sensitif.
- c) **Option : affichage digital**
Un affichage digital peut être monté sur tous les modèles afin d'obtenir une plus grande précision. Par ce système convivial, un positionnement des butées avec une précision de +/- 0,1 mm peut être atteint.
- d) **Protection plexi** : pour un travail en sécurité.
- e) **Conception** :
Le bâti mécano-soudé assure une parfaite stabilité jusqu'à une épaisseur de tôle de 12.7 mm (1/2").
- f) **Mini-butées** :
Grâce à des mini-butées positionnées dans les rainures en T, des lignes de trous peuvent être facilement réalisées le long de l'axe X ou de l'axe Y.
- g) **Commande bi-manuelle** : pour le travail sans plexi de protection (pour l'usinage de profilés par exemple - en option).



TRAVAIL EN POSITION ASSISE ERGO PRESSE D'ÉTABLI MINIPRESS 150



ERGO



MINIPRESS 150

POINÇONNER
FORMER
EMBOUTIR

ERGO = ERGONOMIE

Une machine conçue comme un poste de travail ergonomique pouvant être le remplaçant de vos anciennes presses excentriques demandant de gros investissements pour une mise en conformité.

Une position de travail optimale permet à l'opérateur d'avoir une vision idéale sur sa production. Un éclairage indirect ainsi que des habillages latéraux en plexiglas complète le dispositif.

La sécurité est basée sur un plan délimité de chaque côté de la machine par des barrières immatérielles de classe 4. Dès lors qu'un membre ou un objet traverse ce plan, la machine s'arrête instantanément de fonctionner.

En standard, la machine est équipée d'un groupe hydraulique avec un niveau sonore abaissé.

La pression, ainsi que la course peuvent être réglées sur le panneau de commande approprié.

Le système d'outil utilisé est très avantageux :

- utilisation du système d'outil économique Trumpf.
- réglage très convivial de l'orientation de l'outil.
- disponibilité rapide des outils de poinçonnage et d'emboutissage.
- changement rapide (10-15s) d'un outil.
- Encombrement de poinçonnage jusqu'à 105mm



Système hydraulique 28to (Ergo)



Panneau de commande (Ergo)



Réglage de la pression séparé (Ergo)

DESCRIPTIF TECHNIQUE ERGO

Puissance de poinçonnage :	280 kN (28to)
Col de cygne :	220mm
Ø de poinçonnage max :	105mm
Course du vérin :	90mm réglable par fin de course
Cadence :	~ 180 cps/mn pour une course de 10mm
Réglage hauteur matrice :	10mm (option)
Capacité hydraulique :	80l
Puissance :	6kvA
Couleur :	Bleu RAL5017 / Blanc RAL7035

Dimensions et poids

Poids :	2 000 Kg
Largeur :	1 060mm
Profondeur :	1 260mm
Hauteur :	1 900mm

Hauteur de travail (matrice) :	940mm
Largeur du support :	260mm
Ouverture entre montants :	820mm

DESCRIPTIF TECHNIQUE MINIPRESS 150

Puissance nominale :	280 kN (28to)
Col de cygne :	150mm
Ø de poinçonnage max :	105mm encombrement max de 105mm
Ep. de tôle max :	6mm
Course maxi :	90mm et réglage vers une course plus petite
Cadence de poinçonnage :	~ 180 cps pour une course de 10mm
Poids de la machine :	450 kg
Couleur :	Bleu et blanc
Capacité réservoir hydraulique :	20L
Puissance installée :	4 kVA

Dim de la machine l x P x H :	370 x 685 x 1160 mm
Dim de la table (option) H x l x P :	240 x 370 x 370 mm

POINÇONNEUSE CN COMPACT



POINÇONNAGE
GRIGNOTAGE
FORMAGE
MARQUAGE
TARAUDAGE

COMPACT



COMPACT ROTATION INDEX



Cette machine, d'un rapport **QUALITE/PRIX** très intéressant, permet d'accéder à la technologie de la commande numérique en douceur.

Ses avantages :

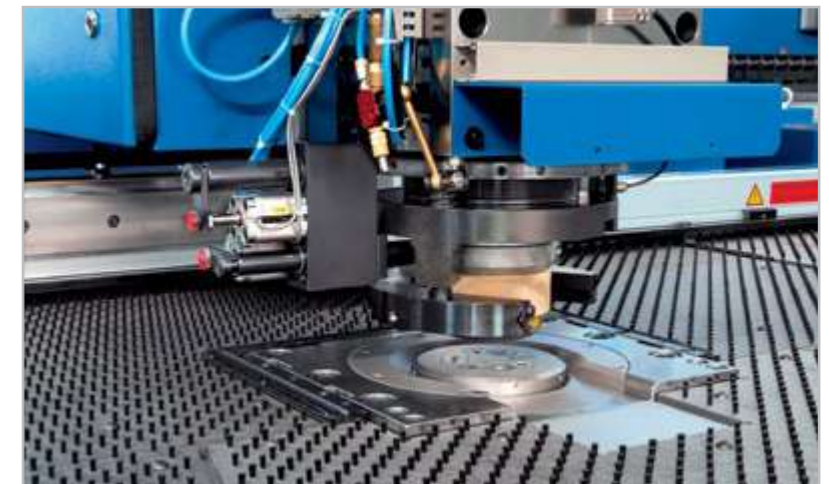
- commande numérique très conviviale
- excellent rapport qualité/prix
- encombrement réduit
- diversité de ses fonctions
- changement et retournement de tôles de grandes dimensions

Cette exécution permet de faire tourner des outils, jusqu'à un diamètre **105 mm**, à **360°** grâce à **2 servomoteurs** et une **indexation pneumatique**.

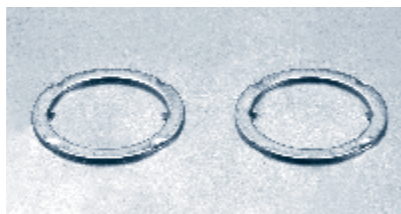
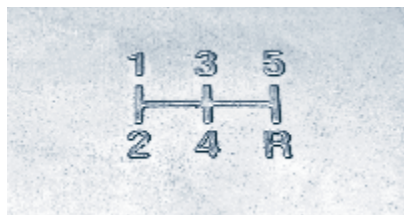
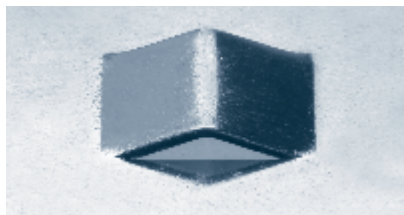
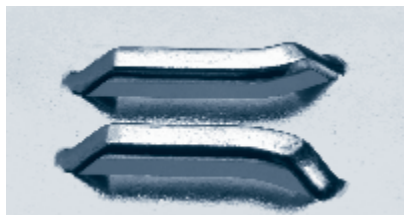
En complément aux modèles Revotool déjà existants 4-6 et 8 outils d'un diamètre 25, 20 ou 16 mm, nous avons développé un revotool 7 postes pour cette combinaison qui en plus des 6 outils d'un diamètre 16 mm et l'adjonction d'un outil de refendage de 5 x 30 mm permet d'exécuter de nombreux contours sans changement d'outil.

Construction robuste avec moteur à courant continu et système de mesure

Système d'indexage et réglage automatique de la hauteur



Avec plus de **60 ans d'expérience**, nous garantissons la **qualité BOSCHERT**, mondialement reconnue.



DESCRIPTIF ORGANES



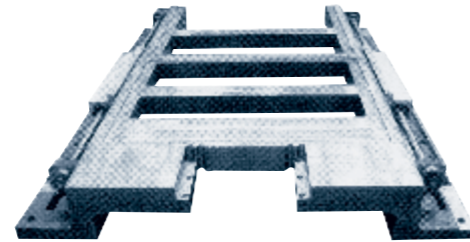
Bâti

Le bâti mécano soudé assure une parfaite stabilité jusqu'à une épaisseur de tôle de 12,7 mm (1/2")



Armoire de commande

Permet un accès facile aux différents composants électrique tels que : ventilateur, transformateur, etc.



Guidage des axes

Le grand écart entre les 2 vis à billes avec guidage linéaire assure une fiabilité et un positionnement des axes de haute précision



Pupitre de commande

Affichage graphique sur écran couleur TFT 10,5" port USB, commande bi-manuelle, etc.

Commande numérique adaptée spécifiquement et compatible avec tous les PC extérieurs, temps de programmation extrêmement réduit même en cas de pièces unitaires.



Calculateur industriel

Avec sortie RS232 et raccordement Modem. Connexion réseau et port USB.

OUTILLAGES

Outils standard Trumpf®

- simple d'utilisation
- prix avantageux
- montage du poinçon sans adaptateur
- longévité très grande
- grande longueur d'affûtage



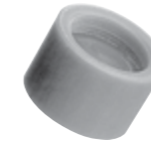
poinçon



bagues d'ajustage



matrice Gr. 1



dévétisseur en polyuréthane

RÉVOTOOL®



4 postes dia. maxi 25 mm



6 postes dia. maxi 20 mm



8 postes dia. maxi 16 mm



7 postes dia. maxi 16 mm et refendage 5 x 30 mm



6 postes spécial pour barres en cuivre jusqu'à ép. 10 mm maxi

DONNÉES TECHNIQUES

Capacités

Compact 500x1000 (2000)	560 x 1080 mm (2080)
Compact 750x2000	810 x 2080 mm
Compact 1000x2000	1060 x 2080 mm
Compact 1250x2000 (2500)	1310 x 2080 mm (2580)
Compact 1500x2000 (3000)	1560 x 2080 mm (3080)

Performances

Épaisseur tôle max.	12,7 mm d'ouvertures de pinces Revotool 6 mm ¹
Longueur de tôle max.	9999 mm en repositionnement
Puissance de poinçonnage	280 kN max.
Poids de la pièce	200 kg max.

Vitesses

Vitesse de positionnement axe X	60 m/min
Vitesse de positionnement axe Y	30 m/min
X et Y simultanément	67 m/min
Cadence de poinçonnage standard	250 coups/min
Cadence de poinçonnage rapide (HBL)	700 coups/min

Outillages

Outillages Trumpf®	
Diamètre poinçonnage max.	105 mm ou toute autre forme dans les 105 mm
Revotool	4 / 6 / 7 et 8 postes
Temps de changement d'outil	2-4 sec. en Revotool 15 sec. en manuel

Précision du poinçonnage

Précision de positionnement	+ - 0,10 mm
Répétitivité	+ - 0,03 mm

Encombres et poids²

Compact 500x1000 (2000)	2900 (4000) x 2540 x 2100 mm	5800 (6000) kg
Compact 750x2000	4000 x 3165 x 2100 mm	9200 kg
Compact 1000x2000	4000 x 3790 x 2100 mm	9200 kg
Compact 1250 x 2000 (2500)	4000 (5860) x 4410 x 2100 mm	10800 (11000) kg
Compact 1500 x 2000 (3000)	4000 (6860) x 5058 x 2100 mm	14000 (15400) kg

Données électriques

Raccordement électrique	20 / 25 kVA
Moteur hydraulique	4,8 / 11 kW
Consommation épaisseur 2 mm en continu	4,9 / 7,7 kW/h
Consommation épaisseur 4 mm en continu	5,4 / 8,75 kW/h
Sécurité	3 x 25 A / 3 x 35 A

Hydr. standard / rapide

Raccordement pneumatique	min. 4 bar
Contenance huile	115 / 160 litres

¹ acier normal à 40/mm² - ² valeurs approximatives

OPTIONS



Autres options de la COMPACT

- a Equerre de référence en L pour réalisation de petites pièces ou tôles déjà pliées
- b Dispositif de pulvérisation pour augmenter la durée de vie des outils surtout lors de grignotage de tôles inox ou alu
- c Repositionnement jusqu'à 10 mètres et déplacement des pinces sans toucher la tôle: 2 pinces robustes pour tôles jusqu'à 200 kg (possibilité d'installer 4 pinces). Exécution des pinces en standard jusqu'à 7 ou 12,7 mm (au choix)
- d Tables avec protection anti-corrosive en exécution standard. Possibilité de tables à billes, pour faciliter la manipulation de tôles lourdes, ou de tables à brosses pour tôles fragiles (acier inox, aluminium)
- e Aspiration des chutes
- f Le logiciel CNC/CAD permet d'importer des fichiers (DXF, IGES, CADL et DWG)
- g Grignotage jusqu'à 800 coups/minute avec refroidissement intégré de l'huile
- h Programmation du déplacement des pinces pour obtenir un set-up plus rapide de la machine
- i Dispositif de perçage et de taraudage de M3 à M16
- j Dispositif de marquage des tôles en 10 écritures
- k Système de chargement/déchargement en option

POINÇONNEUSE MULTI TÊTES CN TWIN / TRI



POINÇONNAGE
GRIGNOTAGE
FORMAGE
MARQUAGE
TARAUDAGE

TWIN / TRI

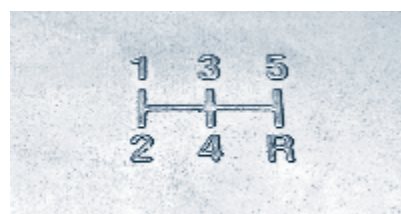
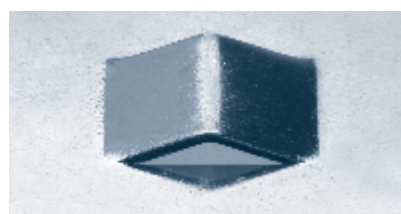
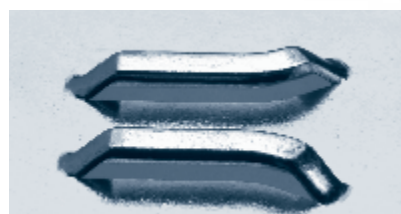
ROTATION INDEX



TWIN
Rotation Index / Revotool
16 Outils dont 8 index



TRI
Rotation Index / Revotool
24 Outils dont 8 index



Les machines de la gamme TWIN / TRI sont équipées de 2 ou 3 têtes de poinçonnage. Sur les machines TWIN ou Tri avec Rotation Index, il est possible de réaliser toutes sortes de contours en utilisant par exemple l'outil de refendage équipant le REVOTOOL 7 postes.

Pour les machines TWIN il est possible d'utiliser un deuxième REVOTOOL et les machines TRI deux REVOTOOL supplémentaires. De ce fait, il est possible de travailler avec jusqu'à 15 outils sur la TWIN et 23 outils sur la TRI sans changement manuel.

Cela garantit une production sans changement d'outil. Un autre avantage est l'utilisation d'une CN très conviviale qui intègre une multitude de fonctions, comme par exemple le retournement de tôle, la rotation ou le repositionnement qui permet un usinage facilité de tôles de grandes dimensions.



Avec plus de 60 ans d'expérience, nous garantissons la qualité BOSCHERT, mondialement reconnue.



Une des deux ou trois têtes de poinçonnage peut être équipée de la Rotation Index. Un outil monobloc, jusqu'à un encombrement de 105 mm, ou tous les outils de REVOTOOL peuvent être tournés de 0° à 360° sans pas imposé, grâce à deux moteurs courant continu brushless et un système d'indexage pneumatique.

Pour cette tête, nous avons spécialement développé le REVOTOOL 7 postes. En plus, de 6 outils, allant jusqu'à un encombrement de 16 mm, il possède un outil de refendage 5 x 30 mm, qui offre la possibilité de détourer la plupart des contours sans changement manuel d'outil.



Conception robuste des têtes avec moteur courant continu et système de mesure de course.



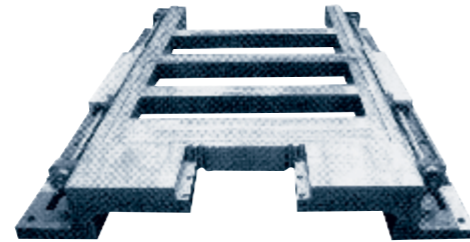
Système d'indexage et réglage automatique de la hauteur

DESCRIPTIF ORGANES



Armoire de commande

Permet un accès facile aux différents composants électrique tels que : ventilateur, transformateur, etc.



Guidage des axes

Le grand écart entre les 2 vis à billes avec guidage linéaire assure une fiabilité et un positionnement des axes de haute précision

Bâti

Le bâti mécano soudé assure une parfaite stabilité jusqu'à une épaisseur de tôle de 12,7 mm (1/2")



Pupitre de commande

Affichage graphique sur écran couleur TFT 10,5" port USB, commande bi-manuelle, etc.

Commande numérique adaptée spécifiquement et compatible avec tous les PC extérieurs, temps de programmation extrêmement réduit même en cas de pièces unitaires.



Calculateur industriel

Avec sortie RS232 et raccordement Modem. Connexion réseau et port USB.

OUTILLAGES

Outils standard Trumpf®

- simple d'utilisation
- prix avantageux
- montage du poinçon sans adaptateur
- longévité très grande
- grande longueur d'affûtage



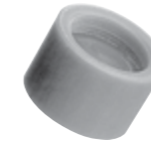
poinçon



bagues d'ajustage



matrice Gr. 1



dévétisseur en polyuréthane

RÉVOTOOL®



4 postes dia. maxi 25 mm



6 postes dia. maxi 20 mm



8 postes dia. maxi 16 mm



7 postes dia. maxi 16 mm et refendage 5 x 30 mm



6 postes spécial pour barres en cuivre jusqu'à ép. 10 mm maxi

DONNÉES TECHNIQUES

Capacités

TWIN / TRI 500x1000	560 x 1000 mm
TWIN / TRI 750x1500	810 x 1500 mm
TWIN / TRI 1000x2000	1060 x 2000 mm
TWIN / TRI 1250x2500	1310 x 2500 mm
TWIN / TRI 1500x3000	1560 x 3000 mm

Performances

Épaisseur tôle max.	12,7 mm d'ouvertures de pinces Revotool 6 mm ¹
Longueur de tôle max.	9999 mm en repositionnement
Puissance de poinçonnage	280 kN max.
Poids de la pièce	200 kg max.

Vitesses

Vitesse de positionnement axe X	60 m/min
Vitesse de positionnement axe Y	30 m/min
X et Y simultanément	67 m/min
Cadence de poinçonnage standard	250 coups/min
Cadence de poinçonnage rapide (HBL)	700 coups/min

Outillages

Outillages Trumpf®	
Diamètre poinçonnage max.	105 mm ou toute autre forme dans les 105 mm
Revotool	4 / 6 / 7 et 8 postes
Temps de changement d'outil	2-4 sec. en Revotool 15 sec. en manuel

Précision du poinçonnage

Précision de positionnement	+ - 0,05 mm
Répétitivité	+ - 0,03 mm

Encombres et poids²

TWIN / TRI 500x1000	4480 x 4088 x 2100 mm	Poids: 7500 kg
TWIN / TRI 750x1500	5100 x 4713 x 2100 mm	Poids: 11500 kg
TWIN / TRI 1000x2000	6100 x 5338 x 2100 mm	Poids: 12500 kg
TWIN / TRI 1250x2500	7060 x 5963 x 2100 mm	Poids: 14000 kg
TWIN / TRI 1500x3000	8060 x 6588 x 2100 mm	Poids: 15800 kg

Données électriques

Raccordement électrique	20 / 25 kVA
Moteur hydraulique	4,8 / 11 kW
Consommation épaisseur 2 mm en continu	4,9 / 7,7 kW/h
Consommation épaisseur 4 mm en continu	5,4 / 8,75 kW/h
Sécurité	3 x 25 A / 3 x 35 A

Hydr. standard / rapide

Raccordement pneumatique	min. 4 bar
Contenance huile	115 / 160 litres

¹ acier normal à 40/mm² - ² valeurs approximatives

OPTIONS



Autres options de la TWIN/TRI

- a Equerre de référence en L pour réalisation de petites pièces ou tôles déjà pliées
- b Dispositif de pulvérisation pour augmenter la durée de vie des outils surtout lors de grignotage de tôles inox ou alu
- c Repositionnement jusqu'à 10 mètres et déplacement des pinces sans toucher la tôle : 2 pinces robustes pour tôles jusqu'à 200 kg (possibilité d'installer 4 pinces). Exécution des pinces en standard jusqu'à 7 ou 12,7 mm (au choix)
- d Tables avec protection anti-corrosive en exécution standard. Possibilité de tables à billes, pour faciliter la manipulation de tôles lourdes, ou de tables à brosses pour tôles fragiles (acier inox, aluminium)
- e Aspiration des chutes
- f Le logiciel CNC/CAD permet d'importer des fichiers (DXF, IGES, CADL et DWG)
- g Grignotage jusqu'à 800 coups/minute avec refroidissement intégré de l'huile
- h Programmation du déplacement des pinces pour obtenir un set-up plus rapide de la machine
- i Dispositif de perçage et de taraudage de M3 à M16
- j Dispositif de marquage des tôles en 10 écritures
- k Système de chargement/déchargement en option

POINÇONNEUSE CN AVEC CHANGEUR 8 POSTES MULTIPUNCH



POINÇONNAGE
GRIGNOTAGE
FORMAGE
MARQUAGE
TARAUDAGE



CHANGEUR D'OUTILS BOSCHERT MULTIPUNCH

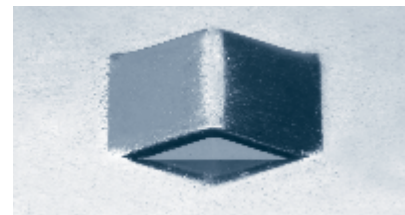


ROTATION INDEX

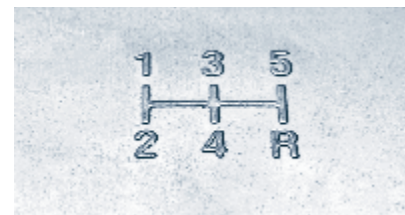


Rotation à 360° de tous les outils jusqu'à un encombrement de 76,2 mm.
Entraînement par deux servomoteurs brushless et indexation pneumatique.

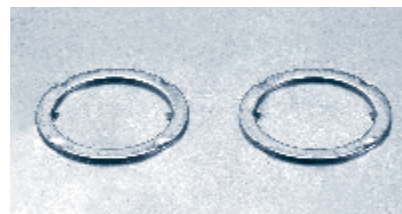
8 postes d'outil pouvant recevoir des cassettes contenant poinçon, dévêtitseur et porte-matrice.



Le changeur utilise trois axes commandés où l'axe F (hauteur) et l'axe E (Avance) sont tous deux commandés par une vis à billes entraînant 4 chariots montés sur guidages linéaires INA. L'axe G (rotation) est directement commandé par une roue dentée.



Avec plus de 60 ans d'expérience, nous garantissons la qualité BOSCHERT, mondialement reconnue.



CHANGEUR D'OUTILS



Trappe d'évacuation pour les petites pièces jusqu'à 300 x 200mm



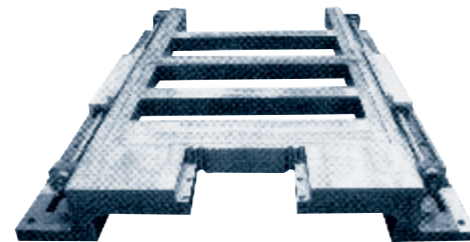
Avec notre changeur d'outils, il est possible d'atteindre des temps de changement de 3 à 5 secondes. Avec le revotool, le temps de changement peut descendre sous la seconde.

DESCRIPTIF ORGANES



Armoire de commande

Permet un accès facile aux différents composants électrique tels que : ventilateur, transformateur, etc.



Guidage des axes

Le grand écart entre les 2 vis à billes avec guidage linéaire assure une fiabilité et un positionnement des axes de haute précision

Bâti

Le bâti mécano soudé assure une parfaite stabilité jusqu'à une épaisseur de tôle de 12,7 mm (1/2")



Pupitre de commande

Affichage graphique sur écran couleur TFT 10,5" port USB, commande bi-manuelle, etc.

Commande numérique adaptée spécifiquement et compatible avec tous les PC extérieurs, temps de programmation extrêmement réduit même en cas de pièces unitaires.



Calculateur industriel

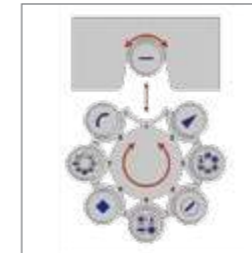
Avec sortie RS232 et raccordement Modem. Connexion réseau et port USB.

OUTILLAGES

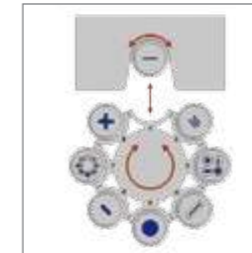


Changeur d'outils à 8 postes avec cassettes à outils à changement rapide et porte-poinçon

Equipements possibles



23 outils



18 outils

Outils standard Trumpf®

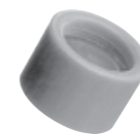
- simple d'utilisation
- longévité très grande
- prix avantageux
- grande longueur d'affûtage



poinçon

bagues d'ajustage

matrice Gr. 1



dévétisseur en polyuréthane

RÉVOTOOL®



4 postes dia. maxi 25 mm



6 postes dia. maxi 20 mm



8 postes dia. maxi 16 mm

DONNÉES TECHNIQUES

Capacités

Multipunch 1000 x 2000 mm	1060 x 2080 mm
Multipunch 1250 x 2500 mm	1310 x 2580 mm
Multipunch 1500 x 3000 mm	1560 x 3080 mm

Performances

Epaisseur tôle max.	Ouverture de pinces au choix 7 ou 12,7 mm, Revotool 4 mm
Longueur de tôle max.	9999 mm en repositionnement
Puissance de poinçonnage	280 kN max.
Poids de la pièce	200 kg max.

Vitesses

Vitesse de positionnement axe X	60 m/min
Vitesse de positionnement axe Y	30 m/min
X et Y simultanément	67 m/min
Cadence de poinçonnage standard	250 coups/min
Cadence de poinçonnage rapide (HBL)	700 coups/min

Outillages

Outillages Trumpf®	
Diamètre poinçonnage max.	76,2 mm ou toute autre forme dans les 76,2 mm
Revotool	4 / 6 / 8 postes encombrement 25 / 20 / 16 mm
Temps de changement d'outils	1 à 5 s

Précision du poinçonnage

Précision de positionnement	+ - 0,10 mm
Répétitivité	+ - 0,03 mm

Encombrements et poids ¹

Multipunch 1000 x 2000	6100 x 5338 x 2100 mm
Poids	12500 kg
Multipunch 1250 x 2500	7000 x 5963 x 2100 mm
Poids	14000 kg
Multipunch 1500 x 3000	8060 x 6588 x 2100 mm
Poids	15800 kg

Données électriques

Hydr. standard/rapide

Raccordement électrique	20 / 25 kVA
Moteur hydraulique	4,8 / 11 kW
Consommation épaisseur 2 mm en continu	4,9 / 7,7 kW/h
Consommation épaisseur 4 mm en continu	5,4 / 8,75 kW/h
Protection	3 x 25 A / 3 x 35 A
Raccordement pneumatique	min. 4 bar
Contenance huile	115 / 160 litres

¹ valeurs approximatives

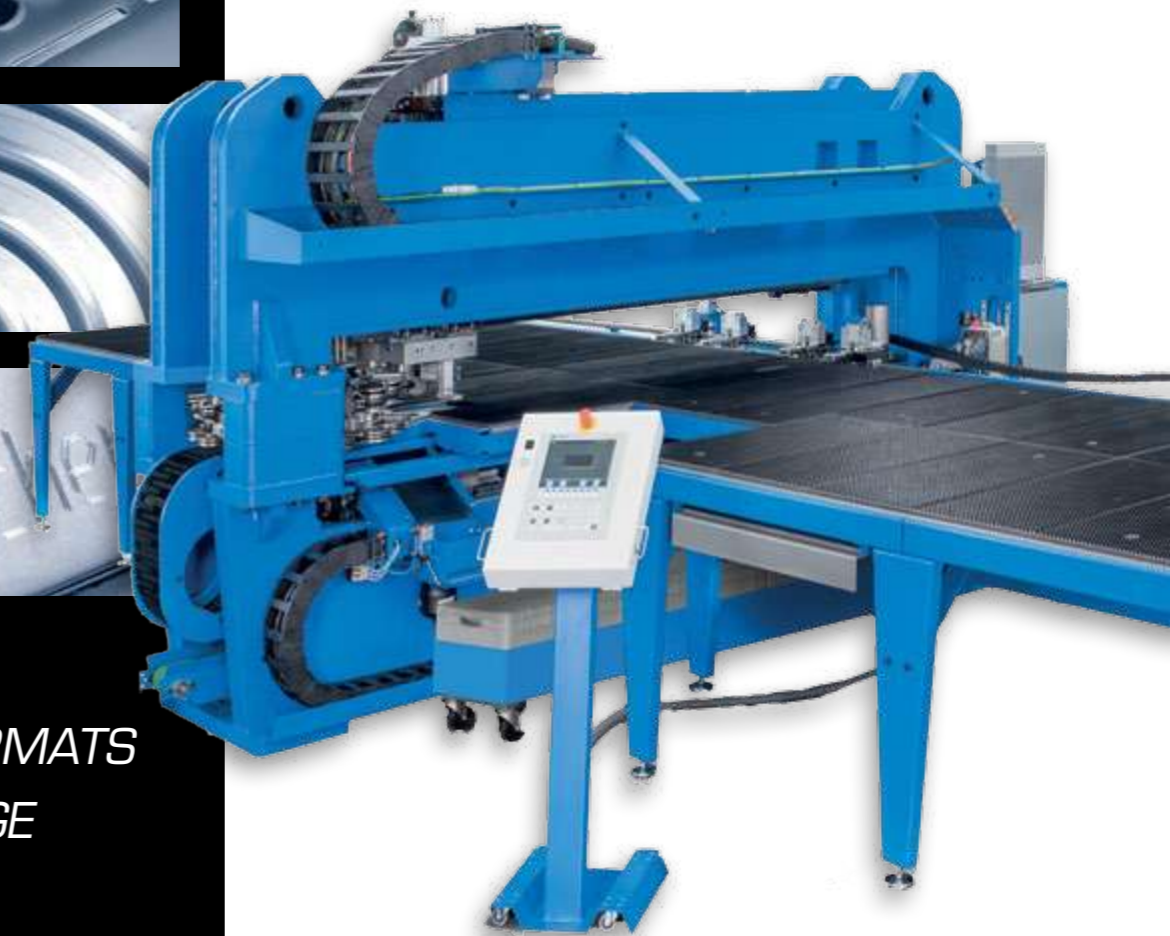
OPTIONS



Autres options de la MULTIPUNCH

- a Dispositif de pulvérisation pour augmenter la durée de vie des outils surtout lors de grignotage de tôles inox ou alu
- b Repositionnement jusqu'à 10 mètres et déplacement des pinces sans toucher la tôle : 2 pinces robustes pour tôles jusqu'à 200 kg (possibilité d'installer 4 pinces). Exécution des pinces en standard jusqu'à 7 ou 12,7 mm (au choix)
- c Tables avec protection anti-corrosive en exécution standard. Possibilité de tables à billes, pour faciliter la manipulation de tôles lourdes, ou de tables à brosses pour tôles fragiles (acier inox, aluminium)
- d Aspiration des chutes
- e Le logiciel CNC/CAD permet d'importer des fichiers (DXF, IGES, CADL et DWG)
- f Grignotage jusqu'à 800 coups/minute avec refroidissement intégré de l'huile
- g Programmation du déplacement des pinces pour obtenir un set-up plus rapide de la machine
- h Dispositif de perçage et de taraudage de M3 à M16
- i Dispositif de marquage des tôles en 10 écritures
- j Système de chargement/déchargement en option

POINÇONNEUSE MULTIPUNCH 4020



GRANDS FORMATS
POINÇONNAGE
GRIGNOTAGE
FORMAGE
MARQUAGE
TARAUDAGE
DECOUPE LASER

MULTIPUNCH 4020 AVEC CHANGEUR D'OUTILS

La nouvelle poinçonneuse CNC Multipunch 4020 complète la série éprouvée MultiPunch et est spécialement conçue pour l'usinage de tôles dans le format 4.000 x 2.000 mm.

Grâce à sa tête de poinçonnage universelle, la Multipunch 4020 permet à l'utilisateur de former des tôles jusqu'à une épaisseur de 6 mm de manière flexible et sur les deux faces.

Jusqu'à 28 tonnes de force de poinçonnage sont disponibles à cet effet.



Le nouveau cadre en O nouvellement développé offre la stabilité nécessaire. La Multipunch 4020 est équipée d'un changeur d'outils rapide à douze axes, ce qui réduit le temps improductif. La machine peut être rallongée de plusieurs façons. Par exemple, la MP 4020 peut être équipée d'une unité de filetage ou d'un laser à fibre optique d'une puissance maximale de 4 kilowatts. L'utilisateur dispose ainsi de nombreuses options supplémentaires pour le travail de la tôle.

Caractéristiques particulières :

- Taille de tôle jusqu'au super format 4000x2000
- Outils Trumpf jusqu'à taille 3 (Ø 105mm)
- Formage flexible par le haut et par le bas (matrice active)
- Changeur d'outils à 12 postes
- Système de tri de petites pièces 150x150 mm
- Polyvalente et extensible, taraudage, soudage de goujons
- Repositionnement pour les feuilles jusqu'à 9999mm de longueur
- Possibilité d'intégrer une découpe laser jusqu'à 4kw
- Réglage automatique de la pince

Guidage des axes



Servo-moteur à engrenages avec entraînement de précision par pignon et crémaillère.

Evacuation des pièces



Système mobile d'évacuation des petites pièces avec fonction de tri pour 5 compartiments de stockage.

Bâti / trappe d'évacuation



La solide construction en acier soudé du bâti type „Arcade“ assure une stabilité maximale, même lors du poinçonnage de tôles d'une épaisseur maximale de 12,7 mm.

Trappe d'évacuation sur la gauche pour les pièces jusqu'à 400 x 2000 mm, qui peuvent être transportées vers le côté de l'opérateur par un convoyeur

Armoire électrique



Accès facile aux différents composants électriques tels que le contrôleur numérique, le ventilateur, le transformateur et la commande.

Calculateur industriel



Calculateur industriel avec extension de mémoire. Port USB et connexion réseau.

OUTILLAGES

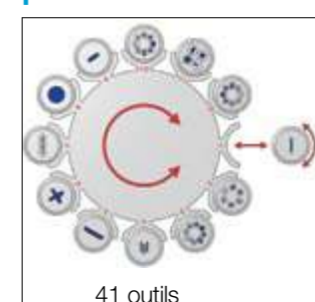
Rotation Index

Rotation en continu de tous les outils (également dans le Revotool) jusqu'à un diamètre maximum de 105 mm grâce à 2 servomoteurs et à l'indexation pneumatique des Revotools.



12 emplacements d'outils équipés de cassettes pour la réception des poinçons, dévêtisseurs et porte-matrices vissables.

Changement d'outils Equipement possible de l'outil



Avec notre changeur d'outils, il est possible d'atteindre des temps de changement de 3 à 5 secondes. Avec le revotool, le temps de changement peut descendre sous la seconde.

Outils standard Trumpf®

Tous les outils standard Trumpf jusqu'à la taille 3 et tous les Revotools BOSCHERT peuvent être utilisés. Ainsi, jusqu'à 96 outils peuvent être utilisés avec la poinçonneuse Multipunch.

- simple d'utilisation
- longévité très grande
- prix avantageux
- grande longueur d'affûtage



DONNÉES TECHNIQUES

Capacités	
Multipunch 4000 x 2000 mm	
Performances	
Epaisseur tôle max.	Ouverture de pinces au choix 7 ou 12,7 mm, Revotool 4 mm
Longueur de tôle max.	9999 mm en repositionnement
Puissance de poinçonnage	280 kN max.
Poids de la pièce	400 kg max.
Vitesses	
Vitesse de positionnement axe X	60 m/min
Vitesse de positionnement axe Y	60 m/min
X et Y simultanément	85 m/min
Cadence de poinçonnage rapide (HBL)	800 coups/min
Outillages	
Outillages Trumpf®	
Diamètre poinçonnage max.	105 mm ou toute autre forme dans les 105 mm
Revotool	4 / 6 / 8 postes encombrement 25 / 20 / 16 mm
Temps de changement d'outils	1 à 5 s
Précision du poinçonnage	
Précision de positionnement	+ - 0,10 mm
Répétitivité	+ - 0,03 mm
Encombrements et poids ¹	
Multipunch 4020	9400 x 6500 x 2600 mm
Poids	18000 kg
Données électriques	
Raccordement électrique	25 kVA
Moteur hydraulique	15 kW
Consommation épaisseur 2 mm en continu	7,7 kW/h
Consommation épaisseur 4 mm en continu	8,75 kW/h
Protection	3 x 35 A
Raccordement pneumatique	min. 4 bar
¹ valeurs approximatives	
<p>9400 mm</p> <p>6500 mm</p> <p>1 pupitre de commande 2 Armoire de contrôle 3 Raccordement air comprimé 6 bar 4 Réseau 5 Groupe hydraulique 6 Bâti Arcade</p>	

OPTIONS

Option laser

Possibilité de montage ultérieur d'une unité laser

Entraînement indépendant de l'axe des Y

La sécurité du laser est garantie par un capot de protection

Disponible en 1kW, 2kW et 4kW

Avec aspiration



BG-Soft

BG-Cut

BG-Cut produit les contours à usiner automatiquement ou manuellement avec l'outil souhaité, selon la sélection. Après avoir créé le programme, il est également possible de créer ici un rapport de production.

BG-Cut :

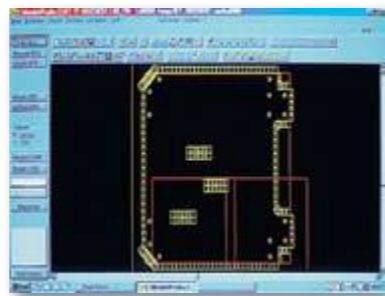
- Importation directe de BG- Bend
- Importation et dessin 2D
- Sélection de machines, poinçonnage, laser
- Sélection automatique et manuelle de l'outil ou du laser
- Outils spéciaux
- Imbrication manuelle
- L'imbrication automatique en option
- Simulation 2D
- Compatibilité réseau
- Plan d'usinage et rapports

BG-Cut Auto Nest :

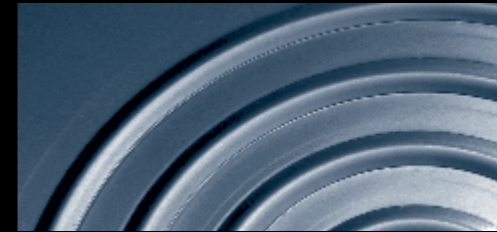
Permet une utilisation optimale du matériau à l'aide du module d'imbrication automatique BG-AutoNest. Des solutions d'imbrication complètes et efficaces pour vos pièces sont créées en quelques clics. Il vous suffit d'appeler les pièces créées dans BG-Cut avec le numéro correspondant dans BG-AutoNest et le logiciel répartit les pièces de manière optimale dans les espaces, en tenant compte des dimensions des tôles.

BG-Soft améliore votre productivité :

- Plus rapide de la conception à la pièce finie à l'aide de fonctions automatiques
- Temps d'arrêt machine minimal grâce à la programmation hors ligne
- Le pliage sans collision minimise le rebut de matériaux
- Utilisation des listes d'outils existantes
- Rapport de configuration complet

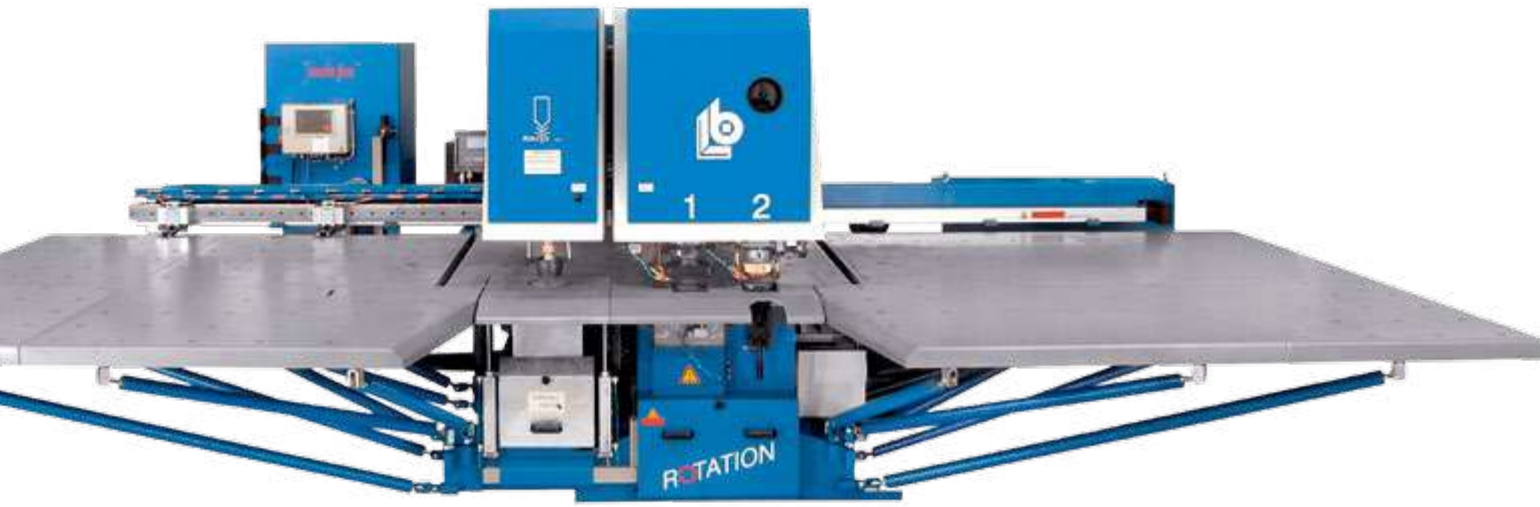


POINÇONNEUSE COMBINÉE DÉCOUPE PLASMA COMBICUT



FORMAGE
POINÇONNAGE
COUPE PLASMA
MARQUAGE

COUPE PLASMA, POINÇONNAGE ET FORMAGE



La production rapide, et de haute qualité de contours complexes intérieurs et extérieurs est maintenant possible avec le Plasma.

Formage, production de brides, bossage même taraudage sont les domaines spécifiques du poinçonnage. La Boschert Combicut réunit la rigueur de tous ces procédés en une seule machine.

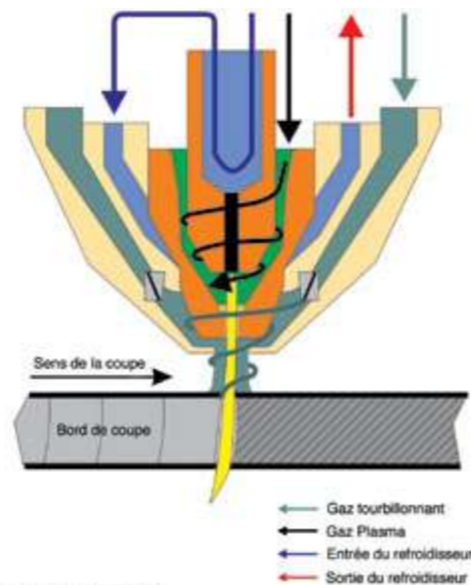
Productivité, Qualité, Flexibilité : décisif dans la compétition

Avec l'introduction de la technologie «haute définition» en 2000, le monde de la coupe plasma a atteint une nouvelle dimension de productivité, qualité et diversité d'application, entièrement basé sur la bien nommée technologie «haute définition».

La qualité exceptionnelle de la coupe est caractérisée par :

- une coupe sans bavure
- une précision de l'angle de coupe
- une rectitude de la coupe
- une régularité de coupe
- une précision de +/-0,2 mm

De plus, la répétitivité est de 0,03 mm et est basée sur la technologie du système «haute définition» qui est connue du monde entier.



Principe du procédé

Technologie de commutation électronique

Flexibilité technologique, accomplissement de la qualité de coupe et disponibilité du système de coupe dépendent largement de la coordination entre la source de puissance et la torche de coupe au plasma.

En outre, la productivité est influencée de manière significative par la configuration de la source de puissance.

Les sources de puissance à commutation électronique offrent des possibilités optimales pour réaliser ces demandes. Pour cette raison le commutateur de source de puissance Hifocus 161i a été développé pour l'appréciable plage de travail de 4 à 160 A.

Les autres avantages sont :

- qualité de coupe supérieure grâce à la flexibilité d'adaptation du procédé de séquence au travail de la coupe
- procédé de coupe optimisé par le contrôle rapide du courant de coupe, la dynamique de réponse aux petits contours et cheminements passages d'angles etc.
- la longévité des consommables par le contrôle des accélérations et décélérations des rampes de courant pendant les séquences de départ et d'arrêt et aussi de perçage
- opération de démarrage très brève grâce à la transition extrêmement rapide de l'arc pilote à l'arc principal
- gain d'énergie supérieur grâce à des pertes en commutation minimisées
- indépendance des fluctuations du secteur
- contrôle de tous les paramètres de coupe par une interface série ; les données séries sont transférées au PC pour les diagnostiquer



Bâti machine séparé

Le bâti séparé permet l'indépendance et empêche les vibrations de la tête Plasma.

Combinaison des technologies

En collaboration avec la Sté Kjellberg, spécialisée en plasma de précision; Boschert a développé cette alternative, par rapport au combiné de poinçonnage Laser, très attractive au point de vue prix. Grâce à l'avance de la technologie de plasma de précision de ces dernières années, il est maintenant possible de couper des tôles même épaisses, avec une très grande qualité.

Flexibilité intelligente

Un avantage supplémentaire de la Boschert Combicut est que nos machines EL, TWIN et TRI peuvent être équipées avec du plasma. Avec cette version, Boschert peut répondre à toutes les demandes de ses clients.



EL



TWIN



TRI



OUTILS



Outil de formage
Formage de tous types (ex. entrebaillement, martelage, extrusions).



Outil de marquage
Identification permanente des pièces avec les outils d'estampage et l'option de marquage.



Revotool
L'indispensable Revotool pour l'acier de 6 mm d'épais. max. avec 8, 6 ou 4 outils pour dia. max. 16, 20 et 25 mm.

AUTRES COMPOSANTS



a. Ejection des petites pièces
Une trappe, sous la tête plasma, éjecte automatiquement les petites pièces jusqu'à 500 x 500.



b. Stabilité et sûreté du procédé
Même dans des conditions déformables, un procédé de coupe stable est assuré. Les surfaces enrobées ou sales, les déformations du métal, les bulles et aussi les aciers avec des bosses de silicone ou de soufre n'influencent pas les opérations de coupe.



c. Changement rapide de la torche
Une torche à changement rapide à vis est à disposition :

- adaptation rapide aux différentes épaisseurs de matériaux
- remplacement rapide des consommables avec une torche préparée



d. Taraudage
Taraudage et perçage disponibles en option.

e. Aspiration
Une aspiration et un système de filtrage efficaces assurent que les déchets de coupe soient toujours parfaitement éliminés.



DONNÉES TECHNIQUES

Capacités	
Combicut 750x1500.....	.810 x 1580 mm
Combicut 1000x2000.....	.1060 x 2080 mm
Combicut 1250x2500.....	.1310 x 2580 mm
Combicut 1500x3000.....	.1560 x 3080 mm

Performances	
Puissance Plasma.....	.160 A
Épaisseur de tôle max.....	.12 mm d'ouverture de pinces
Longueur de tôle max.....	.9999 mm en repositionnement
Puissance de coupe plasma max.....	.35 mm
Puissance de poinçonnage max.....	.280 kN (400kN en option)
Poids de la pièce max.....	.200 kg

Vitesses	
Vitesse de positionnement axe X.....	.60 m/min
Vitesse de positionnement axe Y.....	.60 m/min
X et Y simultanément.....	.85 m/min
Cadence de poinçonnage max.....	.400 coups/min
Cadence de marquage max (HBL).....	.700 coups/min

Outillages	
Outillages Trumpf®	
Diamètre de poinçonnage max.....	.105 mm ou toute forme dans les 105 mm
Revotool.....	.4 / 6 / 8 stations
Temps de changement d'outil.....	.1 sec. Revotool 15 sec. en manuel

Précision du poinçonnage	
Précision de positionnement.....	.+ 0,10 mm
Répétitivité.....	.+ 0,03 mm

Evacuation des pièces	
Pour plasma et pièces poinçonnées.....	.500 x 500 mm max.

Encombrements et poids ¹	
Combicut 750x1500.....	.6000 x 4800 x 2110 mm
Poids.....	.13500 kg
Combicut 1000x2000.....	.7000 x 5400 x 2110 mm
Poids.....	.14500 kg
Combicut 1250x2500.....	.8000 x 6000 x 2110 mm
Poids.....	.16300 kg
Combicut 1500x3000.....	.9000 x 6500 x 2110 mm
Poids.....	.17400 kg

Puissance électrique..... .60 KVA

¹ valeurs approximatives



Système de chargement/déchargement en option

POINÇONNEUSE COMBINÉE DÉCOUPE LASER FIBRE COMBILASER



POINÇONNAGE
FORMAGE
DÉCOUPE LASER
MARQUAGE

COUPE LASER, POINÇONNAGE ET FORMAGE



Une combinaison idéale : poinçonnage et coupe laser fibre

Parce que la tendance en termes d'économies matérielles, de conservation des ressources, de conception légère et d'intégration fonctionnelle va vers le travail de tôles minces, Boschert complète la gamme d'équipement des machines combinées avec la CombiLaser.

En étroite collaboration depuis 2006 avec notre partenaire établi Kjellberg Finsterwalde, cette machine a été conçue avec le système laser fibre XFOCUS 1000.

Les formats de travail sont 1000x2000, 1250x2500 et 1500x3000mm. Ainsi les tôles de tous les formats peuvent être travaillées en différentes qualités et une seule prise en pince.

Flexibilité accrue

Produire des contours intérieurs et extérieurs complexes rapidement et en haute qualité laser dans les fines épaisseurs, est seulement possible en coupe laser. Le formage, ou taraudage sont les points forts des poinçonneuses.

Le CombiLaser Boschert combine tous ces avantages en une seule machine.

Un autre avantage des Boschert CombiLaser : tous les modèles de poinçonneuses Boschert peuvent être équipés d'une source laser fibre. Ainsi Boschert peut se concentrer entièrement sur le besoin des clients.



CombiLaser Multipunch avec changeur automatique d'outils



CombiLaser TRI 3 têtes de poinçonnage avec 2 REVOTOOL (Tête 1 & 3) et rotation/Index (tête 2)

Evacuation programmable des petites pièces

Les pièces découpées au laser peuvent être rapidement évacuées de la surface de travail dans un bac via 2 zones de trappes de taille 150x150mm et 670x670mm et disposées en face de la tête laser.

Leur basculement à 30° se fait au moyen de vérins pneumatiques.

Sécurité

Boschert a développé un concept de sécurité pour le laser à fibre. En option, vous pouvez également avoir une cabine avec fenêtres de visualisation de la machine intégrées.

1 / 2 / 4 kW pour une qualité de coupe

Il est possible d'utiliser aux choix, la tête de découpe laser ou la (les) têtes de poinçonnage. Avec une puissance de raccordement du laser de 7kVA, la source permet une puissance de découpe laser de 1 kW (14kVA pour le 4kW). Il est ainsi possible d'obtenir une coupe de qualité pour des épaisseurs de 0,5 à 6 (10 / 12) mm dans de l'acier de construction et de 0.5 à 4 (6 / 8) mm dans l'INOX.

Le système laser fibre Kjellberg XFOCUS 1000(2000 / 4000) est compact et est parfaitement intégré à la poinçonneuse COMBILASER. Le laser fibre XFOCUS 1000 (2000 / 4000) permet la coupe et le marquage. La commande numérique Boschert complète l'installation pour tirer partie de la base de données technologiques afin de couper toute la gamme des matières.

Comme mentionné, le système laser fibre est compact et facile d'utilisation, constitué d'une source 1, 2 ou 4kW à fibre optique, d'une tête de coupe laser, d'un système de refroidissement intégré, d'une alimentation en gaz, du contrôle de la hauteur de coupe et d'une base de données technologiques de contrôle.

Le laser fibre est conçu pour gérer une large gamme de pièces de tôlerie du prototypage, de la petite à la moyenne série. Le processus de coupe conduit à des tôles sans bavure et une face avec une faible rugosité ce qui évite la reprise des pièces souvent onéreuse et demandant du personnel.

Le laser fibre est idéal pour une reproductibilité des petits contours avec une largeur de saignée faible. L'usinage sans contact et la précision de repositionnement de la machine sont un atout pour le travail de tôles très minces et garantissent ainsi le respect des tolérances.

Banque de données des technologies intégrée

- Sélection optimale des paramètres de coupe jusqu'à neuf vitesses de coupe différentes pour une matière/épaisseur.
- Intégration des technologies de perçage et d'angle.
- Réglage automatique de la focalisation de la coupe, gestion de la pression des gaz à partir de la base de données.



Kjellberg XFocus 1000

Kjellberg XFocus 2000



COMPOSANTS

Laser Fibre

Laser fibre Xfocus 1000

LC (Laser-Control)

Réglage automatique de données technologiques et sélection correspondante dans la commande numérique Boschert.

Contrôle des gaz LGV (Laser – GAS – Versorgung)

Diffusion des gaz en fonction des paramètres de coupe en respectant les données et les pressions.

- Réglage automatique de la focalisation avec la base de données dans le LC (Laser Control)
- Affichage de l'usure de la protection en verre dans le menu LC
- Coupe et marquage avec les mêmes consommables
- Contrôle de la hauteur de coupe KHC 4 LAS pour une optimisation du réglage de hauteur de coupe
- Unité de refroidissement intégré

Aspiration pour le laser fibre

Une technique de ventilation n'est pas suffisante pour la découpe laser. Il faut s'assurer que la zone de travail soit sûre et exempte de gaz inflammable dans l'environnement de la torche.

Une bonne évacuation des gaz de coupe n'est possible que si l'aspiration se trouve au plus près de la zone de coupe.

Par conséquent, il est indispensable de doter le CombiLaser d'un système d'aspiration à la hauteur



Logiciel CNC/CAD

Notre solution CNC/CAD offre un support polyvalent et puissant pour nos machines de poinçonnage et laser BOSCHERT. En option, nous vous proposons également le programme d'imbrication pour une utilisation optimale de la surface des tôles.



SYSTÈME DE CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT (OPTION)

Chargement

Le chargeur est situé sur le côté droit de la machine et se met en lieu et place de la table „standard“. Le système de chargement extrêmement compact est constitué des composants suivants :

- Table de chargement
- Chassis avec système de préhension par le vide
- Mesure de l'épaisseur de tôle
- Chariot de transport pour palette de tôle



DONNÉES TECHNIQUES

CombiLaser Compact
CombiLaser Twin
CombiLaser Tri
CombiLaser Multipunch

Capacités

CombiLaser 1000x2000 1060 x 2000 mm
CombiLaser 1250x2500 1310 x 2500 mm
CombiLaser 1500x3000 1560 x 3000 mm

Performances

Laser fibre Laser XFocus 1000/2000/4000
Puissance 1/2/4 kW
Capacité de coupe Acier de construction 0,5-6 (10/12) mm
INOX 0,3-4 (6/8) mm
Aluminium 1-3(4/6) mm

Vitesses

Vitesse de positionnement max. axe X 60 m/min
Vitesse de positionnement max. axe Y 60 m/min
X et Y simultanément 85 m/min
Cadence de poinçonnage max. (HBL) 750 1/min

Outillages

Système Trumpf®
Diamètre de poinçonnage max 105 mm (Multipunch 76mm)
Revotool 4/6 et 8 Postes 25mm/20mm et 16mm
Nombre d'outils (avec Revotool)
CombiLaser Compact 1 (8)
CombiLaser Twin 2 (16)
CombiLaser Tri 3 (24)
CombiLaser Multipunch 8 (64)

Précision du poinçonnage

Précision de positionnement + 0,10 mm
Précision de repositionnement + 0,03 mm

Evacuation des pièces

Pour laser et poinçonnage 670 x 670 mm max.

Encombres et poids ¹

CombiLaser 1000x2000 7000 x 5900 x 2110 mm
Poids 14500 kg

CombiLaser 1250x2500 8000 x 6500 x 2110 mm
Poids 16300 kg

CombiLaser 1500x3000 9000 x 7100 x 2110 mm
Poids 17400 kg

Raccordement électrique

Laser fibre 7 kVA ou 14kVA (4kW)
Poinçonneuse 18 ou 25 kVA
Aspiration 5 kVA
Refroidisseur (uniquement source 2/4 kW) 6,5 kVA

¹ Valeurs approximatives - les valeurs exactes seront sur le plan d'implantation final de la machine.

FIBERLASER



DÉCOUPE LASER
MARQUAGE
Plus que juste de la lumière

FiberLaser

Plus que juste de la lumière



FiberLaser 3015

Une machine de découpe laser compacte réunissant de nombreux avantages pratiques

La table de découpe BOSCHERT FiberLaser disponible dans les 2 versions 3015 et 4020 avec une surface de travail de 1500 x 3000 mm respectivement 2000 x 4000 mm. Il est possible de l'équiper au choix d'une source laser fibre de puissance 1 kW, 2 kW ou 4 kW. Cette source est développée par notre partenaire historique dans la découpe plasma et laser Kjellberg.

La caractéristique principale de ce concept est un accès particulièrement libre à la zone de travail pour le chargement/déchargement des tôles. Que diriez-vous d'une pièce fraîchement découpée qui vous arrive dans la main pendant que la machine poursuit la coupe des pièces suivantes?

C'est ce que cette machine vous propose au travers de la trappe d'évacuation de dimension 350x1500mm (ou 2000mm) couplée à une bande transporteuse pour évacuer les petites pièces en dehors de la zone de la machine. Ce principe évite non seulement le problème de basculement vertical des petites pièces, mais permet un accès quasi immédiat aux pièces découpées. Une deuxième bande transporteuse évacue automatiquement les scories et chutes dans un réceptacle.



Convoyeur standard pour l'élimination des scories



Aspiration



Changement de nez à la tête Laser

Confort d'utilisation pour une meilleure productivité et efficacité

La précision du système de coupe et le concept de prise en pince permet de travailler sur des « chutes » de tôle de dimension 500 x 50 mm.

Cela permet de diminuer fortement les rebuts de matière. La tôle est bridée par un système de pinces (jusqu'à 4) sur guidage par roulements. L'ensemble est entraîné par un système à pignons suivant l'axe X.

En fonction du besoin pour une tôle complète ou un reste de tôle, il est possible de programmer la quantité de pinces et la position sur la CN.

La trappe d'accès à la torche (par exemple pour le changement des consommables) est sur le côté opérateur. Cela augmente une fois de plus la productivité et réduit les temps morts.

La tête laser est mobile en Y et guidée linéairement et entraînée par une vis à billes de précision.

Cela lui procure un positionnement rapide et précis.

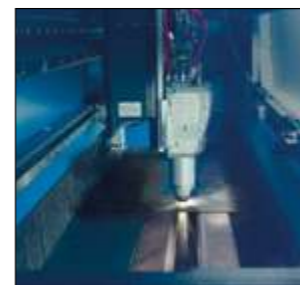
Aspiration pour le laser fibre

Une technique de ventilation standard n'est pas suffisante pour la découpe laser. Il faut s'assurer que la zone de travail soit sûre et exempte de gaz inflammable dans l'environnement de la torche. Une bonne évacuation des gaz de coupe n'est possible que si l'aspiration se trouve au plus près de la zone de coupe.

Par conséquent, il est indispensable de doter le laser d'un système d'aspiration à la hauteur.



Sécurité laser

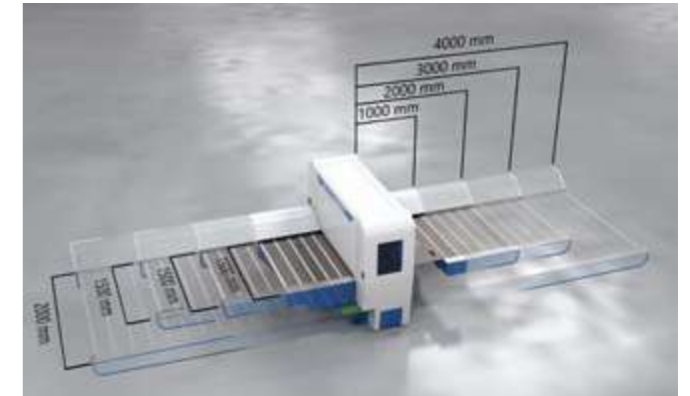


Les avantages du Boschert FiberLaser :

- Possibilité de travailler des tôles à partir de 50x300mm
- Evacuation immédiate pendant le cycle de coupe des pièces jusqu'à 1500(2000)x350mm
- Bande transporteuse pour le trajet des pièces jusqu'à l'opérateur
- Accès libre à la zone de chargement/déchargement
- Encombrement réduit, car pas besoin de table de dégrappage
- Aspiration ciblée des fumées et vapeurs
- Evacuation des scories sur bande transporteuse métallique

Dimensions variables des machines :

En plus des dimensions standards de la machine (3015/4020), Boschert propose de nombreuses courses plus petites qui permettent d'économiser de l'espace au sol.



Repositionnement :

Un repositionnement est possible jusqu'à 10m (poids maxi de la tôle : 360Kg). Tables d'appoints sur demande



Evacuation des pièces et tri :

Plusieurs options pour l'évacuation des pièces sont possibles :



Convoyeur supplémentaire



Double convoyeur



Evacuation des pièces par la gauche



Tri des pièces

Différentes possibilités de chargement :



COMPOSANTS

Laser Fibre XFocus 1000 / 2000 / 4000

LC (Laser-Control)

Réglage automatique de données technologiques et sélection correspondante dans la commande numérique Boschert.

Contrôle des gaz LGV

Diffusion des gaz en fonction des paramètres de coupe en respectant les données et les pressions.

- Réglage automatique de la focalisation avec la base de données dans le LC (Laser Control)
- Affichage de l'usure du verre de protection dans le menu LC
- Coupe et marquage avec les mêmes consommables
- Contrôle de la hauteur de coupe KHC 4 LAS pour une optimisation du réglage de hauteur de coupe.

1 kW, 2 kW et 4 kW pour des coupes de qualité et de refendage

Base de données technologique – choix de tous les paramètres

Les systèmes laser fibre de la gamme XFocus possèdent une base de données de technologies intégrée afin de choisir les paramètres coupes optimaux. L'utilisateur a le choix entre jusqu'à neuf vitesses de coupe différentes en fonction des épaisseurs et qualités matières. De ces tables de technologies sont issues tous les paramètres de la séquence de coupe, y compris amorçage et paramètres de coins.

Tous les paramètres de coupe laser, comme la pression des gaz, distance de coupe, réglage de la focalisation de la tête sont appelés par une simple pression sur une touche.

Composants de l'installation Laser :

- Source laser avec fibre optique
- Refroidisseur
- Pilotage du process sur la base de tables de technologies
- Distribution automatique des gaz
- Réglage automatique de hauteur
- Tête de découpe avec système motorisé de focalisation
- Câbles - & tuyauterie



Kjellberg XFocus 1000

BG-Cut

Notre solution CNC/CAD offre un support polyvalent puissant pour nos machines de poinçonnage et laser BOSCHERT. En option, nous vous proposons également le programme d'imbrication pour une utilisation optimale de la surface des tôles.



DONNÉES TECHNIQUES

Surfaces de travail

FiberLaser 3015	3000 x 1500 mm
FiberLaser 4020	4000 x 2000 mm

Performances du laser

FiberLaser	XFocus		
	1000	2000	4000
Puissance max.	1kW	2kW	4kW
Performance de coupe			
Acier doux	10 mm	12mm	15mm*
	0,5-6mm	10mm	12mm
Acier inoxydable	5 mm	8mm	12mm
	0,3-4mm	6mm	8mm
Aluminium	3 mm	6mm	10mm
	1-3mm	4mm	6mm

Encombrement¹

FiberLaser 3015 (LxH)	8820x5890x2200mm
FiberLaser 4020 (LxH)	10820x6390x2200mm

Poids

FiberLaser 3015	8000 Kg
FiberLaser 4020	9500 Kg

Vitesse

Simultanément (X et Y)	100m/min
------------------------	----------

Précision

Précision de positionnement	+ - 0,05mm
Répétabilité moyenne	+ - 0,03mm

CN

Type	S-Box III Touch
Ecran	19" TFT tactile
Echange de données	RJ45 et USB

Evacuation des pièces

FiberLaser 3015	350 x 1500mm
FiberLaser 4020	350 x 2000mm

Poids maxi de la tôle avec 4 pinces 350 Kg

Couleurs

Bleu	RAL 5017
Gris clair	RAL 7035

Alimentation électrique

Laser	7kVA ou 14kVA (4kW)
Machine / Aspiration	5kVA
Refroidisseur pour 2kW / 4kW	7kVA / 13kVA

¹ Valeurs approximatives.

Les valeurs exactes peuvent être trouvées dans chaque plan d'installation.

* L'ouverture maximale des pinces est de 15mm. Par conséquent, pour le Laser 4kW, c'est la pince qui ouvre le maximum et non la plage de coupe.

TABLE DE DÉCOUPE PLASMA ERGOCUT



DÉCOUPE PLASMA
MARQUER
FAIBLE ENCOMBREMENT
SYSTÈME AUTO NETTOYANT

ERGO CUT : LA MACHINE PLASMA AVEC UNE DÉCOUPE SIMILAIRE AU LASER

De conception stable, la machine plasma ErgoCut possède un portique rigide, un guidage linéaire de qualité et 5 axes à commande numérique. Les variateurs de vitesse permettent d'atteindre un positionnement avec une vitesse de 30 m/min, et une précision de positionnement de +/- 0,1mm.

La vitesse de coupe varie entre 10 et 8000 mm/min et peut être sélectionnée en fonction de la matière et de l'épaisseur pour un ajustement optimal. La source plasma utilisée est soit une source Kjellberg avec le système HiFocus soit une source Hypertherm série HPR. Ces deux fabricants nous ont fourni, pendant des années, les sources plasma pour nos machines combinées CombiCut qui sont caractérisées par un excellent rapport qualité/prix.



• Conception Compacte

avec grande précision de guidage

• Auto Clean

La machine est équipée d'un bac à déchets et d'une aspiration qui suivent la tête de découpe

• Programmation simple

Grâce à des logiciels sophistiqués combinés à un écran tactile, vous êtes à quelques étapes de la pièce finie.

• Smoke Free

Un flux d'air ingénieux en combinaison avec un filtre de haute performance protège la qualité de l'air ambiant.

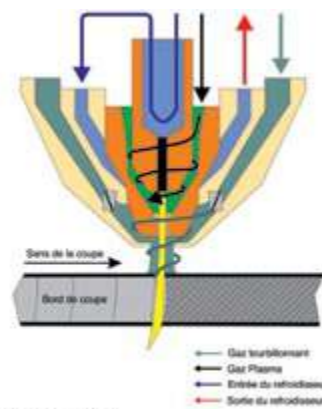


Table coulissante

La table est montée sur roulettes et peut être enlevée à gauche ou à droite de la machine. Cela facilite non seulement le chargement et déchargement de tôles mais aussi le nettoyage de la machine. On peut donc nettoyer sous la machine mais aussi nettoyer simplement et rapidement les bacs pour les déchets métalliques.

En option, il est possible d'avoir une table supplémentaire (extractible) permettant de «dégrapper» à l'extérieur de la machine en temps masqué.



Productivité, Qualité, Flexibilité : décisif dans la concurrence

Avec l'introduction de la technologie «haute définition» en 2000, le monde de la coupe plasma a atteint une nouvelle dimension de productivité, qualité et diversité d'application, entièrement basé sur la bien nommée technologie «haute définition».

La qualité exceptionnelle de la coupe est caractérisée par :

- une coupe sans bavure
- une régularité de coupe
- une précision de l'angle de coupe
- une précision de +/-0,2 mm
- une rectitude de la coupe

De plus, la répétitivité est de 0,03 mm et est basée sur la technologie du système «haute définition» qui est connue du monde entier.



Déplacement de l'aspiration et du bac récupérateur de déchets.

Le captage des poussières est résolu par un bac sur chariot commandé par un axe distinct sur l'axe X.

Ceci a l'avantage d'avoir un point d'aspiration localisé directement à la sortie du jet de plasma. Un autre avantage est la récupération des petites pièces qui ne restent pas sur la table. Elles tombent dans ce bac récupérateur, où on peut les chercher à la fin du programme sur le côté de la machine. Une programmation spécifique permet le déchargement des petites pièces dans un bac récupérateur le long de la machine.



Haut niveau de confort grâce à la technologie Soft-Switch

Flexibilité technologique, accomplissement de la qualité de coupe et disponibilité du système de coupe dépendent largement de la coordination entre la source de puissance et la torche de coupe au plasma.

En outre, la productivité est influencée de manière significative par la configuration de la source de puissance.

Les sources de puissance à commutation électronique offrent des possibilités optimales pour réaliser ces demandes. Pour cette raison le commutateur de source de puissance Hifocus 161i a été développé pour l'appréciable plage de travail de 4 à 160 A.

Les autres avantages sont :

- qualité de coupe supérieure grâce à la flexibilité d'adaptation de la source
- procédé de coupe optimisé par le contrôle rapide du courant de coupe, la dynamique de réponse aux petits contours et cheminements passages d'angles etc.
- la longévité des consommables par le contrôle des accélérations et décélérations des rampes de courant pendant les séquences de perçage de départ et d'arrêt de coupe
- les opérations de démarrage très brèves grâce à la transition extrêmement rapide de l'arc pilote à l'arc principal
- torche légère
- gain d'énergie supérieur grâce à des pertes en commutation minimisées
- indépendance des fluctuations du courant du secteur
- contrôle de tous les paramètres de coupe par une interface série ; les données séries sont transférées au PC pour les diagnostiquer



Commande numérique



La machine a été spécialement développée avec une commande numérique dédiée à la coupe plasma qui garantit des temps de production réduits, même pour l'usinage de pièces unitaires.

Fonctions :

- Grand écran tactile de 19" avec représentation graphique des tôles.
- Déplacement simultané des axes, avec possibilité de gestion des priorités.
- Gestion des données par un réseau RJ 45 ou une clé USB.

Option : tête de perçage - taraudage

L'unité de perçage et de taraudage est équipée d'un mandrin à changement rapide et s'inverse automatiquement en rétractant le mandrin. Elle permet des diamètres de perçage allant jusqu'à 20 millimètres et des diamètres de taraudage de M3 à M16.

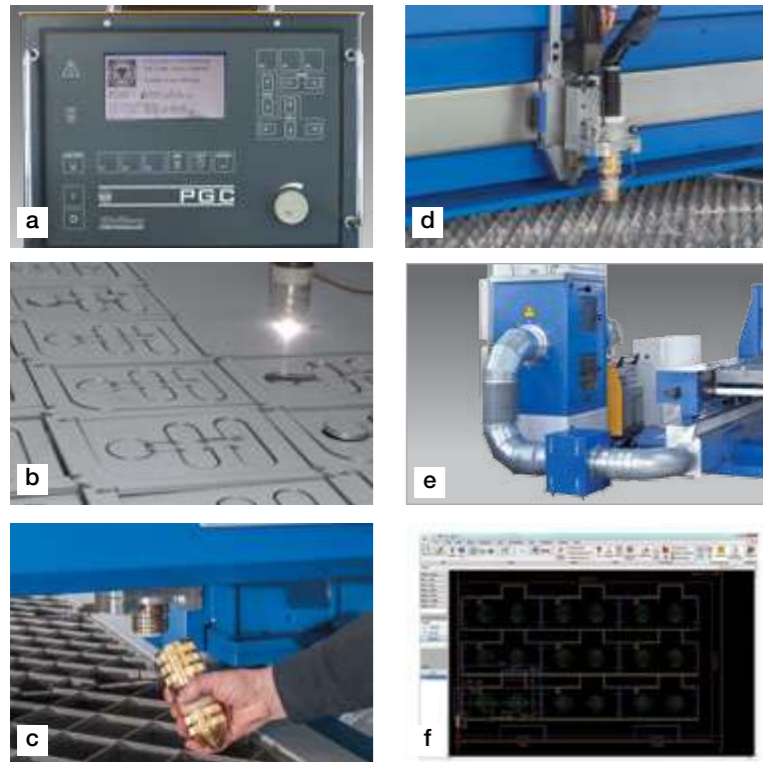


Un dévêtisseur pneumatique maintient la pièce pendant le taraudage et empêche la tôle de tourner sur la table. De plus, le matériau est serré sur la table de la machine à l'aide de griffes de serrage.

Le dispositif de pulvérisation est commandé à partir de l'unité de la CN.



AUTRES COMPOSANTS



a. Mélange des gaz automatique (flow control)

Les fabricants de source plasma comme Kjellberg et Hypertherm offrent la possibilité de régler individuellement le gaz, la pression et le débit. Cette fonctionnalité permet une meilleure qualité de découpe de tous les métaux et alliages. Le contrôleur automatique du mélange de gaz est appelé PGC (Plasma Gas Controller).

Le PGC permet le traitement des paramètres nécessaires à partir de bases de données et donc de garantir des résultats et une reproductibilité parfaite.

Tous les paramètres des gaz (plasma et tourbillonnant) sont paramétrables et contrôlés individuellement. Cette fonctionnalité permet une meilleure qualité de coupe pour tous les métaux et les alliages.

b. Stabilité et sûreté du procédé

Même dans des conditions défavorables, un procédé de coupe stable est assuré. Les surfaces enrobées ou sales, les déformations du métal, les bulles et aussi les aciers avec des bosses de silicone ou de soufre n'influencent pas les opérations de coupe.

c. Changement rapide de la torche

Une torche à changement rapide à visser est livrée avec la machine :

- Augmentation de la productivité due à la rapidité de changement de torche
- Adaptation rapide aux différentes épaisseurs de tôle
- Remplacement des consommables en temps masqué sur la torche d'attente

d. Contrôle automatique de la hauteur

Un contrôleur de tension d'arc permet le réglage de la hauteur de la tête avec un axe Z piloté par CN qui assure une meilleure qualité de coupe et une précision accrue du trou d'amorce. Une haute qualité de coupe est garantie pendant tout le processus même pour des tôles non parfaitement planes.

e. Aspiration pour plasma

Une technique d'aspiration standard n'est pas suffisante pour une découpe plasma. On peut garantir une sécurité pendant le travail, avec une extraction directe des polluants dans la zone de coupe.

Notre système SMOKE FREE permet d'aspirer les gaz et scories directement sous la coupe.

DONNÉES TECHNIQUES

Surfaces de travail

ErgoCut 3015.....	3000 x 1500 mm
ErgoCut 4020.....	4000 x 2000 mm
ErgoCut 6020.....	6000 x 2000 mm

Performances..... HiFocus

Plasma.....	161i	280i
Puissance du plasma.....	160A	280A

Performances

Acier doux	max.....	50mm	80mm
	recommandée	35mm	50mm
Acier inoxydable	max	40mm	50mm
	recommandée	30mm	40mm
Aluminium	max	40mm	50mm
	recommandée	30mm	40mm

Vitesses

Simultanément (X et Y).....	75 m/min
-----------------------------	----------

Précision de la machine

Précision de positionnement.....	+/- 0,05 mm
----------------------------------	-------------

Encombrement de la machine ^{1/2} et poids

3015 (L x l x h).....	7000 x 5000 x 2800 mm	3000 Kg
4020 (L x l x h).....	9000 x 6000 x 2800 mm	4000 Kg
6020 (L x l x h).....	11000 x 6000 x 2800 mm	4800 Kg

Poids maxi de la tôle

	600 Kg	900 Kg ³
--	--------	---------------------

Puissances électriques

Fusibles machine.....	3 x 25 A	
Consommation électrique machine.....	14 kVA	
Fusibles plasma.....	T 50A	T 125A
Consommation électrique plasma.....	33 kVA	76 kVA
Refroidisseur.....	/	16A

¹ Valeurs approximatives.

Les valeurs exactes peuvent être trouvées dans chaque plan d'installation.

² Hauteur de l'aspiration sur demande.

³ Table fixe.

f. BG Cut

En fonction de la sélection, BG-Cut produit automatiquement ou manuellement les contours à usiner avec l'outil désiré. Après avoir créé le programme machine pour la machine plasma, un rapport de configuration et de traitement peut également être créé ici.

Importation directe BG-Bend, importation et dessin 2D, simulation en 2D

CISAILLES HYDRAULIQUES : G CUT CNC



G CUT CNC : ÉQUIPEMENT OPTIONNEL

Support tôle arrière & Fonction retour vers l'avant (RTF).

• Le support est nécessaire pour couper de fines et longues bandes de tôle, car sans ce dernier, la bande de tôle sera déformée par son propre poids lors de coupe engendrant des erreurs de mise en butée et un mauvais résultat optique sur la pièce elle-même.

• Afin d'évacuer facilement la pièce coupée, le système RTF permet le retour vers l'opérateur de la tôle. La fonction RTF peut être activée ou désactivée très facilement sur la CN.



Position 1 : Supporte la tôle lors de la mise en butée.



Position 2 : Descente de 100mm en attente de la tôle afin d'éviter qu'elle ne se déforme en tombant jusqu'au sol.



Position 3 : Continue sa descente et inclinaison de 45° pour laisser glisser la tôle vers le sol.

Système NSC pour la coupe de bandes étroites

Avec cette option il est possible de couper des bandes étroites à partir d'une largeur de 40mm et 8mm d'épaisseur en acier dans toutes les longueurs sans aucune distorsion. L'opérateur positionne sa tôle contre la butée en fonction de la taille de la tôle. Sur l'écran tactile, il programme la largeur de bande. Enfin il définit le nombre de bandes à couper.

La butée va se positionner successivement pour extraire les bandes souhaitées.



Les bandes coupées sont extraites sur l'avant de la machine, grâce à la fonction RTF. La fonction NSC peut être activée ou désactivée très facilement sur la CN.

ATM : système de mesure automatique de l'épaisseur de tôle

Afin d'ajuster au mieux le jeu de coupe et éviter toute erreur humaine, la machine mesure l'épaisseur de tôle et ajuste le jeu de coupe. La fonction ATM peut être activée ou désactivée très facilement sur la CN.

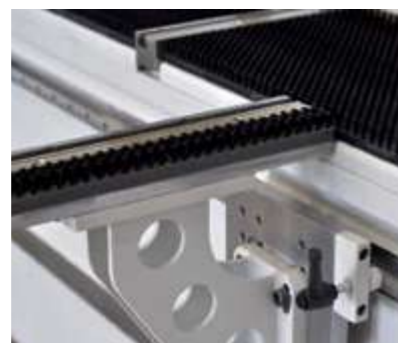


Protection d'accès à la lame par barrière immatérielle à l'avant (en option).

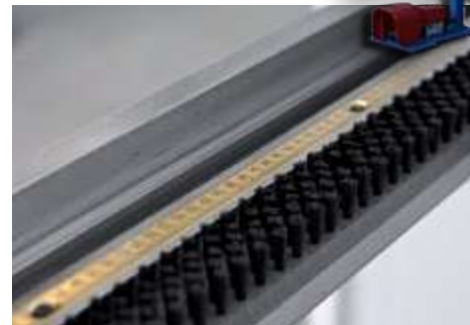


ÉQUIPEMENT STANDARD

- Cisaillantes hydrauliques.
- Bâti rigide mécanosoudé largement dimensionné.
- Ajustement de la force des serre-flancs en fonction de la puissance de coupe.
- Écran tactile couleur 10,4".
- Programmation de la longueur de coupe.
- Nombre de serre-flancs plus important près de la butée à l'équerre pour un meilleur maintien des petites pièces.
- Programmation avec positionnement rapide de la butée arrière grâce à des servomoteurs AC.
- Éclairage précis de la ligne de coupe.
- Jeu de lames adapté à la coupe de l'acier et INOX (made in Germany).
- Billes intégrées dans la table.
- Protection d'accès à la lame avec possibilité d'ouverture pour positionnement de petites pièces.
- Accès à la zone arrière protégé par barrière immatérielle.
- 2 support-tôles avant avec réglage 1m.
- 1 support-tôle avant à l'équerre avec réglage 1m.
- Composants électriques Siemens, Telemecanique.



2 support-tôles avant avec réglage 1m (brosses en option).



1 support-tôle avant à l'équerre avec réglage 1m (brosses en option).



Protection d'accès à la lame avec possibilité d'ouverture pour positionnement de petites pièces.



Écran tactile couleur 10,4"

MFP : écran tactile mobile sur la longueur de la machine

Avec cette option, il est possible, pour l'opérateur, de piloter, tout le long de la machine, en déplaçant le panneau de commande.



MFS : supports tôle avant sur guidage linéaire

Avec cette option, l'opérateur dispose de 2 supports avant déplaçables le long de la ligne coupe. Les supports tôles sont montés sur guidages linéaires.

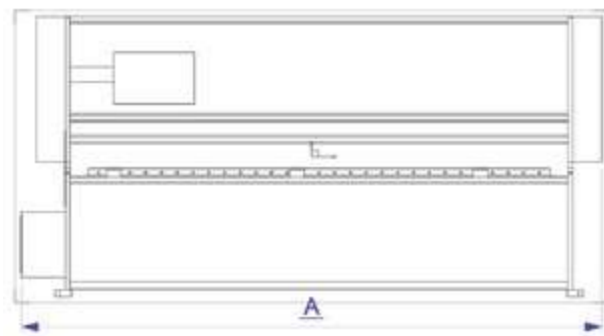


DONNÉES TECHNIQUES

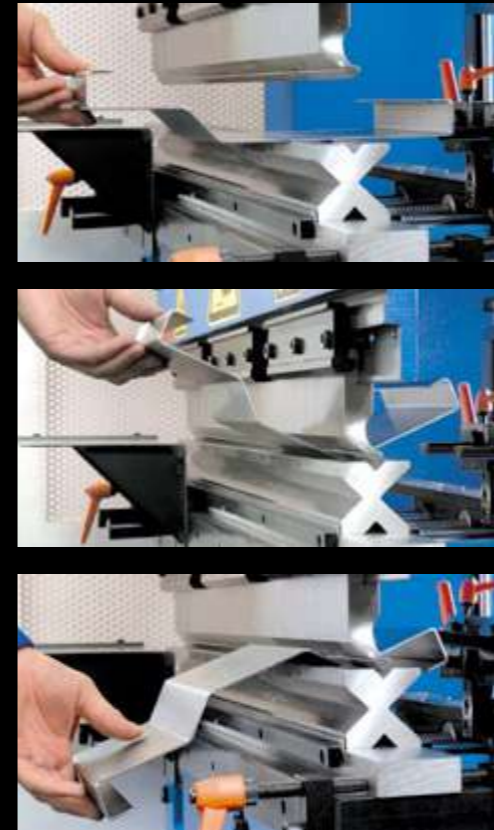
		G Cut® CNC 2504	G Cut® CNC 3006	G Cut® CNC 3010	G Cut® CNC 3013	G Cut® CNC 3016	G Cut® CNC 3020	G Cut® CNC 4006
Capacité maximale acier St42	(mm)	4	6	10	13	16	20	6
Capacité maximale INOX	(mm)	2	4	6	8	10	12	4
Longueur de coupe	(mm)	2600	3100	3100	3100	3100	3100	4100
Col de cygne	(mm)	155	180	210	210	260	260	180
Course butée arrière	(mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Angle de coupe	degrés	1.26	1.42	1.79	1.97	2.33	2.85	1.49
Pression hydraulique maximale	(bar)	255	255	255	255	255	255	255
Puissance du moteur	(kW)	7.5	11	15	22	30	37	11
Longueur	(mm)	3450	3950	3950	3950	3950	3950	4950
Profondeur	(mm)	3500	3900	4100	4500	4500	4500	3900
Hauteur	(mm)	1950	1950	2050	2200	2550	2550	2050
Poids	(Kg)	5900	8300	10.500	13.000	17.000	24.000	11.800

		G Cut® CNC 4010	G Cut® CNC 4013	G Cut® CNC 4016	G Cut® CNC 4020	G Cut® CNC 6006	G Cut® CNC 6010	G Cut® CNC 6013
Capacité maximale acier St42	(mm)	10	13	16	20	6	10	13
Capacité maximale INOX	(mm)	6	8	10	12	4	6	8
Longueur de coupe	(mm)	4100	4100	4100	4100	6100	6100	6100
Col de cygne	(mm)	220	220	220	220	305	305	305
Course butée arrière	(mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Angle de coupe	degrés	1.91	2.05	2.18	2.20	1.46	1.5	1.5
Pression hydraulique maximale	(bar)	255	255	255	255	255	255	255
Puissance du moteur	(kW)	15	30	30	37	15	22	30
Longueur	(mm)	4950	4950	4950	5200	6950	6950	6950
Profondeur	(mm)	4100	4500	4800	4800	4100	4500	4500
Hauteur	(mm)	2000	2250	2550	2700	2000	2400*	2400*
Poids	(Kg)	15.000	16.800	24.000	28.000	22.000	28.000	36.000

* une partie du bâti est en fosse



PROFI 28 NC - 28 CNC - 56 CNC



LES PRESSES
HYDRAULIQUES
DANS LA TRADITION
DE QUALITÉ
BOSCHERT

PROFI 28 NC



L'utilisation simple de la PROFI 28 NC permet de régler l'angle de pliage sous pression à l'aide d'un volant. Les butées de profondeur (axe x) peuvent être programmées (jusqu'à 99 programmes de 30 lignes chacun).



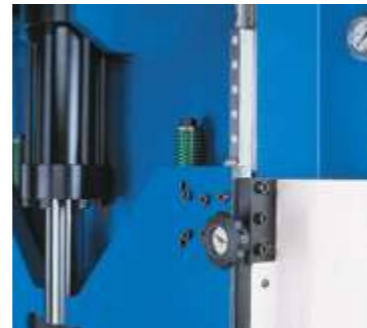
Commande gérant jusqu'à 99 programmes



Double guidage de chaque côté



Profondeur pilage réglable sous pression



Vérin 28 tonnes

Les PROFI 28 NC et PROFI 28 CNC de BOSCHERT sont des presses plieuses hydrauliques. Avec une puissance de 280 kN (28 tonnes) il est possible, avec une longueur de 300 mm, de plier jusqu'à 10 mm d'épaisseur.

Le porte outil est prévu, en standard, pour des outils AMADA. Il est possible, sur demande, d'adapter d'autres systèmes.

Les butées de profondeur, équipées de doigts de butées, sont réglables en hauteur et sur les côtés.

La forme compacte ainsi que la robustesse de cette machine et son double guidage de chaque côté garantissent une précision de 0.02 mm.

BOSCHERT propose avec cette machine un complément parfait pour votre parc machines.

PROFI 28 CNC

De série avec la CN Cybelec Cybtouch tactile, graphique alliant simplicité et convivialité.



- Cybelec Cybtouch 12



PROFI 56 CNC



En plus de la programmation des butées de profondeur, le modèle CNC permet aussi de programmer les angles.

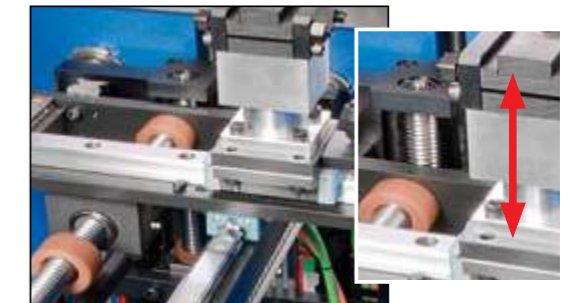
BOSCHERT attache une grande importance à la facilité d'utilisation de ses machines. Par exemple, il est possible en mode manuel, avec seulement 4 lignes, de plier une tôle complète.

OPTIONS

- 2 butées avant sur guidage linéaire



- Axes X-R



- Cybelec VisiTouch 19



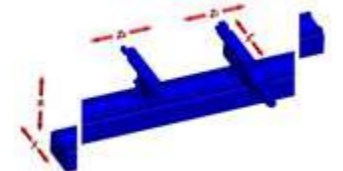
- Travail en position assise sur longueur 1m (version FUN)



- Axes X-R-Z1-Z2



- Axes X-X'-R-Z1-Z2



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Gamme PROFI

Capacités :	Profi 28/1000 NC
Puissance kN	280
Longueur de pliage mm	1000
Caractéristiques :	
Poids kg	3800
Largeur mm	1531
Profondeur mm	1530
Hauteur totale mm	2360
Passage entre les montants mm	890
Col de cygne mm	200
Table de dépose avant mm	2 x 270 mm
Hauteur de travail mm	915
Ouverture mm	305 (405*)
Course en Y mm	200
Zone de butée en X mm	370 (500)
Vitesse d'approche mm/s	10
Vitesse de travail mm/s	8-10
Vitesse de remontée mm/s	30-40
Précision mm	+/-0,02
Puissance raccordement kVA	5,5
Commande	Hejrn
*Option ()	

Capacités :	Profi 28/1000 CNC	Profi 56/1000 CNC	Profi 56/1400 CNC	Profi 56/2200 CNC
Puissance kN	280	560	560	560
Longueur de pliage mm	1000	1000	1400	2200

Caractéristiques :	Profi 28/1000 CNC	Profi 56/1000 CNC	Profi 56/1400 CNC	Profi 56/2200 CNC
Poids kg	3500	3800	4800	5500
Largeur mm	1531	1531	1950	2741
Profondeur mm	1530	1530	1560 avec CN	1560
Hauteur totale mm	2360	2360	2360	2360
Passage entre les montants mm	890	890	1260	2100
Col de cygne mm	200	200	200	200
Table de dépose avant mm	2 x 270 mm	2 x 270 mm	2 x 270 mm	2 x 270 mm
Hauteur de travail mm	915	915	915	915
Ouverture mm	305 (405*)	305 (405*)	305 (405*)	305 (405*)
Course en Y mm	200	200	200	200
Zone de butée en X mm	370 (500)	370 (500)	370 (500)	370 (500)
Vitesse d'approche mm/s	10	10	10	10
Vitesse de travail mm/s	8-10	8-10	8-10	8-10
Vitesse de remontée mm/s	30	30	30	30
Précision mm	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02
Puissance raccordement kVA	5,5	5,5	5,5	5,5
Commande	Cybtouch	Cybtouch	Cybtouch	Cybtouch
*Option ()				

QUICKBEND 28 CNC - 56 CNC



RAPIDITÉ ET SILENCE



LES PRESSES
HYBRIDES
DANS LA TRADITION
DE QUALITÉ
BOSCHERT

QUICKBEND



**QUICKBEND
28-1000**

PRODUCTIVITÉ et ERGONOMIE en parfaite harmonie. La presse plieuse **QUICK BEND**, offrant une **vitesse d'approche jusqu'à 250 mm/s** et une **vitesse de remontée jusqu'à 200 mm/s**, donne le ton dans les ateliers de production.

Grâce à la technologie hybride, il est possible d'économiser 80% d'énergie par rapport aux hydrauliques standards actuelles. La Quick Bend associée à la commande numérique graphique DNC 15, au système hydraulique REXROTH et à la barrière immatérielle AKAS III remplit les critères de sécurité SYSTEMA et CE. En standard, la presse possède l'axe R, l'axe X monté sur guidage linéaire. Il est possible d'adjoindre un système de bridage rapide des outils et/ou d'adapter le poste en situation de travail assise.

ÉGALEMENT DISPONIBLE EN :

**QUICKBEND
56-1000**

Plus de puissance pour des tôles plus épaisses.
Permet de plier jusqu'à de la 12mm acier sur 1000mm.

**QUICKBEND
56-1400**

Une machine plus flexible
Permet de plier jusqu'à de la 10mm acier sur 1400mm.

**QUICKBEND
56-2200**

Un travail tout en longueur
Permet de plier jusqu'à de la 6mm acier sur 2000mm.



QUICKBEND 56-2200

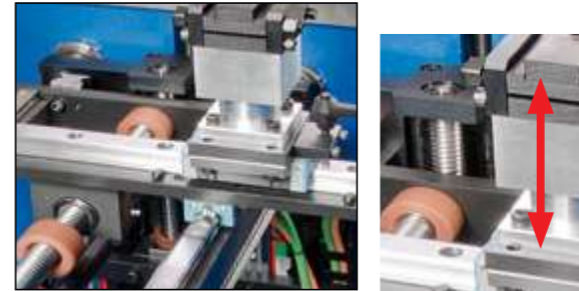
EQUIPEMENT STANDARD

• **Commande numérique Cybelec**

- Cybelec VisiTouch 19
- Système d'exploitation Windows 7
- Ecran couleur tactile 19"
- Logiciel graphique 2D
- Représentation graphique des pièces et des outils
- Analyse de collision



• **Butée arrière 2 axes X-R**



• **Guidage linéaire pour butées arrière**



Pour un déplacement aisé des butées le long de la ligne de pliage.

• **2x butée avant sur guidage linéaire**



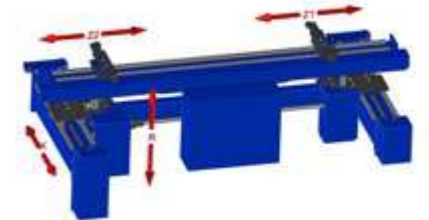
• **Système Fiessler AKAS III avec réglage automatique de la hauteur**



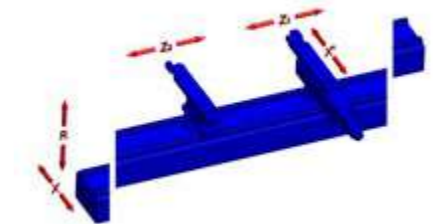
Pour un travail en toute sécurité et une protection optimale de l'opérateur.

EN OPTION :

• **Butée arrière 4 axes X-R-Z1-Z2**



• **Butée arrière 5 axes X-X'-R-Z1-Z2**



• **Intermédiaires à chargement vertical rapide d'outils type AMADA**



• **Intermédiaires type Wila**



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Gamme QUICK BEND

Capacités :	Quick Bend 28/1000 CNC	Quick Bend 56/1000 CNC	Quick Bend 56/1400 CNC	Quick Bend 56/2200 CNC
Puissance kW	280	560	560	560
Longueur de pliage mm	1000	1000	1400	2200
Caractéristiques :				
Poids kg	3500	3800	4800	5500
Largeur mm	1780	1780	1950	2741
Profondeur mm	1750	1750	1560 avec CN	1560
Hauteur totale mm	2380	2380	2360	2380
Passage entre les montants mm	890	890	1260	2100
Col de cygne mm	200	200	200	200
2 butées avant sur guidage linéaire	2 x 400 mm	2 x 400 mm	2 x 400 mm	2 x 400 mm
Hauteur de travail mm	915	915	915	915
Ouverture mm	405*	405*	405*	405*
Course en Y mm	200	200	200	200
Zone de butée en X mm	500	500	500	500
Course en R mm	200	200	200	200
Vitesse d'approche mm/s	250	250	250	250
Vitesse de travail mm/s	8-10	8-10	8-10	8-10
Vitesse de remontée mm/s	200	200	200	200
Précision mm	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02
Puissance raccordement kVA	5,5	5,5	5,5	5,5
Commande	Cybelec	Cybelec	Cybelec	Cybelec
Système d'outils	AMADA (TRUMPF)	AMADA (TRUMPF)	AMADA (TRUMPF)	AMADA (TRUMPF)
* Sans intermédiaire				

G BEND® PLUS



Renfort supplémentaire du col de cygne pour une rigidité et une précision dans le travail



Double-guidage à roulement à billes haut et bas pour un déplacement rapide et précis du tablier.



Butée arrière sur double-guidage linéaire avec entraînement par servo-moteurs brushless.



Réglage simple des doigts de butée montés sur roulement à billes. Ce système permet d'utiliser 3 positions de butée jusqu'à une profondeur de 1200 mm.



Guidage des axes arrière sur le côté de la machine (espace libre à l'arrière)



ÉQUIPEMENT STANDARD

- Contrôle industriel Cybtouch 8.
- Y1 et Y2 sont commandés individuellement par des soupapes proportionnelles.
- Renforts latéraux du col de cygne.
- Butée arrière axe X simple.
- Système mécanique de bridage des poinçons.
- Système mécanique de bridage des matrices.
- Système hydraulique précis, efficace et silencieux BOSCH REXROTH.
- Guidage du tablier par double roulement à billes.
- Construction robuste et rigide
- Col de cygne : 400 mm.
- Ouverture : 515 mm.
- Course : 250 mm.
- Sécurité active laser Fiessler, d'origine allemande, réglage manuel, de la hauteur du faisceau, conformité CE.
- Longueur de pliage : 3400/4400 mm
- Passage entre-montants : 3050/4050 mm

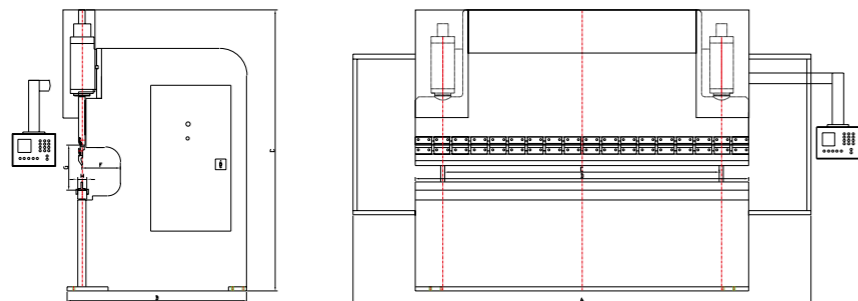
DONNÉES TECHNIQUES

		G Bend Plus® 2080	G Bend Plus® 2580	G Bend Plus® 3080	G Bend Plus® 3110	G Bend Plus® 3140	G Bend Plus® 3175	G Bend Plus® 3210	G Bend Plus® 3290	G Bend Plus® 3320
Puissance	(tonnes)	80	80	80	110	140	175	210	290	320
Longueur de pliage	(mm)	2100	2900	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400
Distance entre-montants	(mm)	1550	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3050	3050
Col de cygne	(mm)	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Ouverture	(mm)	515	515	515	515	515	515	515	515	515
Course	(mm)	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Largeur de table	(mm)	80	80	80	80	80	80-220	80-220	80-220	114
Approche rapide Y	(mm/sec)	(0-180)	(0-180)	(0-180)	(0-180)	(0-180)	(0-160)	(0-160)	(0-150)	(0-120)
Vitesse de travail*	(mm/sec)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-15)	(0-10)
Vitesse de remontée	(mm/sec)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-140)	(0-130)	(0-120)	(0-100)
Pression hydraulique	(bar)	275	275	275	275	275	275	275	275	275
Puissance du moteur	(KW)	11	11	11	15	15	18,5	22	30	30
Longueur	(mm)	3200	3700	4400	4400	4400	4400	4400	4400	4400
Profondeur	(mm)	1700	1700	1700	1700	1700	1800	1950	1950	2100
Hauteur	(mm)	2950	2950	2700	2750	2800	2950	3000	3100	3100
Poids (approximatif)	(kg)	6500	7000	8500	9500	11000	12500	14500	16000	18800

		G Bend Plus® 4140	G Bend Plus® 4175	G Bend Plus® 4210	G Bend Plus® 4290	G Bend Plus® 4320	G Bend Plus® 6175	G Bend Plus® 6210	G Bend Plus® 6290	G Bend Plus® 6320
Puissance	(tonnes)	140	175	210	290	320	175	210	290	320
Longueur de pliage	(mm)	4400	4400	4400	4400	4400	6100	6100	6100	6100
Distance entre-montants	(mm)	4050	4050	4050	4050	4050	5050	5050	5050	5050
Col de cygne	(mm)	400	400	400	400	400	400	400	400	40
Ouverture	(mm)	515	515	515	515	515	515	515	515	515
Course	(mm)	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Largeur de table	(mm)	80	80-220	80-220	220	114	220	220	220	114
Approche rapide Y	(mm/sec)	(0-180)	(0-160)	(0-160)	(0-150)	(0-120)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-120)
Vitesse de travail*	(mm/sec)	(0-15)	(0-15)	(0-15)	(0-10)	(0-8)	(0-10)	(0-10)	(0-10)	(0-7)
Vitesse de remontée	(mm/sec)	(0-160)	(0-140)	(0-130)	(0-120)	(0-90)	(0-140)	(0-130)	(0-120)	(0-90)
Pression hydraulique	(bar)	275	275	275	275	275	275	275	275	275
Puissance du moteur	(KW)	15	18,5	22	30	30	18,5	22	30	30
Longueur	(mm)	5400	5400	5400	5400	5400	7400	7400	7400	7400
Profondeur	(mm)	1800	1800	1950	1950	2100	1800	1950	1950	2400
Hauteur	(mm)	3100	3150	3200	3400	3400	3400**	3600**	3900**	3900**
Poids (approximatif)	(kg)	13000	15000	16000	18000	24000	23000	24000	28000	30000

* Les vitesses de travail peuvent être réduite en fonction des normes CE

** Une partie de la machine est en fosse



Nous nous réservons le droit de modifier toute caractéristique technique sans préavis.

G HD®



Système de guidage renforcé à glissières pour un mouvement précis et sûr du porte-outils



Butée arrière renforcée 2 axes (X-R)



Porte-outil forte charge (jusqu'à 350to/m)

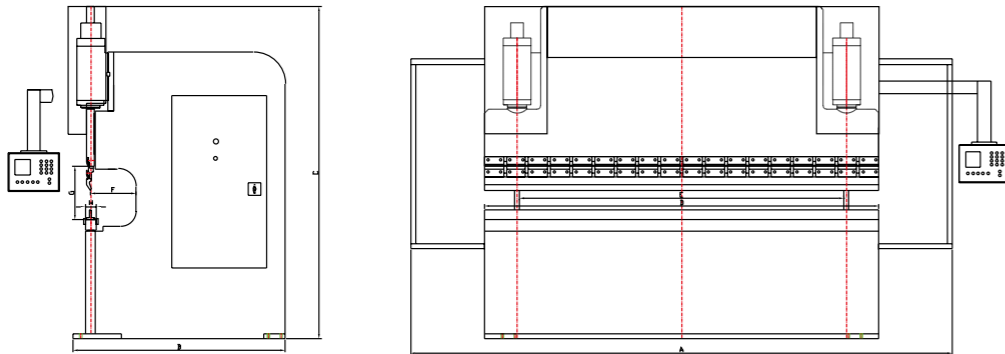


ÉQUIPEMENT STANDARD

- Contrôle industriel Cybtouch 8.
- Y1 et Y2 sont commandés individuellement par des soupapes proportionnelles.
- Renforts latéraux du col de cygne.
- Système hydraulique précis, efficace et silencieux BOSCH REXROTH.
- Système de guidage renforcé à glissières.
- Ouverture, course en fonction du modèle et spécification du client.
- Col de cygne : 500mm.
- Ouverture : 570mm.
- Course : 320mm.
- Butée arrière X simple.
- Système de bridage mécanique des poinçons.
- Système de bridage mécanique des matrices.
- Utilisation des outils Trumpf ou Wila.
- Sécurité active laser Fiessler, d'origine allemande, réglage manuel de la hauteur du faisceau, conformité CE.
- Large choix d'options.

		G HD® 4440	G HD® 6440	G HD® 6550	G HD® 6660	G HD® 6880	G HD® 7550	G HD® 7880
Puissance	(tonnes)	440	440	550	660	800	550	880
Longueur de pliage	(mm)	4100	6100	6100	6100	6100	7100	7100
Distance entre-montants	(mm)	3550	5050	5050	5050	5050	6050	6050
Col de cygne	(mm)	500	500	500	500	500	500	500
Ouverture	(mm)	570	570	590	590	650	590	650
Course	(mm)	320	320	350	350	380	350	380
Largeur de table	(mm)	220	220	220	220	220	220	220
Approche rapide Y	(mm/sec)	(0-100)	(0-100)	(0-100)	(0-90)	(0-90)	(0-90)	(0-90)
Vitesse de travail Y	(mm/sec)	(0-7)	(0-7)	(0-7)	(0-7)	(0-7)	(0-7)	(0-7)
Vitesse de remontée	(mm/sec)	(0-90)	(0-90)	(0-90)	(0-80)	(0-80)	(0-80)	(0-80)
Pression hydraulique	(bar)	275	255	275	275	275	275	275
Puissance du moteur	(KW)	30	30	37	45	55	37	75
Longueur	(mm)	5400	7400	7400	7400	7400	8400	8400
Profondeur	(mm)	2700	2700	2700	2800	2800	2800	2800
Hauteur	(mm)	3400*	3750*	3800*	4100*	4100*	3800*	4100*
Poids (approximatif)	(kg)	30.000	45.000	49.000	54.000	62.000	65.000	78.000

* Une partie du bâti se trouve en fosse



Nous nous réservons le droit de modifier toute caractéristique technique sans préavis.

CNC PRESSES PLIEUSES

ÉQUIPEMENT OPTIONNEL



		G BEND PLUS®	G HD®
Contrôle industriel			
	Cybelec VisiTouch 19	✓	✓
	Cybelec VisiTouch 19 MX	✓	✓
Butée arrière			
	Butée arrière axe X simple		
	Butée arrières 2 axes (X+R)	✓	✓
	Butée arrières 3 axes (X1-X2-R)	✓	✓
	Butée arrières 4 axes (X-R-Z1-Z2)	✓	✓
	Butée arrières 5 axes (X1-X2-R-Z1-Z2)	✓	✓
	Butée arrières 6 axes (X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	✓	✓
	Delta-X axes, X'	✓	✓

CNC PRESSES PLIEUSES
ÉQUIPEMENT OPTIONNEL

		G BEND PLUS®	G HD®
Butées avant			
	Butées avant standard sur guidage linéaire	✓	✓
	Butées avant pilotées par la CN (avec ou sans position de parcage)	✓	✓
	Position de parcage	✓	✓
Système de bridage des outils			
	Bridage hydraulique des poinçons - Version Premium. Bridage hydraulique des poinçons et matrices - Version Premium (bombage manuel inclus). Bridage hydraulique des poinçons - Version PRO. Bridage hydraulique des poinçons et matrices - Version PRO (bombage manuel inclus).	✓	✓
Table de bombage			
	Table de bombage manuelle.	✓	✓
	Table de bombage pilotée par la CN.	✓	✓
Système de sécurité			
	Sécurité active laser Fiessler, d'origine allemande, réglage automatique de la hauteur du faisceau, conformité CE.	✓	✓

Option : mesure d'épaisseur de tôle.

CNC PRESSES PLIEUSES
ÉQUIPEMENT OPTIONNEL

		G BEND PLUS®	G HD®
Automatismes et mesures			
	Système de contrôle d'angle avec correction automatique par caméra laser (1 paire).	✓	✓
	Mesure manuelle de l'angle et auto-correction de la CN	✓	✓
	Robotisation	✓	✓
	ATM : mesure automatique d'épaisseur de tôle avec correction du pli	✓	✓
Options supplémentaires			
	Air conditionné pour l'armoire électrique pour pays à forte chaleur ou basses températures	✓	✓
	Logiciel CAD CAM pour une programmation OFF LINE et simulation 3D de pliage	✓	✓
	Préparation tandem pour 2 ou plusieurs machines	✓	✓

PROGRAMMATION OFFLINE

La solution BG Bend pour PC, offre le même environnement de programmation présent sur la machine. Les programmes ainsi préparés peuvent être transférés sur PC.

La solution 3D BG Bend offre au programmeur les meilleures fonctionnalités du moment pour augmenter sa performance et sa productivité.

L'évolution vers le solution BG SOFT permet de regrouper toutes les fonctions CAD CAM pour les pièces de tôlerie.

Facilité pour l'opérateur

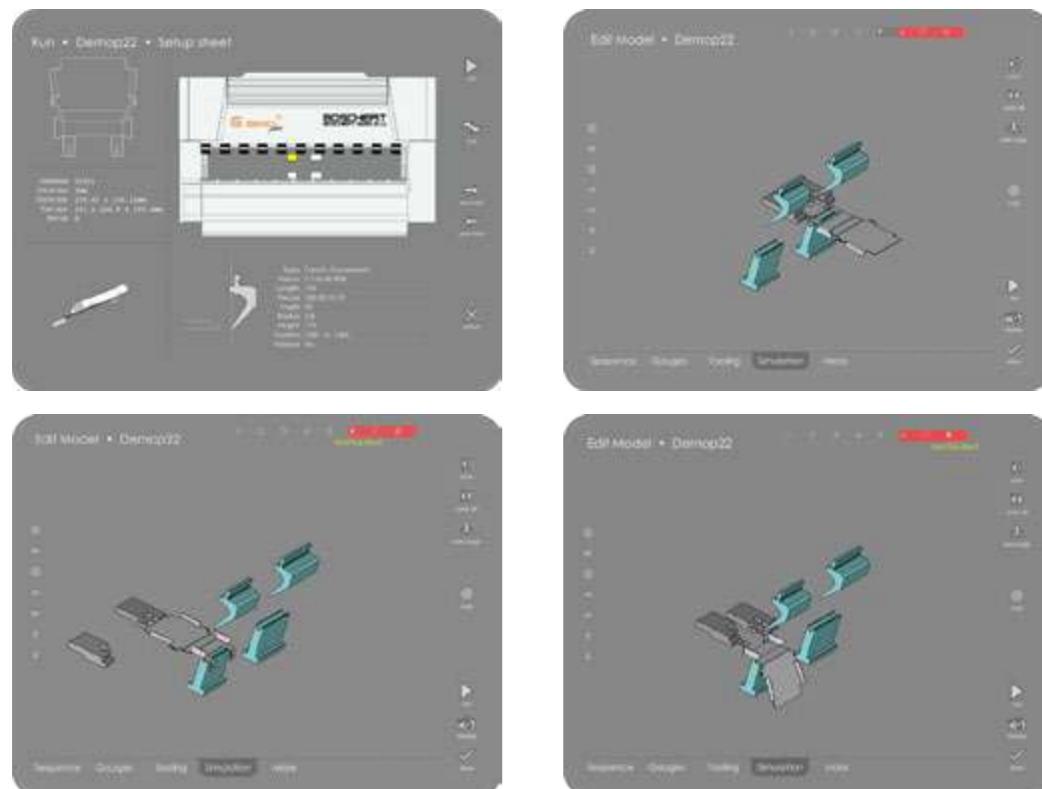
- Interface simple et intuitive
- Simulation 3D comme une vidéo
- Vue de plusieurs positions
- Les composants machine peuvent être individuellement rendus invisible pour une meilleure analyse
- Solutions automatique ou interactive de choix de butées et montage d'outillage

Meilleur pliage

- **Création de programmes :**
 - Détection de collision 3D
 - Programmation directe
 - Utilisation de tables propres pour la perte au pli
- **Outillage :**
 - Import d'après logiciel BG SOFT
 - Création de paramètres utilisateurs
 - Dimensionnement automatique des stations et positionnement
 - Montage des outils interactifs
 - Choix automatique du profil d'outil
 - Fractionnement automatique
 - Chargé avec les outils de la plupart des fabricants

Puissance de traitement

- Calcul rapide
- Quantité de programmes et tailles quasi illimitées
- Traitement 3D fluide
- Imports de DXF avec information de pliage
- Imports 3D (METABEND, IGES)
- Export des mises à plat en fichiers DXF



Photos non contractuelles

ROBOBEND CELLULE DE PLIAGE ROBOTISEE & PLIEUSE MANUELLE



UNE SOLUTION IDEALE
FLEXIBLE POUR LE PLIAGE
ROBOTISE

Les avantages :

- Une approche simple de la fabrication automatique
- Installation très compacte
- Guidage du robot directement installé sur le bâti de la presse
- Solution idéale pour un pliage automatique ET Manuel
- Toutes les sécurités sont en place, y compris pour le pliage manuel
- Position de parking pour le robot lors du pliage manuel

Options :

- Nombres de stations, changeur d'outils, et station de reprise
- Adaptable sur presse de plus grande capacité et charge du robot
- Système de programmation OFFLINE



ROBOBEND ET PLIAGE MANUEL



Pliage manuel avec robot en position de parking.



Table de référence.



Mesure de l'épaisseur de tôle.

Système présenté :

- 1x presse plieuse 2m 80to
- 1x robot de pliage
- 1x pilotage du robot
- 1x guidage linéaire pour robot
- 1x système de préhension
- 1x mesure de l'épaisseur de tôle
- 1x table de référence
- 1x système de sécurité par grillage avec 1 porte en barrière immatérielle

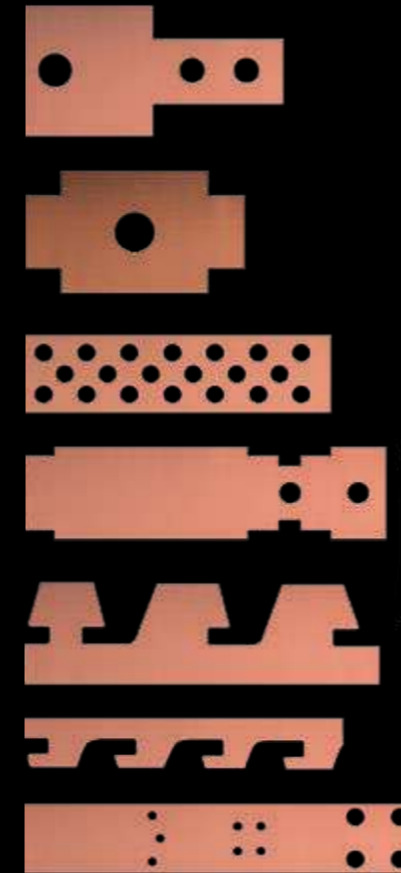
Option :

Système de programmation OFFLINE pour pliage automatisé

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ROBOBEND (avec Robot MH5)	Taille maxi de pièce Dimensions (avec robot MH5)	Taille de la cellule (approx. pour GBEND 2080 & MH5)
Charge maxi : 5 kg	500 x 500 mm	Longueur : 4000 mm
Entraînement robot : 3 kW Yaskawa		Largeur : 3000 mm
Programmation robot OFFLINE : Option		Hauteur : 3000 mm

SOLUTION BUSBAR POINÇONNAGE CN



POINÇONNAGE
GRIGNOTAGE
FORMAGE
MARQUAGE
TARAUDE

CU PROFI CNC BOSCHERT

La poinçonneuse CU Profi CNC a été développée spécifiquement pour l'usinage des barres et plaques de cuivre. Ces machines sont équipées jusqu'à 8 stations d'outil pour travailler des barres de cuivre, d'acier et aluminium en longueurs de 3 ou 6 mètres d'une épaisseur de 2 à 15 mm (option 20mm).

La dernière station, de découpe, est équipée d'un outil de refendage de 60 x 8 mm permettant de couper n'importe quelle barre à la dimension souhaitée. La pièce terminée peut avoir une largeur de 12 à 200mm de large et le serrage en amont et avant de la barre limite les pertes de matière



Table d'entrée à rouleaux



Option taraudage M3 à M16. Il est possible de tarauder jusqu'à 3 Ø différents dans un même cycle sur la machine.



Changement rapide d'outils

Il est important de serrer la barre en amont et aval de la tête de poinçonnage pour éviter la déformation de la barre. Les pièces finies sont poussées sur une table de sortie. Les pièces longues et courtes ne nécessitent pas de manipulation intermédiaire.



Pupitre de commande.

Ecran TFT 10,5", ergonomique monté sur roulettes. Port USB, déclenchement bimanuel, bouton pour changement d'outils à portée de main. La programmation intuitive permet de produire des pièces en un temps record. Une version PC du programme est également disponible.



Système de chargement automatique des barres par système à dépression



Outillage sur la CU Profi: BETA V2, outil de taraudage, Outil de refendage 60x8mm

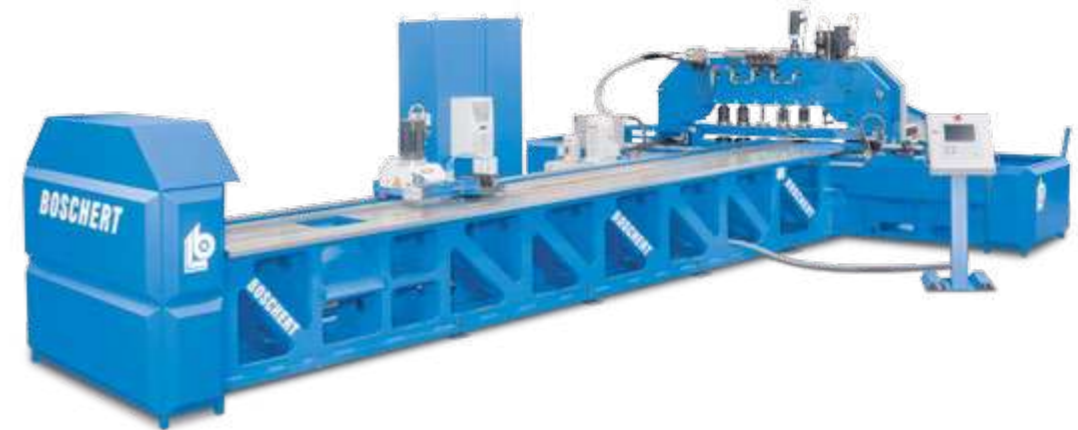


Unité de marquage pour des pièces repérées sur la CU Profi

BOSCHERT CU WK II

Avec la CU WK II, Boschert a développé une solution universelle pour le poinçonnage de bande de cuivre. La machine peut être adaptée à presque toutes les exigences des clients. Chaque CU WK II est construite selon le besoin du client, y compris les dimensions de la machine et le nombre d'outils. La machine est également en mesure de poinçonner jusqu'à 15 mm d'épaisseur.

Dans la station de 5 outils, on peut cisailier la bande de cuivre avec un outil de refendage de 80 x 8 mm ou 50 x 10 mm. Deux de ces stations peuvent être équipées de multi-tool pour avoir au total jusqu'à 15 outils. En outre, la CU WK II peut être équipée avec une unité de taraudage définie comme une sixième tête.



Changement d'outils.



1 à 3 pinces amovibles sont utilisées en fonction de la largeur de la barre.

Options



Système de chargement à ventouses



Unité de marquage par micro-percussion



Système de chargement à chaînes



Système PUSH PULL : pour un travail sans perte de matière sur les barres à longueur



CU WKII avec système de chargement à chaîne et table de tri

Jusqu'à 5 têtes de poinçonnage



4 ou 6 poinçons par multitool



Diamètre max des outils : 88.9 mm

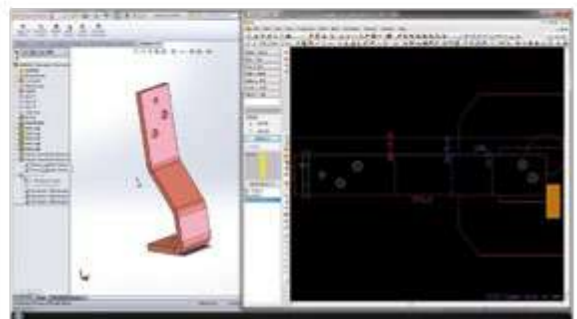
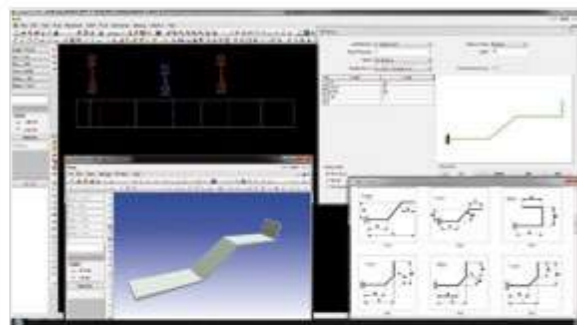


Vue arrière avec la table basculante.

Avec plus de 60 ans d'expérience, nous garantissons la qualité BOSCHERT, mondialement reconnue.

Logiciels CAD

Des solutions déportées puissantes permettent de dessiner facilement les Busbar, récupérer directement les programmes en 3D, écrire les programmes des poinçonneuses, et des plieuses STIERLI.



120 NC :

Machine spécifique pour la torsion exacte des barres.



Largeur max 120mm
Ep. max 12mm 12mm
Longueur max variable
Longueur mini ~2x larg barre
Angle possibles 0-110°

Cisaille :

Machine supplémentaire pour les barres de cuivre

Boschert CS pour le cisaillement de barres d'épaisseur 15 mm et l'encoche des rayons R15 et R20 dans les coins.



DONNÉES TECHNIQUES

	CU Profi	CU WK II
Dimensions max de la pièce		
Longueur.....	3000 mm (Option 6000 mm)	6000 mm
Largeur.....	12-200 mm	15-250 mm
Épaisseur.....	2-15 mm	1-15 mm
Force de poinçonnage.....	1 x 400 KN (40 tonnes)	2 x 400 KN + 3 x 280 KN

Vitesse

Vitesse max de l'axe.....	100 m/min	60 m/min
Vitesse de poinçonnage.....	100 cps/mm dans 3 mm cuivre avec avance 0,5 mm	100 cps/mm

Outillage

Nombres de stations.....	5-9	5 (Option 6)
Nombres max d'outils.....		25 (31)
Unité de taraudage.....	Oui	Oui
Outillage à longueur spéciale type tourelle épaisse		
Diamètre max.....	B = 31,7 mm C = 50,8 mm	88,9 mm
Multitool 4 postes avec chaque		
2 x 31,7 + 2 x 12,7 mm.....	Non	Oui
Multitool 6 postes avec chaque		
6 x 12,7 mm.....	Non	Oui
LAN + USB.....	Oui	Oui
Support Online.....	Oui	Oui

Précision de l'axe de poinçonnage en travail

Précision de positionnement.....	+ - 0,10 mm	+ - 0,10 mm
Répétabilité.....	+ - 0,05 mm	+ - 0,05 mm

Dimensions de la machine*

Longueur.....	7000 mm (9000 mm)	11500 mm
Largeur.....	3000 mm	5000 mm
Hauteur.....	2100 mm	2100 mm
Poids.....	4000 Kg	13.000 Kg

Valeurs électriques

Valeur de raccordement.....	25 KVA	30 KVA
Moteur hydraulique.....	11 KW	11 KW
Protection électrique.....	3 x 35 A	3 x 35 A
Connexion pneumatique.....	6 bars	4 bars
Capacité d'huile hydraulique.....	160 litres	160 litres

*La valeur exacte se trouve dans chaque plan d'installation.

Descriptif technique :

	Boschert - CS -
Puissance moteur	6 kVA
Puissance de découpe	50 to
Épaisseur maxi de la bande	15 mm
Largeur maxi de la bande	200 mm
Longueur maxi de la bande en butée	1000 mm
Poids	800 kg
Profondeur x Largeur x Hauteur	2100 x 1300 x 1517 mm

SOLUTION BUSBAR POINÇONNAGE MANUEL



La poinçonneuse hydraulique ECCO LINE est également utilisée dans le poinçonnage des Busbar.

Elle se caractérise par sa souplesse de production et sa précision.

Les poinçonneuses ECCO LINE sont pourvues d'un vérin d'une puissance de poinçonnage de 28T (40T en option) avec le système d'outillage type Trumpf.

Caractéristiques de la machine :

- Entraînement hydraulique, sans entretien.
- Réglage de la course en continu.
- Machine compacte.
- Force de poinçonnage constante.
- Course 90 mm.

Gagnez de l'argent avec ECCO LINE en réalisant facilement :

- pièces simples, petite et moyenne série.
- Épaisseur max de 15 mm.
- Des rangées de trous avec les mini-butées escamotables.

Fonctionnement :

Après montage des outils, déplacer les butées dans leurs positions en X et Y, et pousser la tôle contre les butées. En appuyant sur la pédale, la barre est poinçonnée.

POINÇONNAGE MANUEL

LE SYSTÈME D'OUTILLAGE

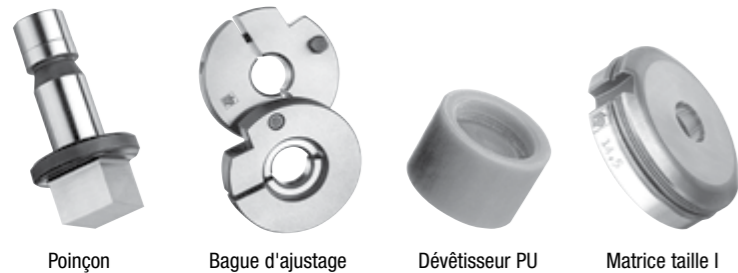
Le système d'outillage :

Un jeu d'outils comprend poinçon-matrice, bague d'ajustage et dévêtisseur PU (en élastomère), et peut être changé en 15 secondes environ. Le diamètre maxi admissible est de 105 mm.

En dehors du grand choix en outils standards, il est possible de réaliser tout outillage de forme quelconque inscriptible dans 105 mm.

La perte due à l'affûtage est compensée par un allongement de la course.

Si nécessaire, un système de dévêtissage passif (dévêtisseur métallique) peut être utilisé.



Poinçon

Bague d'ajustage

Dévêtisseur PU

Matrice taille I

Outils standards Trumpf®:

- Facile à utiliser.
- Peu coûteux.
- Mise en place du poinçon dans la tête sans adaptateur.

- Durée de vie élevée.
- Grande longueur d'affûtage.

Changement d'outils :



Poinçon



Matrice

Accessoires :

Système de positionnement d'outils



Support dévêtisseur



Support matrice taille I et II à changement rapide

DONNÉES TECHNIQUES

Capacités

EL 300 x 500 370 x 700
Existe en EL 500x1000 et EL 750x1500

Performances

Épaisseur de barre max. 15 mm
Puissance de poinçonnage max. 280 kN / 400 kN

Vitesses

Cadence de poinçonnage ~100 coups / min

Outillages

Outillages Trumpf®
Diamètre de poinçonnage max. 105 mm ou toute autre forme dans les 105 mm / □ 74 mm (en option □ 92 mm)
Temps de changement d'outil 15 sec. en manuel

Précision du poinçonnage

Avec butée manuelle + - 0,2 mm
Avec butée digitale + - 0,1 mm

Encombrements et poids¹

EL 300 1520 x 940 x 1540 mm
Poids 1800 kg

Données électriques 28 / 40 T.

Raccordement électrique 5 / 8 kVA
Moteur électrique 4,0 / 5,5 kW
Sécurité 3 x 16 A / 3 x 16 A
Contenance huile 50 / 115 litres

¹ Valeurs approximatives - les valeurs exactes figurent dans les documentations techniques spécifiques.

SOLUTION BUSBAR CISAILLER – POINÇONNER – PLIER



CISAILLER
POINÇONNER
PLIER

BOSCHERT Cu-Flex

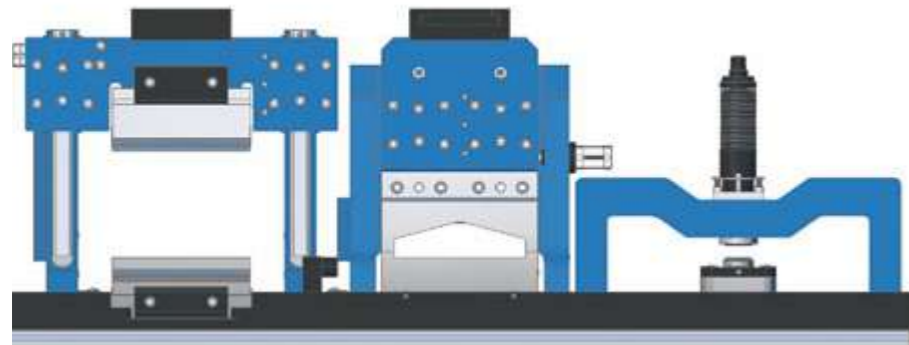
Centre d'usage flexible à 3 postes des barres de cuivre.

La nouvelle CU-FLEX de BOSCHERT est une machine 3 en 1 économique. Grâce à sa conception compacte, son empreinte au sol est très inférieure à 3 machines unitaires pour les mêmes tâches.

La machine permet également le travail de l'aluminium et l'acier.

CONCEPTION DE LA MACHINE

Représentation schématique des stations



Station 1
Pliuse

Station 2
Cisaille

Station 3
Poinçonneuse

CN CybTouch 12

La CybTouch 12 est spécialement conçue pour les plieuses. En collaboration avec Cybelec cette CN a été complétée pour la CU Flex pour cisailer et poinçonner



CN avec affichage des cotes



Visualisation graphique



Cisaille



Poinçonneuse



Pliuse

Equipement standard :

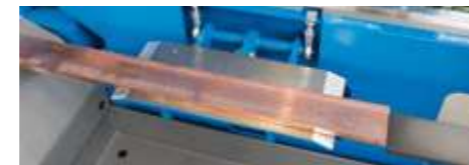
- CN graphique Cybelec CybTouch 12 adaptée à la CU-FLEX
- Butée arrière pilotée par la CN
- Capacité maximale 200x15mm en cuivre
- Vérin hydraulique 40 to
- Course de vérin pilotée par la CN
- Sélection automatique pneumatique des stations
- Butée avant manuelle en X avec affichage digital
- Unité hydraulique intégrée à la machine
- Outillage de poinçonnage système AMADA



Déplacement de la butée avant avec affichage digital



Butée



Support de pièce

DONNÉES TECHNIQUES

Puissance		40 To
Dimensions	Longueur	2300 mm
	Largueur	2600 mm
	Hauteur	2000 mm
	Hauteur de travail	900 mm
	Poids	3200 kg
Vitesse de travail		10 mm/s
Vitesse de changement de poste		6 m/min
Vitesse de positionnement butée arrière		10 m/min
Capacité max de cisailage/pliage		15 x 200 mm Cuivre/Alu
Course max.de pliage		190 mm
Ø Max. poinçonnage		31,7 mm
Epaisseur max. pour Cuivre ou Alu		15 mm
Course de butée en Y		1000 mm



SOLUTION BUSBAR PLIEUSE HORIZONTALE CNC

Stierli-Bieger

CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND

220 CNC-WP
420 CNC-WP

TECHNOLOGIE HYBRIDE

P&G Outillage

SOLUTIONS „OUTILLAGE“ ROBUSTES :



Butée programmable robuste avec course 1 / 2 / 3 m



Outil à décaler n°1



Outil à décaler n°2



Pliage sur chant avec serre-flan manuel ou hydraulique



Outil à torsader



Poinçon modifié pour « U » courts



Outil à cisailer



Outil de pliage de barre

Avantages :

- Machines de haute qualité fabriquées en Suisse
- Construction robuste pour une durée de vie optimale
- Système de commande moderne
- Depuis 1936
- SAV

220 CNC-WP HYBRIDE	420 CNC-WP HYBRIDE
22 to 220 kN	42 to 420 kN
Capacité max. 150 x 16 mm	Capacité max. 200 x 20 mm



Correction automatique d'angle (selon modèle) :

Pendant l'opération de pliage, le système mesure l'angle réel obtenu et, au besoin effectue un repliage jusqu'à l'obtention de l'angle voulu (compensation du retour élastique). La course du vérin, la position du stop sont calculés par la CN afin d'obtenir la meilleure des précisions.



Système automatique de correction d'angle en dynamique (sur modèles WP)

SYSTÈME DE CONTRÔLE MODERNE :



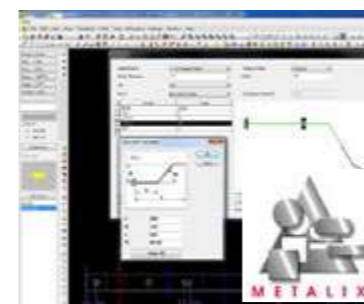
Programmation rapide de la machine :

La machine peut être programmée rapidement sur le pupitre. Durant le pliage d'une séquence, chaque pli est présenté graphiquement.



Ecran de contrôle tactile :

Le centre de pliage Stierli est une machine hautement productive, avec jusqu'à 2 axes pilotés. L'interface utilisateur est très conviviale et permet à l'utilisateur de voir clairement les opérations à effectuer. La programmation peut être préparée off-line ou directement sur le pupitre. Une bibliothèque de formes standards est disponible sur l'écran.



Alternative puissante de programmation :

Le programme Metalix permet de générer directement les programmes de pliage (et de poinçonnage) à partir de vos données numériques.



Interface 3D pour Metalix :

Les géométries 3D peuvent être directement récupérées dans METALIX, à partir de SolidEdge®, Solid Works®, Autodesk Inventor®, PTC Pro/ENGINEER®, ePLAN 3D



Pliage avec prisme standard et programmation rapide d'angle avec CNC-W.

APERÇU DES MODÈLES ET SYSTÈMES DE CONTRÔLE

Ces machines peuvent être utilisées pour la travail d'autres matières comme l'acier ou l'innox, elles existent jusqu'à des puissances de 400to.

	220 CNC-W	220 CNC-WP	420 CNC-W	420 CNC-WP
Puissance	22 to / 220 kN	22 to / 220 kN	42 to / 420 kN	42 to / 420 kN
Hauteur d'outil	130 mm	150 mm	200 mm	200 mm (250)
Matrices standards	x	x	x	x
Matrice avec correction automatique d'angle		x		x
Programmation de la course x (mm)	x	x	x	x
Programmation de l'angle	x	x	x	x
Calcul automatique des longueurs	x	x	x	x
Correction de pli dynamique		x		x
Calcul et positionnement automatique de la butée	x	x	x	x
Bibliothèque d'outil	x	x	x	x
Bibliothèque de matière	x	x	x	x
Bibliothèque de profils standards de Busbar	x	x	x	x
Animation graphique du pliage	x	x	x	x
Connexion à un système de programmation externe (Boschert Ready)	x	x	x	x
Recul automatique de la butée arrière	x	x	x	x
Calcul du développé	x	x	x	x
Hydraulique standard				
Technologie hybride	x	x	x	x
Programmes mémorisés	2000	2000	2000	2000
Connexion réseau	x	x	x	x
Sauvegarde externe	x	x	x	x

PLIEUSE HORIZONTALE CNC

Stierli-Bieger
CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND



PLIAGE HORIZONTAL
REDRESSAGE
CINTRAGE

TRAVAIL HORIZONTAL : LES NOMBREUSES POSSIBILITÉS EN PLIAGE ET REDRESSAGE



DEMANDEZ LE
CATALOGUE SPÉCIFIQUE

LA MACHINE STIERLI-BIEGER, UNE MULTI-TALENT :

La STIERLI-BIEGER offre différentes solutions d'outil pour une utilisation variée. Grâce à son mode de construction, il y a beaucoup d'avantages pour la fabrication de pièces pliées et des travaux de redressage.

Comme une plieuse ou redresseuse universelle, la STIERLI-BIEGER est utilisée dans plusieurs branches pour la fabrication de pièces unitaires, petites séries ou séries. Différents modes de commandes sont disponibles comme des commandes manuelles ou des CNC conviviales pouvant assister l'opérateur pendant le processus de fabrication.

L'aide indispensable dans la serrurerie et la construction métallique :



Pliage avec prisme en V



Butée 2 axes manuelle



Pliage de formes fermées



Poutre de redressage réglable

Productive en sous-traitance CNC :



Pliage sans marque sur la pièce



Pliage étroit et long côté d'angle



Pliage en mode pas-à-pas



Effectuer un travail de pliage difficile

Solutions de pliage et de redressage pour la construction automobile :



Pliage de pièces longues



Pliage de profilés en U / L



Double pliage sans retournement



Pliage de grands rayons



- Pliage horizontal
- Redressage
- Précontrainte, fabrication de contre-flèches
- Outils de forme - Presse plieuse
- Utilisation d'outillage spécial

LES AVANTAGES DES MACHINES STIERLI-BIEGER :

- Élargissez vos possibilités de réalisation avec les différentes solutions d'outils
- Utilisez les nombreux avantages techniques de production et renforcez la conception de cette machine
- Produisez de façon plus économique :
 - haute capacité de pliage (jusqu'à 600 pliages/h)
 - faible coût d'investissement et d'outillage
 - faible encombrement, mobile
 - changement d'outillages en quelques secondes
- Utilisation universelle, solutions d'outillage personnelles possibles
- Complétez, ménagez et déchargez votre presse verticale. La série STIERLI-BIEGER peut faire beaucoup de choses qu'une presse verticale ne peut ou peut très difficilement faire (pliage forme fermée, de longs flancs, pliages pièces lourdes et effectuer des travaux de pièces très lourdes,...). Pliiez des petites pièces sur la série STIERLI-BIEGER plutôt que de bloquer la presse verticale
- L'utilisation de la commande manuelle est possible pour tous les employés. Les commandes CNC de grand rendement permettent à l'opérateur un processus de production optimal
- Conçu pour les pièces unitaires, les petites séries et les productions en série
- Manutention optimale des pièces possible, chargement par pont roulant possible sans problème
- La machine robuste et de haute qualité assure une longue vie avec de faibles coûts de maintenance

COMPARATIF DES COMMANDES CNC :

	CNC	CNC-W	CNC-WP
Matrices standards en V	X	X	X
Plier avec prisme de mesure d'angle			X
Programmation de la course en mm	X	X	X
Programmation directe de l'angle	X	X	X
Surpliage automatique			X
Programmation rapide des longueurs		X	X
Calcul et positionnement automatique de la butée de longueur		X	X
Bibliothèque d'outils	X	X	X
Bibliothèque de matière		X	X
Bibliothèque des formes pré-définies		X	X
Simulation graphique du pliage		X	X
Liaison à un système de programmation externe (Metalix ou Radan)		X	X
Retrait automatique de la butée	X	X	X
Calcul de l'allongement des longueurs		X	X
Système hydraulique standard	X		
Système hybride		X	X
Mémoires programmes	200	100'000	100'000
Liaison Ethernet	X	X	X
Sauvetage externe possible	X	X	X

Pliage de tubes ronds, carrés et rectangulaires :



Pliage et écrasement de tubes

Pliage de tubes en coude américain

Pliage grands tubes rectangulaires

Pliage de tubes quadratiques

Pliage de produits de section rectangulaire, carrée et ronde :



Pliage de tubes en acier sans marquage

Prisme à rouleau

Pliage de gros diamètres

Pliage debout jusqu'à 100/10 mm

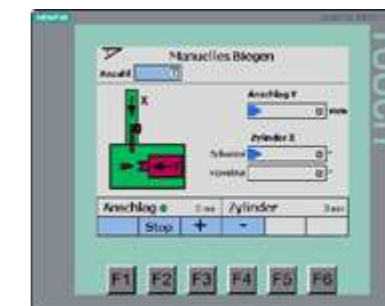
SOLUTIONS DE COMMANDES SELON LES BESOINS :



Commande manuelle :

Elle est disponible sur toutes les machines de type HE.

Reconnue depuis des décennies, et facile d'utilisation, elle permet, grâce au réglage fin de course, de plier et redresser de façon précise.



Commande NC/CNC avec écran tactile :

Les centres de pliage de type -CNC sont équipés d'une commande 2 axes et d'un écran moderne tactile.

Cette commande permet, entre-autres, de mémoriser jusqu'à 200 programmes de pliage avec jusqu'à 20 pas par programme.



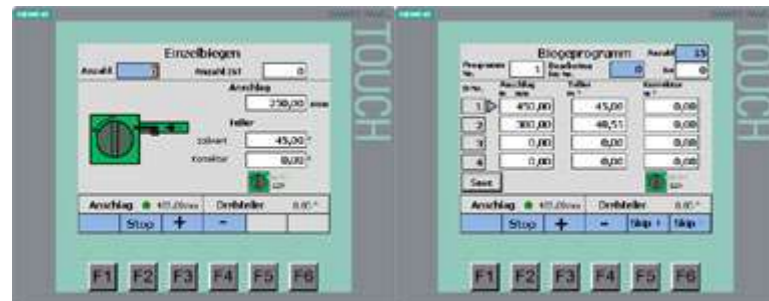
Commande CNC avec programmation des longueurs et des angles :

Elle est installée sur les machines de type CNC-W et permet une programmation rapide avec introduction des angles et des longueurs.

La commande installée sur les centres de pliages de type CNC-WP va plus loin. Elle est intégrée un système de mesure qui contrôle l'angle et continue de plier selon le besoin (compensation de l'effort ressort).

PLIEUSE "RADIAL"

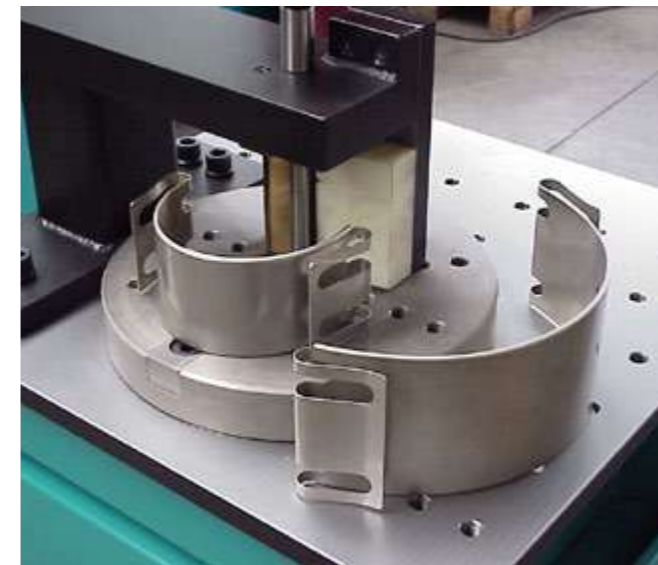
- Machine à pliage radial robuste avec un couple de 2500 Nm / 5000 Nm et plateau tournant à 360°
- Grande cadence horaire
- Utilisation simple avec écran tactile pour programmation des angles et butée
- Mémorisation pour 200 programmes de pliage avec 20 plis
- Compensation automatique de l'effort ressort pour un pliage précis
- Butée CNC de 1'000, 2'000 ou 3'000 mm
- Pliage sans empreinte possible (option)
- Très larges possibilités d'utilisation (pliage de simples pièces jusqu'à des formes de profil très compliquées).



Commande simple avec écran tactile pour la programmation des angles et de la position de la butée



Les profils en tôle hauts et à parois minces peuvent également être pliés comme les pièces épaisses sur la plieuse "radial".



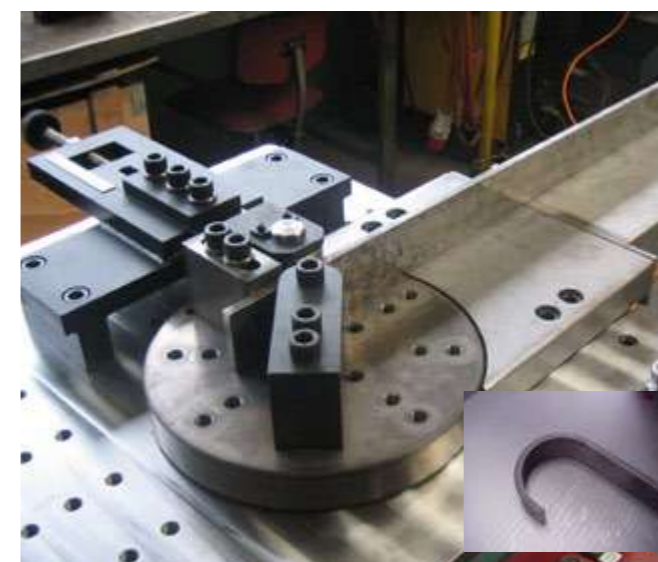
Plier des profilés hauts et à parois mince



Plateau tournant standard diamètre 390mm



Construction de la table standard avec contre pièce de maintien, entraîneur et axe de pliage.



Segment de pliage robuste permettant les petits rayons.



La "radial" est idéale pour la production en série.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



	85 HE	120 HE 120 CNC	220 HE 220 CNC 220 CNC/W Hybride 220 CNC/W Hybride	420 HE 420 CNC 420 CNC/W Hybride 420 CNC/WP Hybride
Puissance de travail	8,5 T	12 T	22 T	42 T
Haut. des outils	100 mm	130 mm	130 mm (150 mm*)	200 mm
Capacité pliage	100/12 mm	130/12 mm	130/16 mm	200/16 mm 200/24 mm
Cap. de redressage		travaux de redressage légers	HEB 100	HEA 180
Cintr. des tubes		3/8" - 1 1/2"	3/8" - 1 1/2"	3/8" - 2"
Longueur de course	0-120 mm	0-170 mm	0-200 mm	0-300 mm
Puis. moteur	1,5 kW	1,5 kW	3,0 kW	4,0 kW
Vitesse	0,6 m/s	0,6 m/s	0-0,6m/s	0-0,6 m/s
Dimension	870/400 mm	1050/650 mm	1100/800 mm	1250/850 mm
Poids	240 kg	420 kg	650 kg	850 / 1000 kg



	820 HE 820 CNC 820 CNC/W Hybride 820 CNC/WP Hybride
Puissance de travail	82 T
Haut. des outils	300 mm
Capacité pliage	300/20 mm 300/30 mm
Cap. de redressage	HEA 260
Cintr. des tubes	3/8" - 3"
Longueur de course	0-350 mm
Puis. moteur	7,5 kW
Vitesse	0-0,6m/s
Dimension	1960/1010 mm
Poids	2200 kg



	Radial 2500 CNC	Radial 5000 CNC
Couple	2500 Nm	5000 Nm
Capacité pliage fer plats	60/15 mm	100/20 mm
Capacité pliage matériau rond	Ø 30 mm	Ø 40 mm
Plateau tournant standard	Ø 390 mm	Ø 390 mm
Plateau tournant option	Ø 550 mm	Ø 550 mm
Dimension	750 x 750 mm	850 x 850 mm
Poids	520 kg	650 kg

APPLICATIONS SPÉCIALES

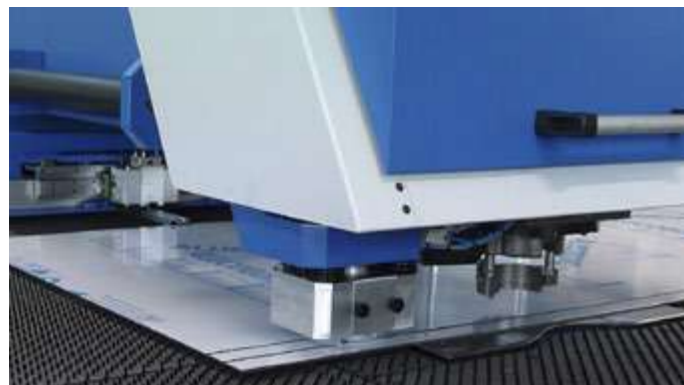


POINÇONNAGE
CISAILLAGE
PLIAGE
EMPILAGE

...

APPLICATIONS SPÉCIALES

Tête complémentaire sur poinçonneuse pour fraisage de l'alucobond

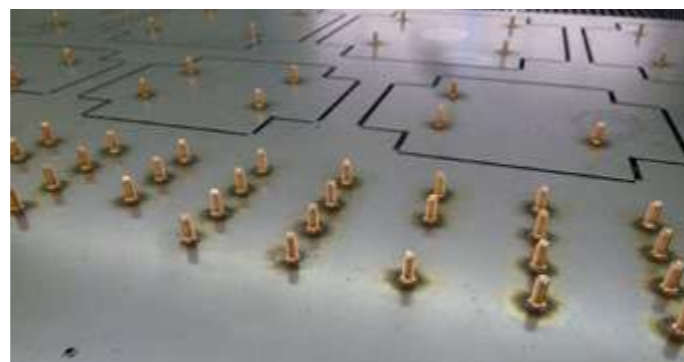


APPLICATIONS SPÉCIALES

Plieuse à ouverture spéciale



Tête complémentaire sur poinçonneuse pour soudage de goujon



Pinces spéciales pour profils, tôles pliées et tôles ondulées



Poinçonnage de tôles ondulées

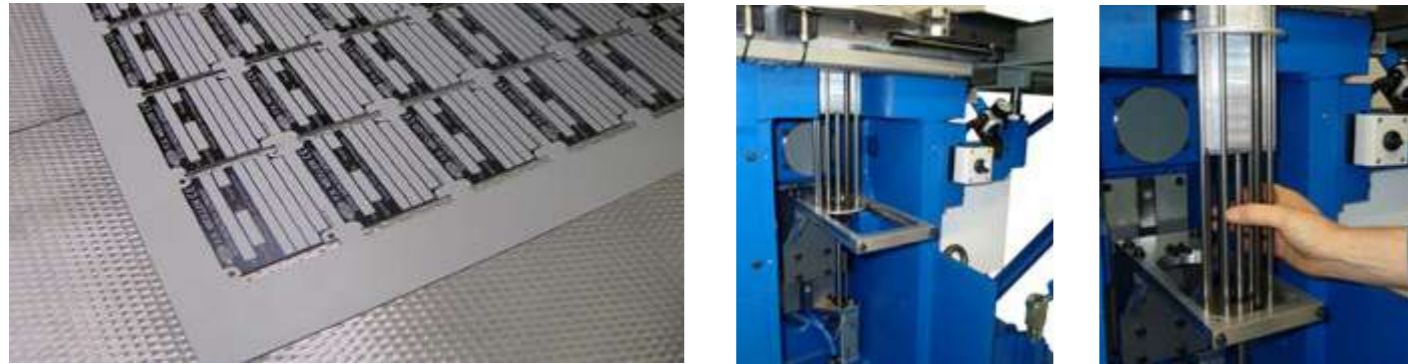


Machine spéciale de poinçonnage de profilés



AFFÛTAGE DES OUTILS

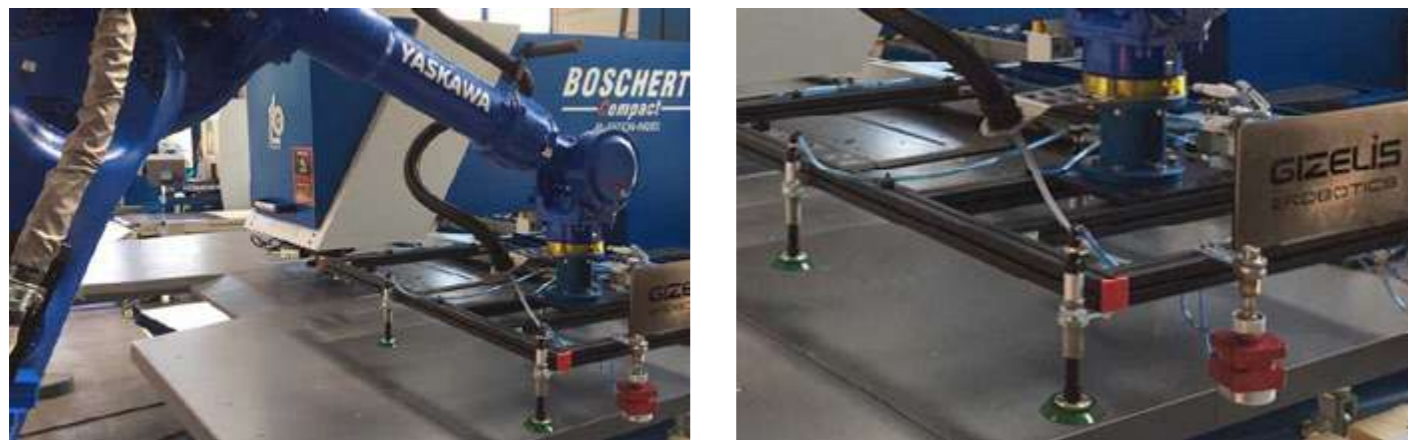
Poinçonneuse à jeu de coupe faible pour plaques signalétiques avec système d'empilage automatique



Poinçonneuse avec encochage et station de cisailage 200x300 mm avec unité d'empilage pour les têtes de poinçonnage et d'encochage.



Chargement et déchargement par robot



AFFÛTEUSES
MANUELLES ET
AUTOMATIQUES

AFFÛTEUSE AUTOMATIQUE SPEEDGRINDER^{EVO}



Avantages :

- Utilisation rapide et intuitive grâce à un écran de couleur tactile
- Rapport détaillé
- Dispositif de serrage universel pour les outils de tous les fournisseurs avec un Ø de 0,8 - 190,5 mm
- Table rotative avec angle réglable jusqu'à 12°
- Grande meule durable (Ø 200mm)
- Courts temps de montage et démontage
- Moteur puissant de 3,3kW
- 3 programmes standard et 2 programmes personnalisés
- Écoulement du liquide de refroidissement automatique directement à travers la meule pour une distribution homogène
- Toute dernière technologie de filtrage à deux niveaux avec la technologie MSR™ (préfiltrage magnétique) permettant de plus grands intervalles d'entretien
- Grand réservoir de 40L de liquide de refroidissement permettant de réduire au minimum les temps d'arrêt de la machine
- La livraison comprend aussi le dispositif de serrage universel

Description:

Cette affûteuse d'outils assure un résultat optimal pour chaque opération d'affûtage. Avec l'écran tactile facile à utiliser, le moteur puissant, et la capacité d'accepter presque chaque outil de poinçonnage, il n'a jamais été aussi facile de garder vos outils dans un excellent état.



BOSCHERT EASYSHARP : AFFÛTEUSE MANUELLE POUR OUTILLAGES SYSTÈME „TRUMPF®“ & SYSTÈME „TOURELLE ÉPAISSE“



Utilisation très conviviale



Affûtage de la meule par diamant



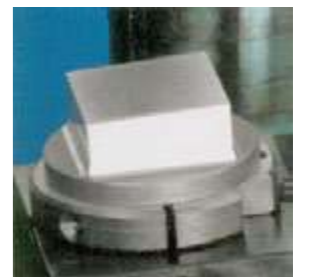
Supports matrice



Lubrification



Réglage précis de la hauteur



Support poinçon avec affûtage des vagues de coupe



DONNÉES TECHNIQUES

Diamètre de la meule :	175 mm
Vitesse de rotation du moteur	2 825 tours/min
Course de réglage de la hauteur	150 mm
Pas de réglage	0,02 mm
Surface de travail	400 mm x 150 mm
Encombrement avec support	800 x 520 x 1300 mm
Poids	160 Kg
Puissance du moteur	2,2 kW



Meule	
Meule / Diamètre	200 mm
Meule / Type	CBN
Plaque tournante / Diamètre	320 mm
Hauteur d'affûtage maximale	300 mm
Affûtage angulaire	0° - 12°
Outils de poinçonnage / Ø min - max	0,8 - 190,5 mm
Précision	5µ
Finition de surface après affûtage	0,3 Ra
Niveau sonore	< 67 (dB(A))
Moteur d'Affûtage	
Puissance	3.3 kW
Tension	400V 3P 50Hz 16A
Moteur d'affûtage	2.820U/min 50Hz +/- 10%
Système de refroidissement	
Système de refroidissement à 2 niveaux	oui
Réservoir du liquide refroidissement	40 L
Pompe de liquide de refroid. / Puissance	120 W
Pompe de liquide de refroid. / Débit	50 L/ min
Pistolet de liquide refroidissement	oui
Divers	
Ecran couleur tactile	oui
Grand voyant lumineux	oui
Messages de statut et rapport	oui
Programmes standard	3
Programmes personnalisés	2
Données de service transmises par USB	oui
2 tiroirs pour outils, etc	oui
Dimensions (H x l x P)	1943 x 762 x 660 mm
Poids	300 Kg

MACHINES À ÉBAVURER MANUELLES



TYPE K2 / K3

CONCEPTION DE LA MACHINE

Effet d'ébavurage double qui permet de réduire de moitié les temps d'ébavurage : les faces supérieures et inférieures sont ébavurées en une seule opération.

La solution idéale pour arrondir les angles.

Compte tenu de sa conception, cette machine peut trouver sa place, en toute sécurité, sur n'importe quel établi. Un support est disponible en option.

La profondeur de travail des brosses peut être réglée au moyen de la manette.

Nous garantissons :

- un arrondi des angles propre et sans bavure
- aucune détérioration de la surface de la tôle
- une longévité très importante des brosses grâce à leur grand diamètre

Un serre-tôle réglable simplifie le guidage de la tôle, jusqu'à une épaisseur de 8 mm maximum.

Cette machine ne nécessite aucun entretien.

LES BROSSES

Les brosses ont des dimensions standard et sont facilement manipulables.

Grâce à la limitation de la profondeur d'introduction de la tôle, les brosses sont protégées.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	K2	K3
Puissance moteur	2 x 2 KVA, 400 V	3 x 2 KVA, 400 V
Brosse	2 x dia. 300 mm	3 x dia. 300 mm
Dimensions	1000 x 700 x 600	1700 x 700 x 600
Poids	120 kg	150 kg

Ces 2 machines sont livrables avec un support (en option).

LES TYPES DE MACHINES

- Pour l'ébavurage de tôles planes : modèle K2.
- Pour l'ébavurage de tôles planes et de rayons, ainsi que de pièces de petites dimensions : modèle K3.



L'ÉBAVURAGE AUTOMATIQUE

ENTREZ DANS UNE AUTRE DIMENSION



WEBER

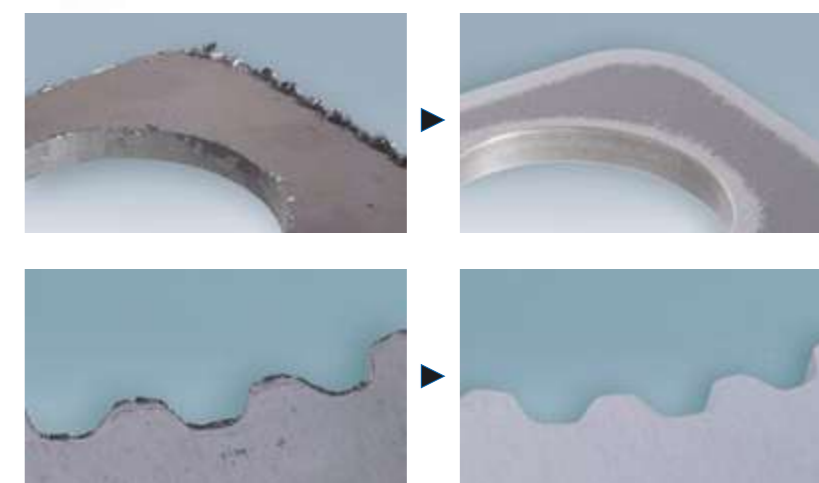


Modèle présenté PT 1350

DES RÉSULTATS QUI PARLENT D'EUX-MÊMES

Les pièces usinées par laser, poinçonnage et autres n'atteignent le top-niveau de la qualité qu'après un traitement avec une machine WEBER.

En un seul passage, on obtient des surfaces parfaitement lisses et des arêtes extérieures et intérieures parfaitement nettes.



P&G Outillage

1913

WEBER a plus de 100 ans de savoir-faire et d'expérience dans la conception de rectifieuses

1955

Fabrication de rectifieuses à bande large depuis plus de 60 ans

2020

Avec plusieurs gammes de machines, WEBER est aujourd'hui une référence dans les techniques de rectification

DONNER AU MÉTAL SA PLUS BELLE APPARENCE.

Stabilité. Souplesse. Fonctionnalité. Pour la réalisation de leurs projets, les concepteurs et ingénieurs exigent un métal

en conformité avec leurs attentes. Aucun doute : le

métal a quelque chose de fascinant ! De

nouvelles perspectives s'ouvrent avec

des procédés travaillant les métaux

avec plus de précision et d'efficacité.

Cela fait plus de 100 ans que nous concevons

des machines de ponçage et polissage pour les

opérations les plus délicates dans le traitement de

tôles fines, minces et fortes. Nos innovations contribuent à

exploiter au mieux le potentiel du métal pour fabriquer des

produits qui rendent de grands services.

LES GAMMES COMPACTES

WEBER TTSC WEBER PT COMPACT

Rectification, arrondi des arêtes, ébavurage et décalaminage de tôles fines et fortes



Commande WEBER

Avec une structure de commande optimisée

Les rectifieuses et machines d'ébavurage standards WEBER sont équipées d'un terminal de commande tactile couleur de 9" ou 12" de grande qualité. Terminal basé sur une commande Siemens. L'interface graphique repensée facilite encore plus la conduite des opérations. Un bouton rotatif, le «i-Touch», permet de circuler dans le menu et d'accéder aux fonctions les plus importantes. Tous les réglages peuvent être réalisés et enregistrés au niveau du terminal de commande. Une intégration dans un ensemble de supervision et de commande ou la mise en liaison avec d'autres machines ne présente aucune difficulté.



WEBER Smart Control

La commande intelligente pour la rectification des brosses



WEBER « I-Touch »

Une commande et une navigation à la fois faciles et parfaites.



Cylindre de ponçage WEBER GD

Ébavurage et finition des surfaces parfaits

Pour la finition de surfaces et le ponçage des bavures, WEBER utilise des cylindres de ponçage en caoutchouc. La pression de ponçage est appliquée via l'abaissement du cylindre par rapport à l'épaisseur réglée de la pièce. Le caoutchouc du cylindre est poussé vers le haut lors de la mise en marche de la pièce, sa force de rappel veille à appliquer la force de ponçage nécessaire. Les cylindres de ponçage sont disponibles en différents diamètres et duretés de caoutchouc, ils peuvent s'adapter à toutes les pièces à poncer.



Tête planétaire WEBER DR

Traitement multilatéral des arêtes, sur toute la largeur

WEBER a résolu, de manière convaincante, le problème des grands systèmes à brosses rotatives. La disposition des brosses sur plusieurs supports de petit format assure un traitement régulier et uniforme de la surface des pièces.

Tête Planétaire P2

Pour le traitement multilatéral des arêtes avec des brosses boisseaux, WEBER utilise des dispositifs à tête planétaire P2 et P6. Plusieurs brosses rotatives configurées en groupes sont également mises en fonctionnement. Les brosses travaillent les pièces selon un angle optimum. La solution brevetée de WEBER assure un traitement absolument intégral des surfaces, les zones d'action des différentes brosses se recouvrant. Grâce à la conception compacte de P2, l'encombrement est bien moindre, ce qui permet une combinaison facile à d'autres stations de traitement.

Tête planétaire P6

Outre la conception compacte de P2, WEBER propose également une configuration à double rangée, dont chacun des porte-outils peut accueillir 6 brosses.



Système à brosses WEBER MRB

Un équipement de choix pour assurer une haute finition des bordures et arêtes de pièces

Les brosses rondes disposées les unes à côtés des autres travaillent également en rotation. Les brosses à rotation horizontale montées deux par deux sur chaque tête donne un état de surface uniforme sur toute la pièce. Grâce à sa conception compacte, le système MRB peut facilement être combiné à d'autres techniques de rectification WEBER. La configuration fonctionne parfaitement avec toute épaisseur de matériau.

MACHINE D'ÉBAVURAGE WEBER TTSC

Le modèle « petit mais performant » de WEBER

Ébavurage, arrondi des arêtes, décalaminage et rectification des surfaces à sec.

La série TTSC est la rectifieuse WEBER la plus compacte, elle est dotée d'une hauteur de travail réglable.

Pour l'ébavurage, l'arrondi des arêtes, le décalaminage et la rectification des surfaces, différents traitements peuvent facilement être combinés avec entre une et trois stations de traitement.



Le fonctionnement interne de TTSC : jusqu'à trois stations de traitement sont disponibles en plusieurs combinaisons.

Caractéristiques techniques

- Largeurs de travail 600, 1100 et 1350 mm
- Hauteur de travail 800-900mm (variable)
- Machine équipée de 1 à 3 stations de rectification
- Épaisseur de pièce 0,8 à 100 mm
- Vitesse d'avance ajustable en continu
- Longueur de bande abrasive 1900 mm
- Groupe d'entraînement de bande abrasive jusqu'à 11 kW
- Contrôleur «i-Touch»

600 mm

1100 mm

1350 mm



1 à 3 postes de rectification



WEBER TTSC

TECHNOLOGIES EMBARQUEES

- Cylindres de rectification GD
- Tête planétaire DR
- Ensemble à brosses rotatives MRB
- Interface opérateur « i-Touch »

Exemples de configurations possibles TTSC



MACHINE D'ÉBAVURAGE WEBER PT COMPACT

Le modèle compact de WEBER.

Ébavurage, arrondi des arêtes, décalaminage et rectification des surfaces à sec.

Le modèle compact PT compact offre la technique de rectification sophistiquée de WEBER en tant que paquet standardisé à un prix attractif. PT compact garantit des résultats de rectification optimaux et satisfait les exigences les plus élevées du secteur de l'artisanat.

Aperçu des avantages de WEBER PT compact :

- Design moderne
- Dimensions particulièrement compactes et peu encombrantes avec la technique des grosses machines industrielles
- Structure de commande optimisée avec WEBER « i-Touch » avec panneau de commande plus rapide et mieux accessible
- Très bonne accessibilité pour la maintenance



Exemples de configurations possibles PT Compact



Caractéristiques techniques

WEBER PT compact

- Largeurs de travail 1100 et 1350 mm
- Hauteur de travail 900mm
- Machine équipée de 1 à 2 stations de rectification
- Épaisseur de pièce 0,3 à 100 mm
- Vitesse d'avance ajustable en continu
- Longueur de bande abrasive 2150 mm
- Groupe d'entraînement de bande abrasive jusqu'à 24 kW
- Interface opérateur Siemens Touch Panel TP900 Comfort
- Contrôleur «i-Touch»

1100 mm

1350 mm



1 à 2 postes de rectification

TECHNOLOGIES EMBARQUEES

- Cylindres de rectification GD
- Tête planétaire DR
- Ensemble à brosses rotatives MRB
- Interface opérateur « i-Touch »

LES GAMMES D'EXCELLENCE

WEBER PT WEBER NLC

Rectification, arrondi des arêtes, ébavurage
et décalaminage de tôles fines et fortes - à sec ou sous arrosage



Commande WEBER

Avec une structure de commande optimisée

Les rectifieuses et machines d'ébavurage standards WEBER sont équipées d'un terminal de commande tactile couleur de 9" ou 12" de grande qualité. Terminal basé sur une commande Siemens. Grâce à la nouvelle interface utilisateur graphique, l'utilisation est encore plus simple. Un bouton rotatif «i-Touch» éprouvé permet de naviguer entre les fonctions principales dans le menu. Tous les réglages peuvent être réalisés et enregistrés au niveau du terminal de commande. Une intégration dans un ensemble de supervision et de commande ou la mise en liaison avec d'autres machines ne présente aucune difficulté.



WEBER Smart Control

La commande intelligente pour la rectification des brosses.



WEBER Vision Control

Contrôle de processus optique pour la qualité et la quantité.



WEBER « I-Touch »

Une commande et une navigation à la fois faciles et parfaites.



Cylindre de ponçage WEBER GD

Ébavurage et finition des surfaces parfaits

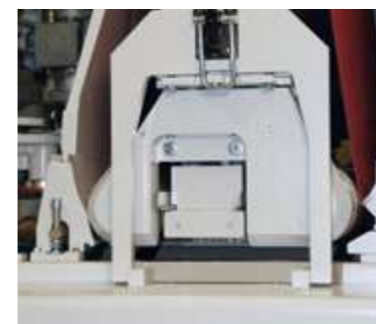
Pour la finition de surfaces et le ponçage des bavures, WEBER utilise des cylindres de ponçage en caoutchouc. La pression de ponçage est appliquée via l'abaissement du cylindre par rapport à l'épaisseur réglée de la pièce. Le caoutchouc du cylindre est poussé vers le haut lors de la mise en marche de la pièce, sa force de rappel veille à appliquer la force de ponçage nécessaire. Les cylindres de ponçage sont disponibles en différents diamètres et duretés de caoutchouc, ils peuvent s'adapter à toutes les pièces à poncer.



Rampe de rectification WEBER STC

Pression de ponçage constante, compensation de tolérance élevée.

Avec le système à rampe de rectification WEBER STC, le traitement des tôles épaisses et irrégulières a atteint un nouveau niveau : ces machines fournissent un niveau constant de qualité, une grande capacité de traitement et de faibles coûts d'exploitation, du fait de la longue durée de vie des bandes abrasives. La bande abrasive est maintenue à plat, tendue de quelques millimètres vers le bas. Toutes les arêtes et bordures de pièce sont traitées dans leur intégralité du fait des grandes surfaces des outils en contact, ce sans produire de bavures secondaires.



Groupe mixte WEBER K

Pré-rectification et rectification de finition avec une station de ponçage.

Différents procédés et paramètres de découpe interviennent pour la découpe de tôles de différentes épaisseurs. Plus une tôle est épaisse, plus elle présente des différences d'épaisseur après une opération de découpe en raison d'une déformation et de la formation de bavures. WEBER a une réponse à ce problème : une station de ponçage optimisant et combinant les avantages d'une rampe de rectification polyvalente et les performances d'un cylindre de ponçage.



Tête planétaire WEBER DR

Traitement multilatéral des arêtes, sur toute la largeur

WEBER a résolu, de manière convaincante, le problème des grands systèmes à brosses rotatives. La disposition des brosses sur plusieurs supports de petit format assure un traitement régulier et uniforme de la surface des pièces.

Tête Planétaire DR P2

Pour le traitement multilatéral des arêtes avec des brosses boisseaux, WEBER utilise des dispositifs à tête planétaire P2 et P6. Plusieurs brosses rotatives configurées en groupes sont également mises en fonctionnement. Les brosses travaillent les pièces selon un angle optimum. La solution brevetée de WEBER assure un traitement absolument intégral des surfaces, les zones d'action des différentes brosses se recouvrent. Grâce à la conception compacte de P2, l'encombrement est bien moindre, ce qui permet une combinaison facile à d'autres stations de traitement.



Tête planétaire DR P6

Outre la conception compacte de P2, WEBER propose également une configuration à double rangée, dont chacun des porte-outils peut accueillir 6 brosses.



Système à brosses WEBER MRB

Un équipement de choix pour assurer une haute finition des bordures et arêtes de pièces

Les brosses rondes disposées les unes à côtés des autres travaillent également en rotation. Les brosses à rotation horizontale montées deux par deux sur chaque tête donne un état de surface uniforme sur toute la pièce. Grâce à sa conception compacte, le système MRB peut facilement être combiné à d'autres techniques de rectification WEBER. La configuration fonctionne parfaitement avec toute épaisseur de matériau.

MACHINE D'ÉBAVURAGE WEBER PT

Le modèle universel de WEBER.

Ébavurage, arrondi des arêtes, décalaminage et rectification des surfaces à sec.

WEBER PT est une rectifieuse universelle de nouvelle génération pour l'ébavurage, l'arrondi des arêtes, le décalaminage et la rectification des surfaces de tôles fines et fortes. Les stations de rectification, jusqu'à 5, autorisent d'innombrables possibilités de traitement. Une station CBF peut être montée pour obtenir une finition de surface parfaite, les rampes de rectification WEBER sont spécialement conçues pour les tôles fortes découpées par oxycoupage ou au plasma.

Aperçu des avantages de WEBER PT :

- Design moderne
- Structure de commande simplifiée avec WEBER « i-Touch » avec panneau de commande plus rapide et mieux accessible
- Bande abrasive plus longue
- Groupe à tête planétaire et groupe MRB extensibles latéralement, donc meilleure intégration dans les lignes de fabrication
- Meilleure accessibilité pour la maintenance
- Groupes interchangeable grâce à une conception modulaire, donc souplesse accrue pour les exigences variables
- Traitement bilatéral en option (haut/bas)

Caractéristiques techniques

- Largeurs de travail 600, 1100, 1350 et 1600 mm
- Hauteur de travail 900mm
- Machine équipée de 1 à 5 stations de rectification
- Épaisseur de pièce 0,3 à 100 mm
- Vitesse d'avance ajustable en continu
- Longueur de bande abrasive 2150 mm ou 2620 mm
- Groupe d'entraînement de bande abrasive jusqu'à 24 kW
- Interface opérateur Siemens Touch Panel TP900 Comfort
- Contrôleur «i-Touch»
- Choix libre pour la configuration des stations de rectification

600 mm

1100 mm

1350 mm

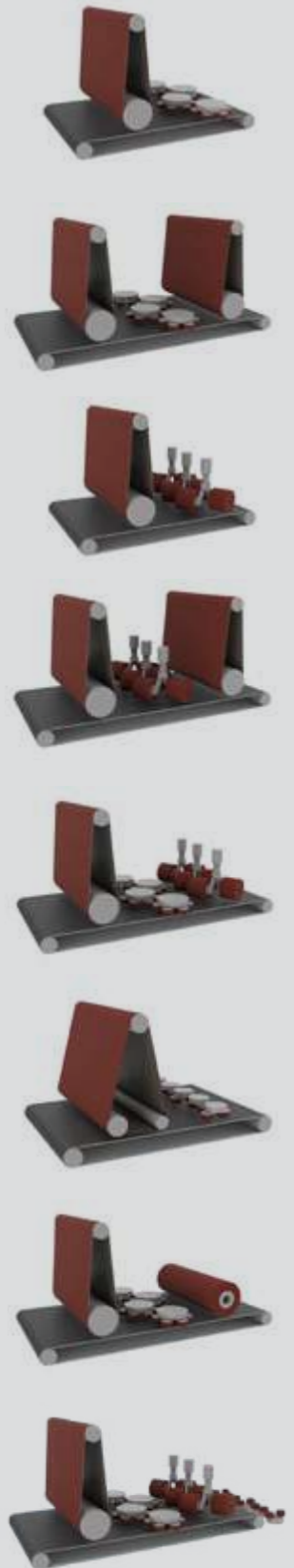
1600 mm



1 à 5 postes de rectification



Exemples de configurations possibles PT



WEBER PT

TECHNOLOGIE EMBARQUEES

- Cylindres de rectification GD
- Tête planétaire DR
- STC avec poutre de rectification segmentée
- Cylindres à brosses BS
- Ensemble à brosses rotatives MRB
- Technologie de rectification CBF
- Groupe mixte K
- Interface opérateur « i-Touch »

TECHNOLOGIES SUPPLEMENTAIRES POUR UNE FINITION PARFAITE DES ARÊTES ET SURFACES

Traitement bilatéral en option (haut/bas)

Une excellente qualité de ponçage multipliée par deux

La série PT a été conçue avant tout pour les applications en milieu industriel. WEBER propose donc également la rectifieuse en version haut/bas. La sélection et la configuration des stations de traitement du haut et du bas peuvent être choisies librement, le groupe à tête planétaire P2 peut, par exemple, être activé en sus.



La technologie CBF de WEBER

Pour une finition parfaite des surfaces

La technologie CBF de WEBER est principalement utilisée avec les métaux pour régler la longueur du trait lors de la rectification des surfaces. Une surface métallique parfaitement rectifiée est un critère de qualité rare. Avec la technologie CBF, WEBER a trouvé la solution.



Les outils WEBER

La configuration de brosse idéale pour chaque utilisation

WEBER a prévu de très nombreuses configurations de brosses rondes et boisseaux pour tout type de traitement des métaux. La mesure automatique de longueur des outils assure une usure minimale lors des travaux et permet de limiter les coûts d'exploitation. Un dispositif de changement rapide sophistiqué permet à une seule personne de changer un outil en quelques opérations. Ce dispositif fait gagner du temps et de l'argent.



Les produits périphériques de WEBER

Des filtres à la robotique

Des filtres à fond plat à la gestion des pièces, en passant par les centrifugeuses ainsi que des séparateurs humides ou à sec, WEBER propose toutes les stations additionnelles périphériques concernant la technique de rectification dans sa gamme, adaptées aux besoins du client.



MACHINE D'ÉBAVURAGE SOUS ARROSAGE WEBER NLC

Le travail sous arrosage de WEBER.

Ébavurage, arrondi des arêtes, décalaminage et rectification des surfaces sur matériaux spéciaux.

Des résultats de premier ordre à faible coût

Une longue expérience et une technique sophistiquée font de WEBER la référence incontournable pour la rectification sous arrosage. Toutes ces techniques donnent des résultats de première qualité. WEBER a toujours accordé beaucoup d'importance aux questions de rendement et aux problèmes des fluides usés (impact sur l'environnement). Les systèmes d'épuration des fluides fonctionnent de façon économe, ils sont en plus très simples à opérer et à entretenir.

La série NLC constitue la rectifieuse pour métaux WEBER sous arrosage. Pour les matériaux spéciaux, en cas d'échauffement excessif du matériau et pour le traitement des tôles présentant beaucoup de résidus d'huile : la rectification sous arrosage de la machine NLC rend les opérations d'ébavurage, d'arrondi des arêtes, de décalaminage et de rectification des surfaces simples et sûres. La disposition des différents postes de traitement, jusqu'à 5, est libre.



Avant

L'estampage entraîne la formation de nombreuses bavures et laisse beaucoup de résidus d'huile sur les pièces métalliques.

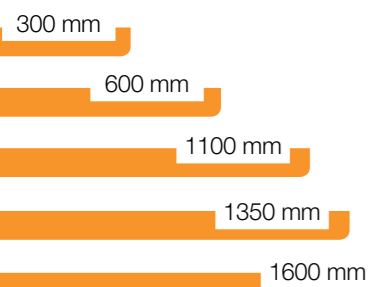


Après

La technique de rectification et nettoyage de WEBER permet la rectification de finition de tout matériau, lequel peut directement subir un traitement ultérieur.

Caractéristiques techniques

- Largeurs de travail 300, 600, 1100, 1350 et 1600 mm
- Hauteur de travail 900mm
- Machine équipée de 1 à 5 stations de rectification
- Procédé avec outil travaillant par le haut
- Épaisseur de pièce 0,3 à 100 mm
- Vitesse d'avance ajustable en continu
- Longueur de bande abrasive 2620 mm
- Groupe d'entraînement de bande abrasive jusqu'à 24 kW
- Interface opérateur Siemens Touch Panel TP900 Comfort
- Contrôleur «i-Touch»




1 à 5 postes de rectification

WEBER NLC

TECHNOLOGIES EMBARQUEES

- Cylindres de rectification GD
- Tête planétaire DR
- Cylindres à brosses BS
- Ensemble à brosses rotatives MRB
- Interface opérateur « i-Touch »

Exemples de configurations possibles NLC



MACHINE D'ÉBAVURAGE PAR VOIE HUMIDE WEBER NLCA

Le modèle spécial de WEBER.

Pour l'ébavurage, l'arrondi d'arêtes, le décalaminage et le meulage de surface de pièces de découpage fin.

La WEBER NLCA est une ébavureuse spécialement conçue pour l'ébavurage fin de pièces nécessitant un arrondi fort et régulier des arêtes à une vitesse de production élevée. La combinaison avec les machines de nettoyage WEBER dans une construction compacte permet d'obtenir une efficacité de production maximale dans un espace réduit.



Aperçu des avantages de WEBER NLCA :

- Design moderne
- Entraînement complet en section sèche
- Unités de brosses extensibles latéralement, donc meilleure intégration dans les lignes de fabrication
- Possibilités à 1 ou 2 voies avec ou sans unité de retournement et retour de pièce
- Meilleure accessibilité pour la maintenance
- Traitement bilatéral en option (haut/bas)

TECHNOLOGIES EMBARQUEES

- Cylindres de rectification GD
- Tête planétaire DR
- Cylindres à brosses BS
- Ensemble à brosses rotatives MRB
- Interface opérateur « i-Touch »

Caractéristiques techniques

- Largeurs de travail 300, 450 et 600 mm
- Hauteur de travail 900mm
- Machine équipée de 1 à 10 stations de rectification
- Procédé avec outil travaillant par le haut
- Épaisseur de pièce 0,3 à 120 mm
- Vitesse d'avance ajustable en continu
- Longueur de bande abrasive 2620 mm
- Groupe d'entraînement de bande abrasive jusqu'à 30 kW
- Touch Panel TP1200
- Contrôleur «i-Touch»
- Disposition des postes de ponçage au choix

300 mm

450 mm

600 mm



1 à 10 postes de rectification

TECHNOLOGIE SOPHISTIQUEE POUR DES PIECES HAUTE QUALITE



Cylindre de ponçage WEBER GD

Ébavurage et polissage uniforme des surfaces

Le rouleau abrasif WEBER GD est principalement utilisé pour éliminer les bavures formées lors du poinçonnage et pour le nivellement de la surface. Le revêtement extrêmement résistant à l'usure du rouleau, spécialement conçu à cet effet, assure une compensation de tolérance élevée.



Tête planétaire WEBER DR

Traitement multilatéral des arêtes sur toute la longueur

La tête planétaire WEBER DR est montée dans presque toutes les rectifieuses automatiques WEBER. Le système permet d'usiner toutes les arêtes sur tous les contours de la pièce, point particulièrement important pour les pièces de découpe de précision. Grâce à ses brosses rotatives disposées en groupes, la tête planétaire assure un ébavurage et un arrondi soigné et parfaitement uniforme.



WEBER MRB Multi-Rotation

Le complément idéal pour un usinage parfait des chants.

Le système WEBER MRB est utilisé pour les pièces formées. Les brosses tournent autour de deux axes horizontaux et verticaux. Cette fonction multi-rotation assure un arrondi uniforme sur plusieurs niveaux. La conception compacte de la tête de brosse permet de la combiner facilement avec d'autres technologies de brosse WEBER. Cette disposition convient parfaitement à toutes les épaisseurs de matériau.



Rouleaux à brosses WEBER BS

Ebavurage final des arêtes et optimisation de la surface

Le système de brosses WEBER BS permet l'utilisation de produits abrasifs spéciaux qui ne sont pas disponibles comme bandes abrasives. Les brosses usinent la surface et, dans une certaine mesure, les bords. Le système de brosses oscillantes est réglable et est principalement utilisé pour le meulage longitudinal. Les rouleaux brosses BS améliorent la qualité de surface, modifient la rugosité de surface ou la structure de surface.

FONCTIONNEMENT WEBER : SIMPLE ET INTUITIF

Commande WEBER

Avec une structure de commande optimisée

Les rectifieuses et machines d'ébavurage standards WEBER sont équipées d'un terminal de commande tactile couleur de 9" ou 12" de grande qualité. Terminal basé sur une commande Siemens. Grâce à la nouvelle interface utilisateur graphique, l'utilisation est encore plus simple. Un bouton rotatif «i-Touch» éprouvé permet de naviguer entre les fonctions principales dans le menu. Tous les réglages peuvent être réalisés et enregistrés au niveau du terminal de commande. Une intégration dans un ensemble de supervision et de commande ou la mise en liaison avec d'autres machines ne présente aucune difficulté.



WEBER Vision Control

Contrôle de processus optique pour la qualité et la quantité.



WEBER « I-Touch »

Une commande et une navigation à la fois faciles et parfaites.

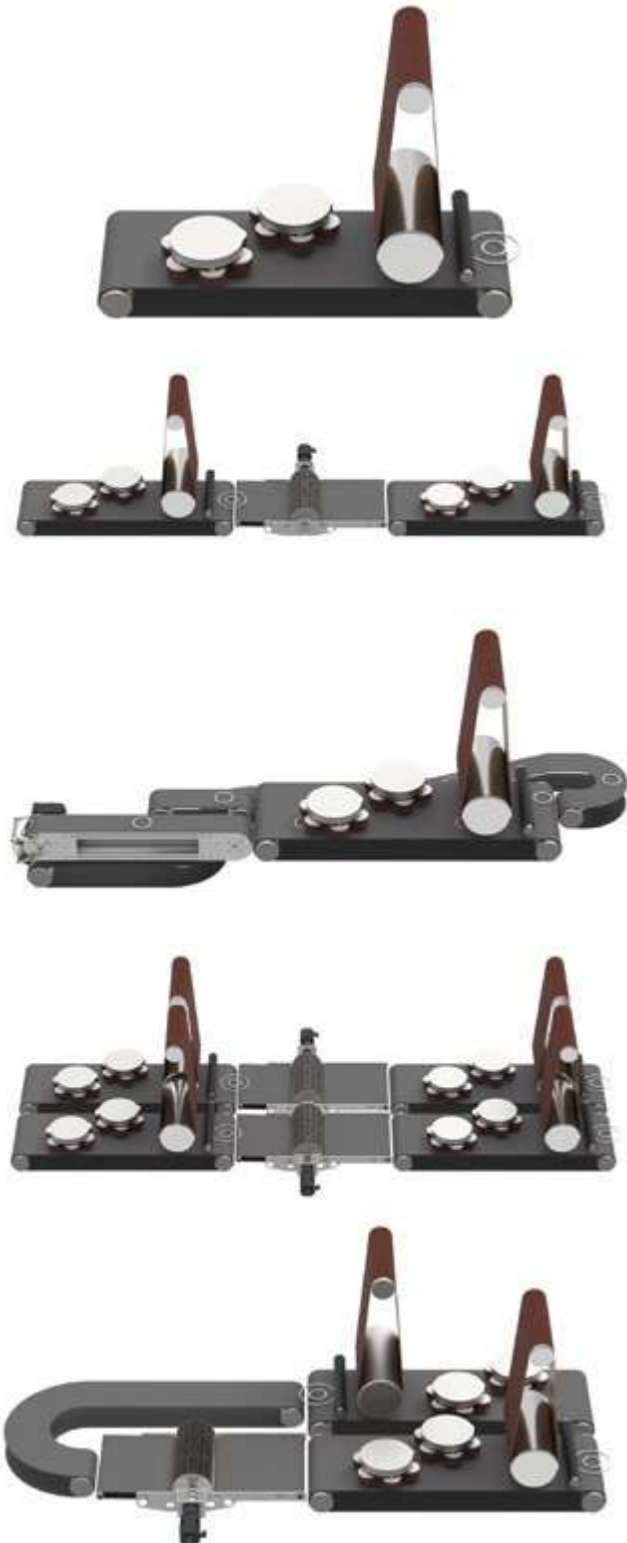


WEBER NLCA | INNOVATIONS EN MATIERE DE MANUTENTION

Variantes d'usinage WEBER

Simple ou double voie - optimisé pour toutes les exigences

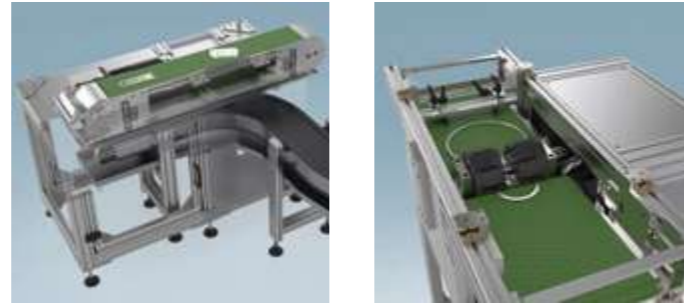
En fonction du flux de matière, de la capacité d'espace et du type de matériau, l'industrie a besoin de différents concepts d'usinage et de tournage de pièces. WEBER vous propose des concepts sur mesure pour votre produit.



Systèmes de retournement WEBER

Systèmes de retournement de pièces innovants pour un usinage efficace.

WEBER propose différents concepts de retournement pour optimiser la sécurité du processus et la quantité de pièces usinées. Par exemple, les unités conventionnelles de rotation du tambour magnétique sont utilisées pour les pièces en fer. Pour les métaux non ferreux, on utilise des unités de tournage à tambours rainurés spécialement conçues à cet effet.



Systèmes d'avance WEBER

Plaques d'entraînement pour une alimentation sans problème.

Les plaques d'entraînement WEBER utilisent le principe Poka Yoke pour éviter la dépose incorrecte de pièces sur la bande transporteuse pendant l'alimentation. Pendant le chargement manuel, les erreurs suivantes peuvent se produire :

- Les pièces sont déposées avec un espacement insuffisant, ce qui empêche un arrondi uniforme des bords extérieurs.
- Les pièces sont déposées à l'envers, c'est-à-dire avec la fraise dirigée vers le bas.
- Trop de pièces se déposent, ce qui entraîne une surcharge pour les processus suivants (p. ex. les appareils de contrôle).

Les plaques d'entraînement WEBER permettent de contrôler la vitesse d'avance, rendent impossible tout dépôt incorrect et garantissent un espacement parfait des pièces à tout moment.



WEBER NLCA | DES RÉSULTATS DONT VOUS POUVEZ ÊTRE FIERS

Pièces découpées

Ébavurage et arrondi parfaits

Les pièces poinçonnées n'atteignent la qualité souhaitée qu'après avoir été rectifiées par une machine d'ébavurage et de rectification WEBER. Des surfaces lisses à l'extérieur et à l'intérieur ainsi que des bords lisses créent les conditions nécessaires à un usinage parfait et sûr des pièces. Les exemples parlent d'eux-mêmes.



Pièces embouties

Des solutions idéales pour les problèmes difficiles

La technologie de ponçage humide sophistiquée de WEBER donne des résultats convaincants, même lors du ponçage de pièces moulées, lorsqu'il y a un risque d'échauffement excessif du matériau et lors de l'usinage de tôles métalliques avec un film d'huile lourde. Les technologies de rectification spécialement mises au point sont principalement utilisées pour les pièces moulées. Un système d'ébavurage spécial à plusieurs niveaux avec des étapes de processus cycliques permet l'usinage de pièces sur plusieurs niveaux. La tête planétaire et le système de brosses MRB assurent un arrondi parfait et une qualité de surface parfaite.

Pièces découpées avec précision

Usinage innovant pour des pièces particulièrement exigeantes

La brosse et le système de meulage WEBER assurent un ébavurage parfait de l'arrondi et du meulage de surface, même lors du meulage sous arrosage des pièces finement ébavurées. La particularité de la NLCA : une unité de nettoyage spéciale est reliée aux stations de broyage pour l'élimination fiable de tous les résidus de broyage.



MACHINES SPÉCIFIQUES

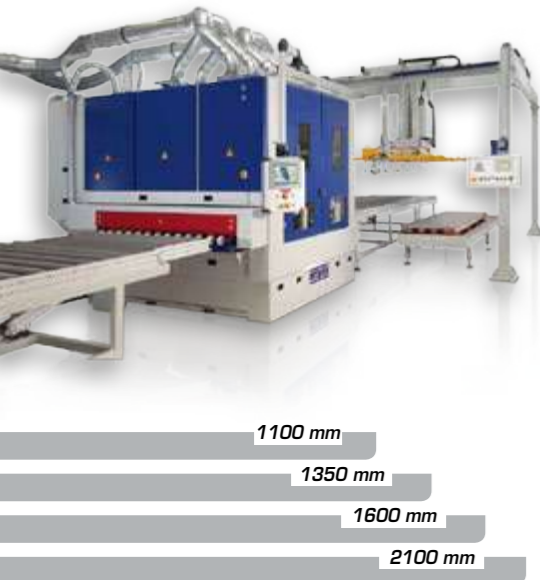
WEBER M

Machine de brossage de haute finition pour tôles et flancs

État de surface haute finition pour bobines et flancs

L'obtention de pièces aux surfaces parfaitement polies et rectifiées est une science en soi. Avec la série M, WEBER a développé une machine permettant d'obtenir des états de surface si parfaits qu'ils font taire les plus sceptiques. Le tout se faisant complètement en automatique si nécessaire.

- Largeurs de travail 1100, 1350, 1600 et 2100 mm
- Hauteur de travail 850 mm (constante)
- 1 à 2 postes de ponçage polissage
- Épaisseur de pièce 0,5-25 mm
- Vitesse d'avance ajustable en continu (3-25 m/min)
- Longueur de bande abrasive 2620 mm
- Groupe d'entraînement de bande abrasive jusqu'à 75 kW
- Multi Panel MP
- Contrôleur «i-Touch»
- Disposition des postes de ponçage au choix



1 à 2 postes de ponçage polissage



Cylindres à brosses WEBER M-BS

Finition d'état de surface homogène par dispositif à brosses oscillantes

Le secret de la WEBER M : le nouveau dispositif oscillant à brosses M-BS donne tout type d'état de surface recherché. Jusqu'à 2000 courses à la minute : cela rend possible un traitement ponçage et brossage combinés en un seul passage. Et tout ceci à des vitesses d'avance très élevées. L'ensemble fonctionne avec une très grande régularité : les variations de niveau de qualité relèvent maintenant du passé.



Cylindres de ponçage WEBER M-GD

Ponçage et polissage réguliers et uniformes

La pression du rouleau de rectification WEBER M-GD sur la pièce est contrôlée afin de procurer une image de brossage optimale et parfaitement constante. La commande de l'entrée du rouleau et sa sortie sur la tôle permet de limiter l'usure de la bande abrasive. Ce procédé prolonge la durée de vie de la bande abrasive et accroît la rentabilité de la machine.



Intégration des machines WEBER M dans les lignes de fabrication

Intégration sans restriction

La machine WEBER M s'intègre facilement comme presque toutes les machines WEBER dans les lignes de fabrication existantes. Avec cette série, WEBER fait un pas de plus : avec un ensemble automatique de stockage des tôles brutes, cette machine constitue un outil puissant de traitement des surfaces de tôle, le tout complètement automatique.

État de surface qualité WEBER M

Perfection des surfaces polies et brossées, niveau de qualité constant WEBER

L'obtention de pièces aux surfaces parfaitement polies et rectifiées est une science en soi. Avec la série M, WEBER a développé une machine permettant d'obtenir des états de surface si parfaits qu'ils font taire les plus sceptiques. Le tout se faisant complètement en automatique si nécessaire.

Centrale de commande WEBER «i-Touch»

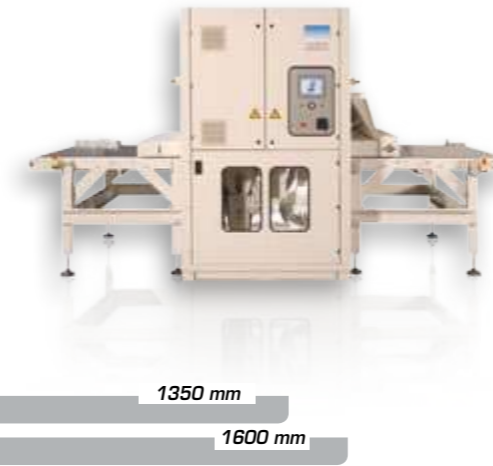
Interface de commande extrêmement simple et moniteur à écran tactile à grande visibilité

L'équipement standard des machines d'ébavurage WEBER comporte un terminal de commande tactile avec écran couleur basé sur la centrale de commande Siemens S. L'interface graphique facilite la conduite des opérations. Tous les réglages peuvent être réalisés et enregistrés au niveau du terminal de commande. Une intégration dans un ensemble de supervision et de commande ou la mise en liaison avec d'autres machines ne présente aucune difficulté.

MACHINES SPÉCIFIQUES

WEBER TTK

Machine d'ébavurage pour tôles de coeur de générateur



1 à 2 postes de ponçage polissage

Concernant les générateurs de grande puissance, le rendement en final ne s'évalue qu'après la fabrication terminée. Pour obtenir le rendement le plus élevé possible, des tôles pour coeur de générateur absolument sans aucun défaut constituent un impératif. C'est ce que sait faire WEBER avec la TTK.

- Largeurs de travail 1350 et 1600 mm
- Hauteur de travail 900mm (constante)
- 1 à 2 postes de ponçage polissage
- Épaisseur de pièce 0,2-3,0 mm
- Vitesse d'avance ajustable en continu (3,5-35 m/min)
- Longueur de bande abrasive 1900 mm
- Groupe d'entraînement de bande abrasive jusqu'à 22 kW
- Multi Panel MP
- Contrôleur «i-Touch»
- Disposition des postes de ponçage au choix



Ébavurage impeccable – aucune imperfection en surface

L'ébavurage de ce type de tôles, ayant déjà un revêtement, représente une opération difficile. Les arêtes doivent être parfaitement ébavurées, ceci sans toucher au revêtement. WEBER maîtrise tous ces problèmes : un équipement de dressage conçu pour la préparation de bandes abrasives. Le but recherché est ainsi atteint. C'est le gage d'un rendement maximum du générateur.



Principe de fonctionnement

Particularité de la WEBER TTK : ensemble de dressage conçu pour l'ébavurage de tôles pour coeur de réacteur. Cet équipement innovant permet d'assurer des opérations d'ébavurage et de polissage sur des pièces pour générateur répondant aux exigences du secteur, ce sans coût supplémentaire pour les fabricants de ce type de tôle.



Ensemble de dressage

Un ensemble de dressage conçu dans ce but par WEBER prépare les bandes abrasives. Les opérations sont simples : il suffit de mettre la bande dans la machine, les automatismes s'occupent du reste. Le changement de bande abrasive s'effectue très rapidement (une seule personne suffit). C'est grâce à la technique WEBER qu'une bande dure plusieurs semaines.

Centrale de commande WEBER «i-Touch»

Interface de commande extrêmement simple et moniteur à écran tactile à grande visibilité

L'équipement standard des machines d'ébavurage WEBER comporte un terminal de commande tactile avec écran couleur basé sur la centrale de commande Siemens S. L'interface graphique facilite la conduite des opérations.

Tous les réglages peuvent être réalisés et enregistrés au niveau du terminal de commande. Une intégration dans un ensemble de supervision et de commande ou la mise en liaison avec d'autres machines ne présente aucune difficulté.



- Conduite simplifiée des opérations avec interface graphique
- Écran 8" (10" en option)
- 300 emplacements pour enregistrement de programme
- Sécurisation de données externe (option)
- Diagnostic de panne
- Télémaintenance

SERVICE D'ASSISTANCE WEBER

Centre technique de WEBER

Présentation et formations des clients dans notre centre technique

L'équipement standard des machines d'ébavurage WEBER comporte un terminal de commande tactile avec écran couleur basé sur la centrale de commande Siemens S. L'interface graphique facilite la conduite des opérations.

Tous les réglages peuvent être réalisés et enregistrés au niveau du terminal de commande. Une intégration dans un ensemble de supervision et de commande ou la mise en liaison avec d'autres machines ne présente aucune difficulté.



Service client de WEBER

Le client notre priorité

Nos clients jouent un rôle central lors du conseil, de l'installation et de l'assistance. Grâce à une étroite relation de partenariat, leurs besoins et exigences sont placés au centre de chaque nouveau développement. En fin de compte, nos clients, dans un multitude de secteurs, profitent de rectifieuses qui satisfont les exigences les plus élevées en matière de qualité, de performances et d'efficacité.

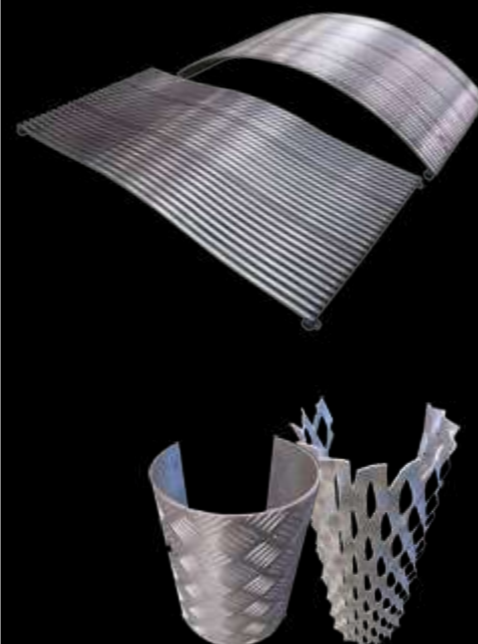
La qualité «Made in Germany»

Cette entreprise aux fortes traditions existe et fabrique des rectifieuses depuis plus de 100 ans. Maschinenfabrik WEBER est garante d'innovations et de machines de grande qualité.



ROULEUSES DE TÔLES ET CINTREUSES DE PROFILÉS

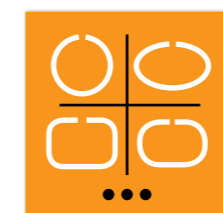
TOUT ROULER SANS LIMITE POUR DES PERFORMANCES SUPÉRIEURES



ROULER DEVIENT UN JEU D'ENFANT



easyroll®



PROGRAMME INTELLIGENT & DXF



BASE MATIÈRES INTELLIGENTE



INTÉGRATION DU RETOUR ÉLASTIQUE



CALCUL DE LA MISE EN CÔNE AUTOMATIQUE



CROQUAGE ASSISTÉ

PRÉCISION, & POLYVALENCE

Conception et fabrication françaises



P&G Outillage

> Notre expertise



> pièces profilées 3D, embouties



> pièces très forte épaisseur



> matériaux composites



> pièces complexes

> Secteurs d'activité



> Roulage 4 m - 8 mm d'épaisseur

AÉRONAUTIQUE

Clients : AIRBUS, AIRCEL, SAFRAN, RUAG...

Exigences : répétabilité, précision, fiabilité.



> Roulage jusque 6m

DESIGN / ARCHITECTURE

Clients : ALCOA (PARTENAIRE), ACODI, LAUDE, COANUS...

Exigences : respect du matériau, polyvalence de la machine, rectitude/tolérance



> Roulage 4m - Composite

TRANSPORTS

Clients : MAISONNEUVE, MAGYARD, SPITZER, CWA...

Exigences : productivité, aspect, simplicité d'utilisation, fiabilité.



> Roulage de 3 m - 10 mm d'épaisseur

INDUSTRIE / TRAVAUX PUBLICS

Clients : BABCOCK, MAGHREB STEEL, AIR LIQUIDE, ALSTOM / JCB, ACB, EMILY-MAGSI, MANITOU...

Exigences : croquage, performance, fiabilité.

> Notre gamme de rouleuses

RCE La spécialiste de la tôle fine



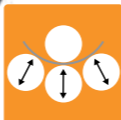
> 3 Rouleaux
Capacité : 0,5-4 mm*
Longueur : 1-2 m

RCS La plus polyvalente et la plus performante



> 3 Rouleaux
Capacité : 2-40 mm*
Longueur : 1-6 m

R4C 4 rouleaux sans compromis



> 4 Rouleaux
Capacité : 8-50 mm*
Longueur : 1-4 m

* Les capacités techniques sont données pour des aciers type S 235 (limite élastique 240 N/mm²)

> Nos systèmes de commandes

Des technologies propriétaires innovantes

3 CONFIGURATIONS DE PUPITRES ÉVOLUTIFS ADAPTÉES À VOS USAGES

- > Standard
- > Confort
- > Easyroll

> STANDARD



Configuration Standard

Commandes manuelles directement sur la machine

Configuration Standard +

Pupitre de commande avec régulation hydraulique

Deux indicateurs numériques positionnés sur le pupitre repèrent très précisément la position de chaque rouleau croqueur.

> CONFORT



Configuration confort

Pupitre de commande avec régulation électronique

Configuration confort +

Pupitre de commande avec régulation électronique + Commande numérique (CN) par apprentissage

La CN permet la création et la sauvegarde de programmes pour l'utilisation en série et le confort de l'opérateur.

> easyroll[®]

AIR Artificial Intelligence For Roll bending machines



Pupitre à écran tactile et commande numérique + Assistance au roulage Easyroll

Pour les rouleuses 3 rouleaux, cette CNC est équipée en-sus d'une fonction d'assistance au roulage qui intègre une base de données matériaux et un logiciel qui permettent d'atteindre avec une grande précision le diamètre de roulage souhaité dès le premier essai et sans correction.

Easyroll rend le roulage accessible à des opérateurs débutants et permet également à un opérateur chevronné d'obtenir le meilleur de la machine.



PROGRAMME INTELLIGENT & .DXF

Programmation assistée par dessin de forme.



BASE MATIÈRES INTELLIGENTE

Brevet AMB PICOT, prise en compte des caractéristiques mécaniques du matériau.



INTÉGRATION DU RETOUR ÉLASTIQUE

Prise en compte du retour élastique et affichage du diamètre roulé en direct.



CROQUAGE ASSISTÉ



CALCUL MISE EN CÔNE AUTOMATIQUE

Calcul de l'inclinaison nécessaire en fonction du matériau.

> Faire la différence avec **LA TECHNOLOGIE AMB PICOT** Anatomie d'une rouleuse

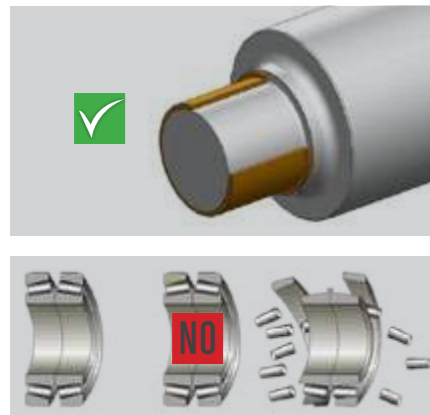
AMB Picot, localisée à Lentilly, conçoit et fabrique des rouleuses de tôles depuis plus de 150 ans.

Elle n'en reste pas moins à la pointe de l'innovation, notamment en ce qui concerne l'étendue de sa gamme. Toutes nos rouleuses peuvent être équipées de systèmes de commandes numériques, qui permettent d'atteindre des niveaux de roulage très précis avec un spectre d'utilisation extrêmement large.

AMB Picot enrichit constamment sa gamme pour s'adapter à vos exigences techniques :

- > Rouleuses croqueuses de 2, 3 ou 4 rouleaux
- > Rouleuses asymétriques
- > Cintruses

02 SYSTEME PALIER



Paliers en bronze afin d'accepter de fortes charges

Bénéfices : aucune maintenance pour des capacités et une longévité inégalées.

03 SYNCHRONISATION PARALLÉLISME

Assurée par une régulation hydraulique ou un contrôle numérique de chaque vérin.

Bénéfices : efficacité des processus de fabrication, précision du mouvement, ergonomie pour l'opérateur.

01 ROULEAUX

Fabrication en acier haute qualité, bombage sur-mesure, finition polie, trempe par induction.

Bénéfices : une production sur-mesure.

06 MOTORISATION

Un moteur (moto-réducteur) par rouleau de série. Nous équipons nos machines de moteurs Danfoss depuis plus de 35 ans. Les rouleaux sont synchronisés en rotation à l'usine par un dispositif hydraulique qui évite toute variation à travers le temps.

Bénéfices : couple maximum, rendements optimisés, synchronisation de la vitesse, fiabilité.

04 DISTRIBUTION PROPORTIONNELLE

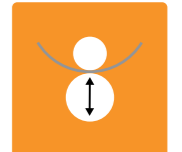
Toutes nos rouleuses sont équipées du contrôle de la position et de la rotation des rouleaux avec un réglage proportionnel.

Bénéfices : progressivité des mouvements, qualité des zones sensibles, ergonomie pour l'opérateur.

05 GUIDAGE LINÉAIRE

Absence de frottement et performance dans tous les modes de fonctionnement : roulages cylindriques et coniques

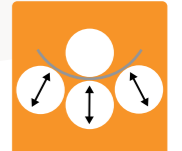
Bénéfices : un rendement maximum de la puissance hydraulique, pas d'usure.



2 ROULEAUX



3 ROULEAUX



4 ROULEAUX

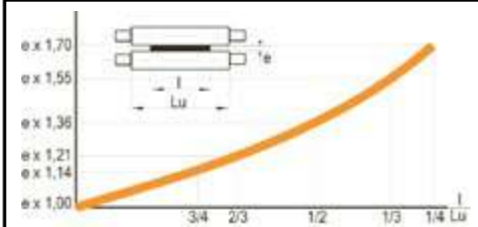
> Les caractéristiques techniques **

Longueur de Roulage (mm)	Diamètre des Rouleaux (D) (mm)	Épaisseur Maximum (mm) *				Puissance Moteur (Kw)	
		1,3 x D		5 x D			
		Roulage	Croquage	Roulage	Croquage		
RCE 90-10		90	2,5	2	3	2,5	2,2
RCE 115-10		115	3	2,5	3,5	3	2,2
RCE 130-10		130	4	3,5	4,5	4	2,2
RCS 135-10		135	5	4	6	4	3
RCS 150-10		150	6	4	7	5	3
RCS 170-10		170	8	6	10	7	4
RCS 205-10	R4C 205-10	205	12	10	14	11	5,5
RCS 235-10	R4C 235-10	235	14	12	16	14	7,5
RCE 90-15		90	2	1,5	2,5	2	2,2
RCE 115-15		115	2,5	2	3	2,5	2,2
RCE 130-15		130	3	2,5	3,5	3	2,2
RCS 135-15		135	4	3	5	4	3
RCS 150-15		150	5	4	6	5	3
RCS 170-15		170	7	5	9	6	4
RCS 205-15	R4C 205-15	205	10	8	12	9	5,5
RCS 235-15	R4C 235-15	235	12	10	14	12	7,5
RCE 115-20		115	2	1,5	2,5	2	2,2
RCE 130-20		130	2,5	2	3	2,5	2,2
RCS 135-20		135	3	2	4	3	3
RCS 150-20		150	4	3	5	4	3
RCS 170-20		170	6	4	7	5	4
RCS 205-20	R4C 205-20	205	8	6	10	8	5,5
RCS 235-20	R4C 235-20	235	10	8	12	10	7,5
RCS 265-20	R4C 265-20	265	12	10	14	12	11
RCS 285-20	R4C 285-20	285	14	12	16	14	15
RCS 300-20		300	17	14	19	16	18,5
RCS 325-20		325	20	16	22	18	18,5
RCS 350-20	R4C 350-20	350	24	20	26	22	22
RCS 380-20		380	30	25	33	28	30
RCS 450-20	R4C 450-20	450	35	30	37	32	37
RCS 460-20	R4C 460-20	460	37	32	39	34	45
RCS 150-25		150	3	2	4	3	3
RCS 170-25		170	5	4	6	5	4
RCS 205-25	R4C 205-25	205	7	5	9	7	5,5
RCS 235-25	R4C 235-25	235	9	7	11	10	7,5
RCS 265-25	R4C 265-25	265	11	9	13	11	11
RCS 285-25	R4C 285-25	285	13	11	15	13	15
RCS 300-25		300	16	13	18	15	18,5
RCS 325-25		325	18	14	20	16	18,5
RCS 350-25	R4C 350-25	350	22	18	24	20	22
RCS 380-25		380	27	22	30	26	30
RCS 450-25	R4C 450-25	450	32	27	35	30	37
RCS 460-25	R4C 460-25	460	34	29	37	32	45
RCS 150-30		150	2	1,5	3	2	3
RCS 170-30		170	3	2	4	3	4
RCS 205-30	R4C 205-30	205	6	4	8	6	5,5
RCS 235-30	R4C 235-30	235	8	6	10	8	7,5
RCS 265-30	R4C 265-30	265	10	8	12	10	11
RCS 285-30	R4C 285-30	285	12	10	14	12	15
RCS 300-30		300	14	11	16	14	18,5
RCS 325-30		325	15	12	18	15	18,5
RCS 350-30	R4C 350-30	350	20	15	22	18	22
RCS 380-30		380	25	20	28	24	30
RCS 450-30	R4C 450-30	450	30	25	33	28	37
RCS 460-30	R4C 460-30	460	32	27	35	30	45
RCS 175-40		175	2	1,5	3	2	5,5
RCS 205-40	R4C 205-40	205	3	2	4	3	5,5
RCS 235-40	R4C 235-40	235	4	3	6	4	7,5
RCS 265-40	R4C 265-40	265	6	4	8	6	11
RCS 285-40	R4C 285-40	285	8	6	10	8	15
RCS 300-40		300	10	7	12	9	18,5
RCS 325-40		325	12	8	13	10	18,5
RCS 350-40	R4C 350-40	350	14	10	15	12	22
RCS 360-40	R4C 360-40	360	15	11	16	13	22
RCS 380-40		380	18	14	20	16	30

* Les capacités techniques sont données pour des aciers de type S 235 (limite élastique 240 N/mm²) Autres dimensions sur demande
 ** Caractéristiques données uniquement à titre indicatif: nous nous réservons le droit de livrer le matériel dans sa dernière présentation

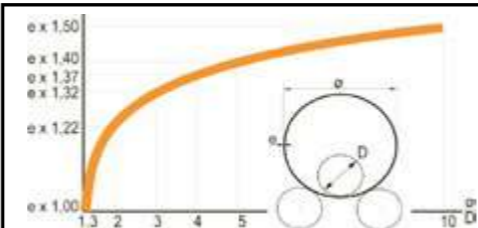
CINTREUSES DE PROFILÉS

Les trois diagrammes suivants permettent de déterminer la rouleuse croqueuse hydraulique la mieux adaptée à votre production



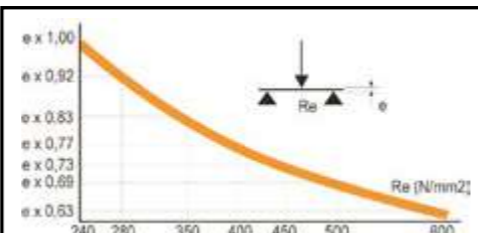
Variation de l'épaisseur en fonction de la largeur de la tôle

exemple :
 une rouleuse de 3m x 10mm permet le roulage d'une tôle de 2m x 13mm



Variation de l'épaisseur en fonction du diamètre de la virole Ø par rapport au diamètre du rouleau supérieur D

exemple :
 8mm en diamètre 1,3 D équivaut à 12mm en diamètre 10 D



Variation de l'épaisseur en fonction de la limite élastique du matériau

exemple :
 10mm en Re = 240 N/mm² équivaut à 6mm en Re = 550 N/mm²



LE CINTRAGE
 MANUEL OU CN

GALILEO

La Série Galileo



Les 40 ans d'expérience de la société COMAC se concrétisent par une production de machines de cintrage présentant un haut niveau de performance, un haut degré de précision et de répétitivité, constant pour toute la durée de vie des machines, en ne nécessitant que très peu d'entretien. A ses machines destinées à tous types d'industrie, COMAC ajoute la série Galileo, dont la facilité et la souplesse d'utilisation sont complétées par un caractère économique très intéressant, vu son faible coût d'investissement.

De ce fait, les cintruses Galileo sont idéales pour équiper les petits ateliers pour la réalisation de prototypes de petites et moyennes séries.

Les cintruses Galileo se caractérisent par trois galets entraîneurs et par le galet supérieur à réglage hydraulique et équipé de limiteur de couple.

Les modèles Galileo sont dotés d'affichage digital pour le repérage de position du galet de cintrage et peuvent travailler en position horizontale et verticale.



Galiléo 50 HV



Galiléo 80 HVP

Caractéristiques techniques :

	Galileo 50	Galileo 80
Diamètre des axes	50 mm	85mm (sup.) 75mm (inf.)
Diamètre des galets	180 mm	245 mm
Ajustement des rouleaux de cintrage	Hydraulique	Hydraulique
Ajustement des rouleaux de guidage	Mécanique	Mécanique
Nombre de galets entraîneurs	3	3
Puissance	1.5 kW	7.7 kW
Vitesse de cintrage	4.4 m/min	6 m/min
Poids	530 Kg	1950 Kg

Capacités :

		Galileo 50		Galileo 80		
Type de profils		Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Types galets
1		80x10	800	100x20	1200	STD
2		100x20	800	160x30	800	STD
3		40x40	600	60x60	800	STD
4		45	800	65	700	STD
5		80x2.5	2000	-	-	SPE
6		76.1x2.9	1000	114.3x5	2000	SPE
7		80x40x3	(*)	100x50x4	(*)	STD
8		60x3	(*)	100x100x3	(*)	STD
9		60x6	1400	80x80x8	900	STD
10		50x6	1000	70x70x7	1000	SPE
11		60x60x6	600	80x80x9	800	STD
12		60x60x6	800	80x80x9	1200	STD
13		60x60x6	600	100x100x9	1200	STD
14		100x50	1000	UNP180	600	STD
15		100x50	2000	UNP180	1500	STD
16				IPE/IPN180	1500	STD
17				HEB100	1000	STD

STD: galets standards // SPE: galets spéciaux

* dépend de la déformation acceptée

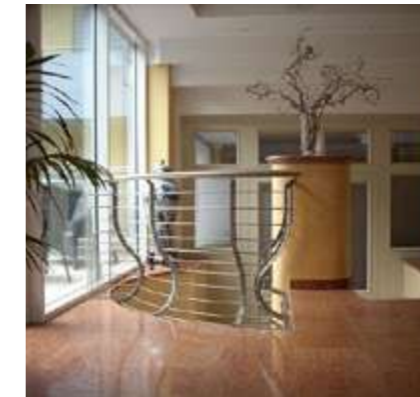
Les capacités sont données pour une résistance de matière à 260N/mm².

Les diamètres mini s'entendent généralement obtenus en plusieurs passages.

SÉRIE 3000

LA SÉRIE 3000

- Machines construites conformes à la législation européenne 2006/42/CE.
- Trois rouleaux entraineurs assurant une traction maximum des profilés.
- Positionnement indépendant des galets latéraux pour assurer le préformage (croquage) des deux extrémités des profilés de section symétrique.
- Cylindres correcteurs latéraux à réglage tri-directionnel.
- Galets modulaires permettant le cintrage de la plupart des profilés.
- Galets standards en acier allié, cémenté à une dureté superficielle 60 HRc.
- Commande à distance pour l'utilisation de la machine en toute sécurité.
- Possibilité d'utiliser la machine axes à la verticale et axes à l'horizontale.
- Structure de la machine en acier mécano-soudé de forte épaisseur.
- Limiteur de couple réglable monté sur l'arbre du galet central.
- Arbres et pignons montés sur roulements à rouleaux à haute charge dynamique.
- Engrenages emboîtés directement sur l'arbre cannelé.



SÉRIES 302-305



302 HV



304 HVP2 avec potence



303 HV



305 CN



Caractéristiques techniques :

	302	303	304	305
Module de flexion	3.5 cm ³	6 cm ³	10 cm ³	18 cm ³
Diamètre des axes	40 mm	50 mm	60 mm	70 mm
Diamètre des galets	145 mm	180 mm	205 mm	245 mm
Puissance	2.8 kW	3 kW	3.5 kW	4.9 Kw
Vitesse cintrage max	5.5 m/min	5.5 m/min	5.2 m/min	6.1 m/min
Poids	495 Kg	720 Kg	1090 Kg	1520 Kg

Capacités :

Type de profils	302		303		304		305		Types galets
	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	
1	50x8 20x5	400 180	60x10 25x5	450 200	70x12 25x5	600 220	80x18 25x5	800 280	STD
2	60x18	400	80x20	400	100x25	500	120x25	600	STD
3	28x28	300	32x32	400	40x40	600	45x45	500	STD
4	30	300	40	400	45	450	55	600	STD
5	50x2 16x1	600 180	60.3x2.9 20x1.5	800 220	76.1x2.9 25x2	1200 250	101.6x2.3 25x2	2000 300	SPE
6	42.4x3.2	400	48.3x4	500	60.3x4.5	600	76.1x4.5	750	SPE
7	40x20x2	(*)	60x30x2.5	(*)	75x30x3	(*)	80x40x4	(*)	STD (**)
8	40x2	(*)	50x3	(*)	60x3	(*)	70x4	(*)	STD (**)
9	50x6	600	60x6	600	70x7	750	80x8	800	STD
10	40x5	400	50x5	500	60x6	600	70x7	700	STD
11	50x50x6	500	60x60x7	600	70x70x8	700	80x80x9	800	STD
12	40x40x5	500	50x50x6	600	60x60x7	700	70x70x8	800	STD
13	50x50x6	500	70x70x8	700	80x80x9	800	90x90x10	900	STD
14	60x30	500	80x45	500	100x50	700	120x55	800	STD
15	60x30	1000	80x45	1000	100x50	1200	120x55	1200	STD
16			80x42	500	100x50	700	120x58	800	STD

STD: galets standards

SPE: galets spéciaux

(*) dépend de la déformation acceptée.

(**) pour un résultat optimum, il peut être nécessaire d'utiliser des galets spéciaux.

Les capacités sont données pour une résistance de matière à 260N/mm².

Généralement, les profilés dont les dimensions sont inférieures à celles indiquées peuvent être cintrés à des rayons plus petits.

Les diamètres mini s'entendent généralement obtenus en plusieurs passages.

SÉRIES 306-310



306 HV



307 CN



308 HV4



309 HV4



310 HV4

Caractéristiques techniques

	306	307	308	309	310
Module de flexion	28 - 40 cm ³	45 - 80 cm ³	70 - 120 cm ³	100 - 160 cm ³	160 - 270 cm ³
Diamètre des axes	85 mm	100 mm	135 / 120 mm	155 / 135 mm	185 / 165 mm
Diamètre des galets	280 mm	315 mm	425 mm	430 mm	475 mm
Puissance	7.5 kW	11 kW	15 kW	18.5 kW	22 kW
Vitesse cintrage max	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min
Poids	2600 Kg	3600 Kg	4450 Kg	6700 Kg	9200 Kg

Capacités

Type de profils	306		307		308		309		310		Types galets
	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	
1	100x20 100x25	1200 3000	120x20 130x25	1200 3500	130x30 150x30	1200 4500	150x30 160x40	1200 5000	160x40 180x45	1500 5500	STD
2	150x35	500	200x40	1000	240x40	1000	260x50	1000	280x60	1200	STD
3	55x55 60x60	500 2000	65x65 75x75	700 2500	75x75 85x85	700 2500	85x85 100x100	800 3500	100x100 115x115	1200 3500	STD
4	65	600	80	1000	90	1000	100	1000	120	1500	STD
5	127x3.6	3500	139.7x5	4000	168.3x5.6	5000	193.7x6.3	7000	219.1x6.3	7000	SPE
6	88.9x5.5	800	114.3x6	900	139.7x6.6	1500	168.3x7.1	2000	193.7x7.6	2500	SPE
7	100x50x5	(*)	120x80x5	(*)	150x75x6.3	(*)	160x100x7	(*)	180x100x10	(*)	STD (**)
8	80x4	(*)	100x5	(*)	120x6	(*)	140x7	(*)	150x8	(*)	STD (**)
9	90x10	900	100x12	1000	120x15	1200	140x15	1400	150x18	1500	STD
10	80x8	800	100x10	1500	100x12	1200	120x12	1500	140x15	2000	STD
11	90x90x10	700	100x100x11	800	120x120x13	1200	130x130	1300	150x150	1500	STD
12	80x80x9	900	100x100x11	1000	100x100x11	1200	130x130	1800	150x150	2000	STD
13	100x100x11	1000	120x120x13	1000	130x130	1200	140x140	1400	160x160	1500	STD
14	160x65	600	180x70	700	220x80	800	260x90	900	320x100	1000	STD
15	140x60	800	180x70	1000	220x80	1000	260x90	1200	320x100	1500	STD
16	160x74	700	180x82	800	220x98	1000	270x135	1200	330x160	1200	STD
17	HEA100 HEB100	1000 2500	HEA140 HEB120	1500 2000	HEA160 HEB140	1500 1800	HEA180 HEB160	2000 2000	HEA220 HEB200	2000 3000	STD
18			120x55	3000	140x60	3500	180x70	6000	200x75	7000	SPE
19			140x66 140x73	2000 3500	160x74 160x82	2500 4000	180x82 180x91	3000 4500	200x90 200x100	4000 6000	SPE
20			HEA100 HEB100	2500 4000	HEA120 HEB120	3500 3000	HEA160 HEB140	5000 4500	HEA180 HEB160	6000 4000	SPE

STD: galets standards // SPE: galets spéciaux
 (*) dépend de la déformation acceptée // (**) pour un résultat optimum, il peut être nécessaire d'utiliser des galets spéciaux.
 Les capacités sont données pour une résistance de matière à 260N/mm².
 Généralement, les profilés dont les dimensions sont inférieures à celles indiquées peuvent être cintrés à des rayons plus petits.
 Les diamètres mini s'entendent généralement obtenus en plusieurs passages.

SÉRIES 311-315



311 CN



315 HV4



Caractéristiques techniques

	311	312	313	314	315
Module de flexion	220 - 360 cm ³	300 - 550 cm ³	450 - 700 cm ³	750 - 1600 cm ³	1300 - 2800 cm ³
Diamètre des axes	215 / 200 mm	250 / 230 mm	295 / 270 mm	330 / 300 mm	360 mm
Diamètre des galets	560 mm	640 mm	720 mm	750 mm	790 mm
Puissance	30 kW	37 kW	56 kW	75 kW	90 kW
Vitesse cintrage max	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min	0 ÷ 7 m/min
Puissance	12000 Kg	18500 Kg	25000 Kg	33000 Kg	42000 Kg

Capacités

		311		312		313		314		315		
Type de profils		Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Section jusqu'à (mm)	Ø mini intérieur (mm)	Types galets
1		180x45 200x50	1500 5000	200x50 250x50	1800 7500	250x50 300x50	2000 9000	300x50 400x50	3000 12000	400x50	4000	STD
2		350x60	1000	400x70	1500	450x80	1500	500x100	1500	600x100	2000	STD
3		115x115 125x125	1200 3000	125x125 140x140	1500 4500	140x140 160x160	1800 5000	160x160 200x200	2000 7000	200x200	3000	STD
4		130	1200	150	1700	170	1800	200	2500	240	2500	STD
5		244.5x7.1	10000	273x7.8	10000	355.6x7.9	16000	406x9.5	20000	457x10	25000	SPE
6		219.1x8.2	2500	244.5x8.8	3000	324x10.3	5000	355.6x11.1	7000	406x12.7	8000	SPE
7		200x120x10	(*)	240x120x10	(*)	250x150x12.5	(*)	300x150x16	(*)	400x200x16	(*)	STD (**)
8		160x10	(*)	180x10	(*)	200x15	(*)	250x15	(*)	300x16	(*)	STD (**)
9		180x20	1800	200x20	2000	200x28	2000	200x28	2000	200x28	2000	STD
10		150x15	2000	180x20	3000	200x20	3000	200x28	2500	200x28	2000	STD
11		180x180	1800	200x200	2000	200x200	2000	200x200	2000	200x200	2000	STD
12		160x160	1500	200x200	3000	200x200	2000	200x200	2000	200x200	2000	STD
13		180x180	1800	200x200	2000	250x250	2500	250x250	2500	250x250	2500	STD
14		380x102	1500	450	2000	500	2000	550	2500	600	2500	STD
15		380x102	2000	450	3000	500	2500	550	2500	600	2500	STD
16		380x149	1500	450x190	2000	500x200	2500	550x210	2500	600x220	2500	STD
17		HEA240 HEB220	2500 3000	HEA280 HEB240	3000 3000	HEA340 HEB280	4000 3500	HEA500 HEB400	8000 6000	HEA600 HEB600	3000 4000	STD
18		UPN240	10000	UPN260	10000	UPN300	12000	UPN320	20000	UPN400	40000	SPE
19		INP240 IPE240	3500 7000	INP260 IPE270	4500 8000	INP300 IPE300	5000 11000	INP360 IPE360	6500 14000	INP450 IPE450	9000 22000	SPE
20		HEA200 HEB180	7000 4500	HEA220 HEB200	8000 6000	HEA240 HEB220	12000 8000	HEA320 HEB300	20000 15000	HEA450 HEB400	30000 24000	SPE

STD: galets standards // SPE: galets spéciaux

(*) dépend de la déformation acceptée // (**) pour un résultat optimum, il peut être nécessaire d'utiliser des galets spéciaux.
Les capacités sont données pour une résistance de matière à 260N/mm².
Généralement, les profilés dont les dimensions sont inférieures à celles indiquées peuvent être cintrés à des rayons plus petits.
Les diamètres mini s'entendent généralement obtenus en plusieurs passages.

Les cintreuses COMAC sont conçues et construites sur la base d'une expérience de plus de 40 ans, dans le but de fournir des prestations de haut niveau avec un degré de précision et de répétitivité très élevé, et ceci durant toute la vie des machines en ne nécessitant qu'un entretien très réduit.

Il en découle un choix judicieux des matériaux de construction, un surdimensionnement structurel des pièces soumises à des efforts, une grande précision des usinages et l'utilisation de composants du commerce renommés et disponibles dans le monde entier.

La gamme de machines pour le cintrage de profilés offerte par COMAC est la plus complète du marché. Cet aspect, combiné à la volonté de trouver des solutions adéquates pour chacun de nos clients rend COMAC un interlocuteur compétent pour tous ceux qui ont une nécessité spécifique et attendent un résultat optimum d'un produit de qualité.



Pilotage

Les machines standard sont gérées par l'intermédiaire d'un pupitre qui assure la variation de la position des galets formeurs et par une double pédale qui commande l'avance et le recul du profilé.

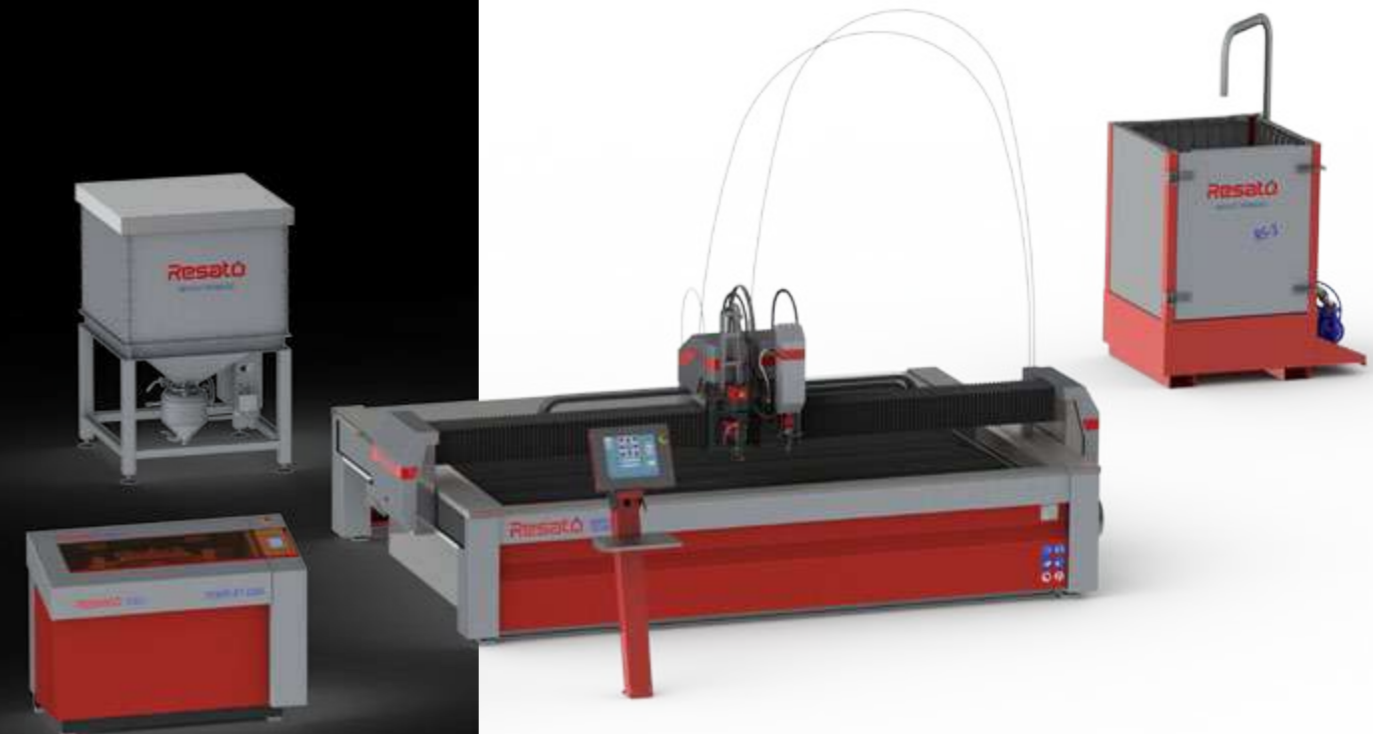
Selon le type de travail à exécuter, de nombreuses commandes disponibles complètent les machines : commande hydraulique des cylindres correcteurs latéraux, réglage de la vitesse par potentiomètre, la double vitesse de positionnement des galets et la commande à distance des équipements pour de profilés spéciaux.

Dans le cas où une répétitivité s'avère nécessaire, ou en présence de pièces présentant des formes particulières, les machines seront dotées avec des positionneurs de cotes (CN), des contrôles numériques à axes interpolés (CNC).

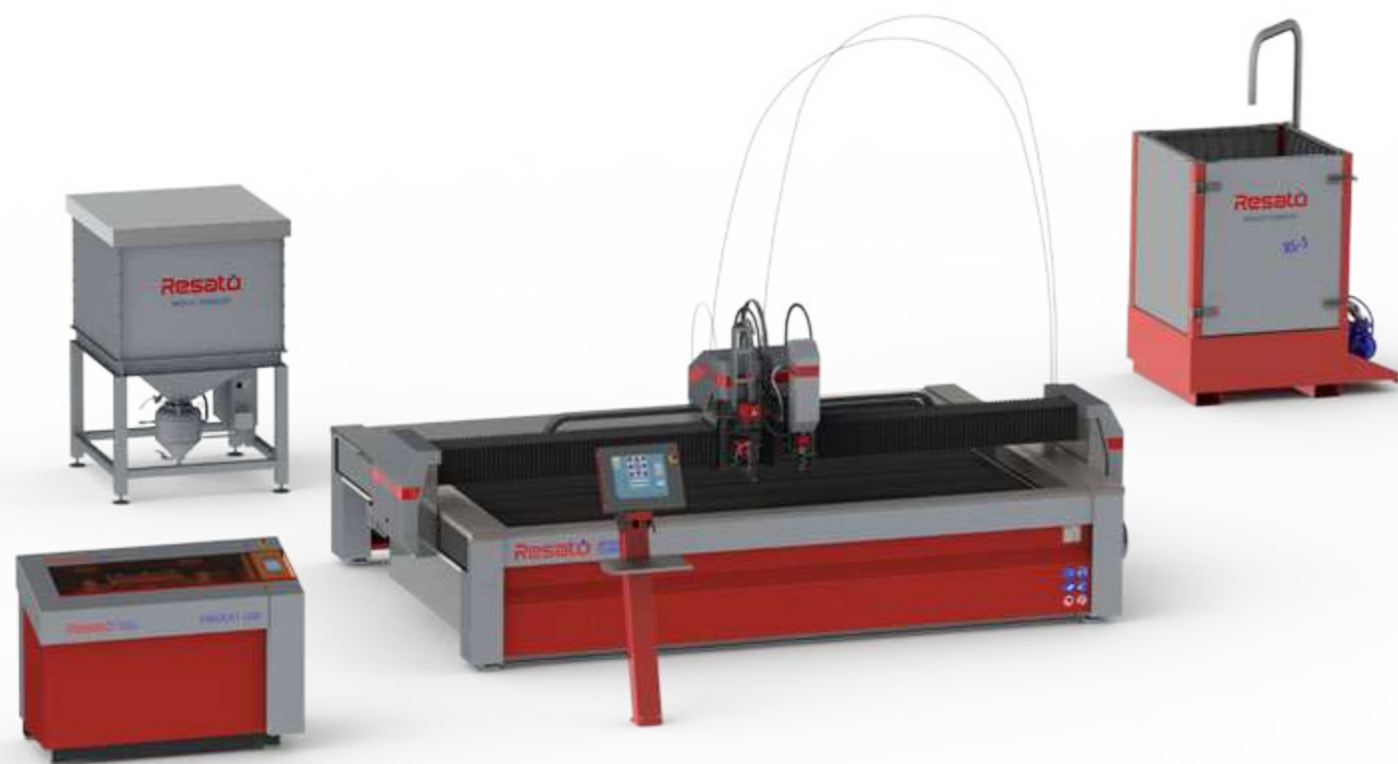
DÉCOUPE JET D'EAU

Resato WATERJET TECHNOLOGY

PLATEFORME MODULAIRE &
ÉVOLUTIVE



LE FABRICANT
DE POMPES
ET DE TABLES DE
DÉCOUPE JET D'EAU



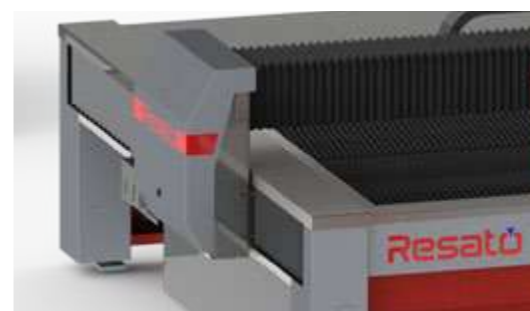
CONCEPT UNIQUE „FLEXZONE“ LA PRODUCTION ET LE TEMPS DE TRAVAIL OPTIMISÉS

Avantages

- Barrières immatérielles solidaires du pont
- Compatible avec la gamme des machines ACM
- Chargement et déchargement sécurisé des pièces pendant la coupe

Caractéristiques importantes

- Procédé de coupe plus rentable
- Travail plus automatisé
- Environnement de travail plus propre



TABLES DE DÉCOUPE LA PERFORMANCE, ENCORE ET TOUJOURS

Avantages

- Moteurs linéaires et directs sur les axes X et Y
- Aucun jeu à l'inversion
- Entretien minimal
- SAFETY BOX : exclusivité RESATO
- Optimisation de la production grâce au «job manager» qui enchaîne jusqu'à 10 programmes
- Optimisation de la main d'oeuvre associée
- Maîtrise totale des coûts d'exploitation

Caractéristiques importantes

- Plateforme modulaire et évolutive
- Positionnement : +/- 0,05 mm à 20°C/ensemble de la table
- Répétitivité : +/- 0,025 mm à 20°C/ensemble de la table
- Productivité élevée



POMPES POWERJET LA PUISSANCE QUI RASSURE

Avantages

- Basse consommation d'énergie
- Faible niveau de bruit
- Pistons céramique
- Pression constante
- Faible coût d'entretien

Caractéristiques importantes

- Niveau de bruit < 72 dBA
- Accumulateur de 2,5 l
- Réservoir d'huile de 25 l

TÊTES DE DÉCOUPE PUISSANCE ET SIMPLICITÉ



Avantages

- Dosage automatique de l'abrasif
- Buse saphir ou diamant
- Angle de découpe jusqu'à +/- 55°
- Rotation 2 x 360°

Caractéristiques importantes

- Tête 2D et 5 axes 2,5D
- Évolutions possibles : de 2D vers 2,5D | vers 2 têtes | vers 2 portiques
- Grande qualité de découpe
- Dosage de 50 à 750 gr
- Pression jusqu'à 4 000 bar
- Dynamique grâce aux moteurs couple
- Précision de +/- 0,1°
- 10 à 20% d'économie d'abrasif

CONSOLE DE COMMANDE SIMPLE COMME BONJOUR



Avantages

- Connaissance CNC spécifique inutile
- Utilisation très conviviale
- Changement continu des paramètres possible pendant le processus
- Visualisation de tous les travaux de découpe

Caractéristiques importantes

- Logiciel sous Windows
- Interface Homme-machine sous Windows
- Développée spécifiquement pour la découpe au jet d'eau
- Ecran tactile mobile de 15 pouces

MODÈLES DISPONIBLES



Type de machine	1 tête 2D	1 tête en découpe 5 axes 2,5D	2 têtes 2D	1 tête 1x2D et 1 x 5 axes 2,5D
ACM 2010			-	-
ACM 2015			-	-
ACM 2040	2020 x 4020	1720 x 4020	-	-
ACM 2060	2020 x 6020	1720 x 6020	-	-
ACM 3015	3020 x 1520	3020 x 1520	3020 x 1520	3020 x 1520
ACM 3030	3020 x 3020	3020 x 3020	3020 x 3020	3020 x 3020
ACM 3040	3020 x 4020	3020 x 4020	3020 x 4020	3020 x 4020
ACM 3060	3020 x 6020	3020 x 6020	3020 x 6020	3020 x 6020

Autres tailles de tables ou d'autres combinaisons de têtes : sur demande.

Type	Pression maximum de travail	Débit	Puissance
PJ 4-4000	3800 Bar	3,8 L/min	30 kW

Autres modèles de pompes sur demande.

SCIES À RUBAN

MEBA
sawing solutions.

MEBA ECOPOWER

Descente électrique sur guidage linéaire

Modèles 335 / 410 / 510	150
Modèles 335 G / 335 DG / 410 DG / 510 DG	152
Modèles 335 GA / 335 DGA-600	154
Modèles 410 A-1300 / 510 A-1300	156
Modèles 335 DGA-2300 / 410 DGA-2300 / 510 DGA-2300	158
Butées	160
Table à rouleaux	162
Rubans	164
MEBAService	190



MEBA SWING

Système oscillant

Modèles 230 G / 230 DG	166
Modèles 260 DG / 260 DG-HS	168
Modèle 260 GA	170
Modèle 320 G-HSS	172
Modèle 320 DG	174
Modèle 405 DG	176
Table à rouleaux et accessoires	178
Butées de longueur et rubans	180
MEBAService	190



MACHINES AUTOMATIQUES 90°

Modèle MEBA PRO 260 AP	182
Modèle MEBA PRO 300 A	184
Modèle MEBA MAT 330	186
Modèle MEBA MAT 334	188
MEBAService	190



Modèles 335 / 410 / 510

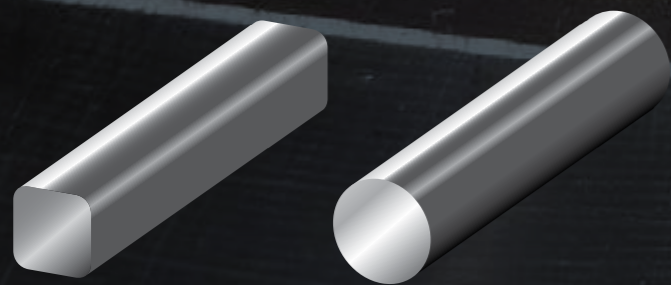
Scie semi-automatique
pour coupes droites.

MEBA scie à ruban:

Une gamme diversifiée utilisant les technologies adaptées à vos besoins.

- Système modulaire perfectionné
- Avance verticale de la scie par vis sans fin contrôlée électroniquement
- Utilisation constante des guidages linéaires précis

335 mm	335
410 mm	410
510 mm	510



Version standard

- MEBA power package:
 - Avance verticale de la scie par vis sans fin régulée par un variateur de fréquence
 - Avance et pression de coupe contrôlée et modifiée automatiquement
- Moteur puissant avec variateur de fréquence AC 15-150 m/min
- Serrage matériau hydraulique (course totale)
- Bras de guidage du ruban mobile, réglable d'après largeur du matériau
- Guidage précis du ruban par guide carbure et galets
- Brosse de nettoyage ruban
- Tension serrage ruban manuelle par clé dynamométrique (série 335)
- Tension serrage ruban hydraulique (série 410 et 510)
- Pompe de liquide de refroidissement (combinaison possible avec MEBA micropulvérisation)

Double colonne
avec guidages
linéaires

Etau double
en série

Serrage matériau hydraulique
(course totale)

Moteur puissant avec
variateur de fréquence
AC 15-150 m/min

Avance verticale de la
scie par vis sans fin

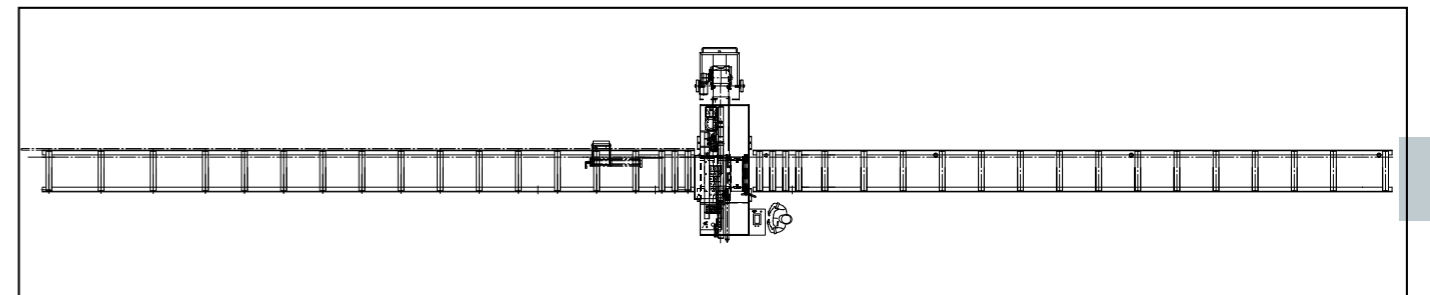
Option : étau vertical
pour couper en paquet



Modèle 335	
90°	Ø 335 500x335
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	4400x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute version standard	manuelle: 25 mm
	auto: -
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 165 mm
	auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical min.	Ø 320 / 500x320 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	1200x2150x1900 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1020 kg

Modèle 410	
90°	Ø 410 700x410
Moteur	5,5 kW
Ruban	5800x41x1,3 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute version standard	manuelle: 25 mm
	auto: -
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 165 mm
	auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical min.	Ø 410 / 700x410
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	1200x2800x2000 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1850 kg

Modèle 510	
90°	Ø 510 700x500
Moteur	7,5 kW
Ruban	6100x41x1,3 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute version standard	manuelle: 25 mm
	auto: -
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 165 mm
	auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical min.	Ø 510 / 700x500
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	1200x3100x2200 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1900 kg



Modèles 335 G / 335 DG 410 DG / 510 DG

Scie semi-automatique pour coupes droites, biaisées à droite et gauche.

335 mm	335 G	335 mm	335 DG
335 mm	335 DG	410 mm	410 DG
410 mm	410 DG	510 mm	510 DG
510 mm	510 DG		

305 mm	335 G	335 G	330 mm
410 mm	335 DG	335 DG	330 mm
430 mm	410 DG	410 DG	410 mm
	510 DG	510 DG	510 mm

335 G	200 mm
335 DG	180 mm
410 DG	320 mm
510 DG	320 mm

Version standard

- Indicateur digital des angles au 0,1° (version DG)
- Pivotement 30° - 135° pour un large domaine d'utilisation (version DG)
- Système de pivotement unique et breveté (version DG)
- Une grande table tournante pour prévenir une coupe dans la table
- Déplacement automatique du vérin de serrage
- Le matériau reste toujours perpendiculaire à l'étau et proche du ruban
- MEBA power package:
 - Avance verticale de la scie par vis sans fin réglée par un variateur de fréquence
 - Avance et pression de coupe contrôlée et modifiée automatiquement
- Utilisation constante des guidages linéaires précis: facilement maniable, très résistant, entretien minimal et haute précision



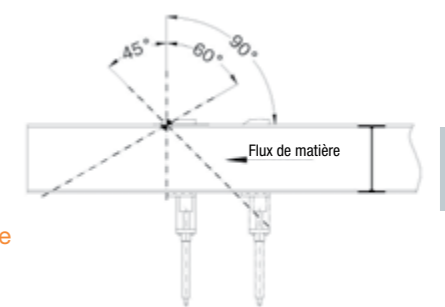
Modèle 335 DG	
45° gauche	Ø 305 305x335
90°	Ø 335 500x335
45° droite	Ø 330 320x335
30° droite	Ø 180 170x335
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	4400x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 75 mm auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 260 mm auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 320 / 320x320 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	1450x2300x1900 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1320 kg

Modèle 410 DG	
45° gauche	Ø 410 430x410
90°	Ø 410 700x410
45° droite	Ø 410 500x410
30° droite	Ø 320 320x410
Moteur	5,5 kW AC
Ruban	5800x41x1,3 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 75 mm auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 260 mm auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 410 / 430x410 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	1500x2800x2000 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1750 kg

Modèle 510 DG	
45° gauche	Ø 430 430x500
90°	Ø 510 700x500
45° droite	Ø 510 500x500
30° droite	Ø 320 320x500
Moteur	7,5 kW
Ruban	6100x41x1,3 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 75 mm auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 260 mm auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 430 / 430x500 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	1700x3000x2100 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	2000 kg

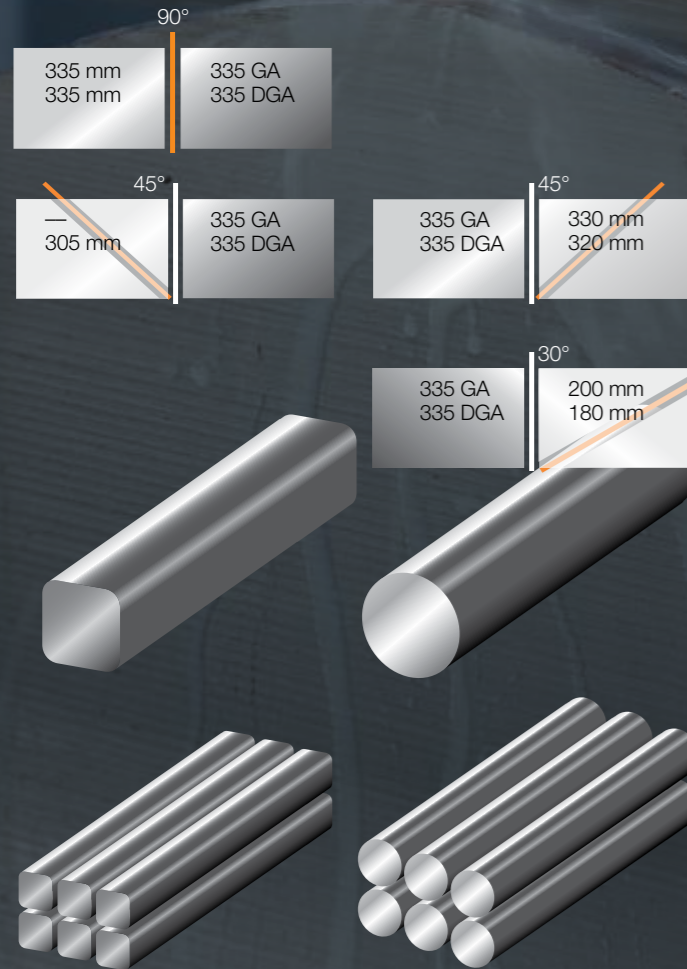
Modèle 335 G	
90°	Ø 335 500x335
45° droite	Ø 330 320x335
30° droite	Ø 200 200x335
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	4400x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute version standard	manuelle: 65 mm auto: -
Chute avec étau vertical	manuelle: 165 mm auto: -
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 320 / 500x320 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	1250x2200x1900 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1020 kg

Type DG :
Système de pivotement unique et breveté : Une grande table tournante pour prévenir une coupe dans la table
Déplacement automatique du vérin de serrage.
Le matériau reste toujours perpendiculaire à l'étau et proche du ruban.



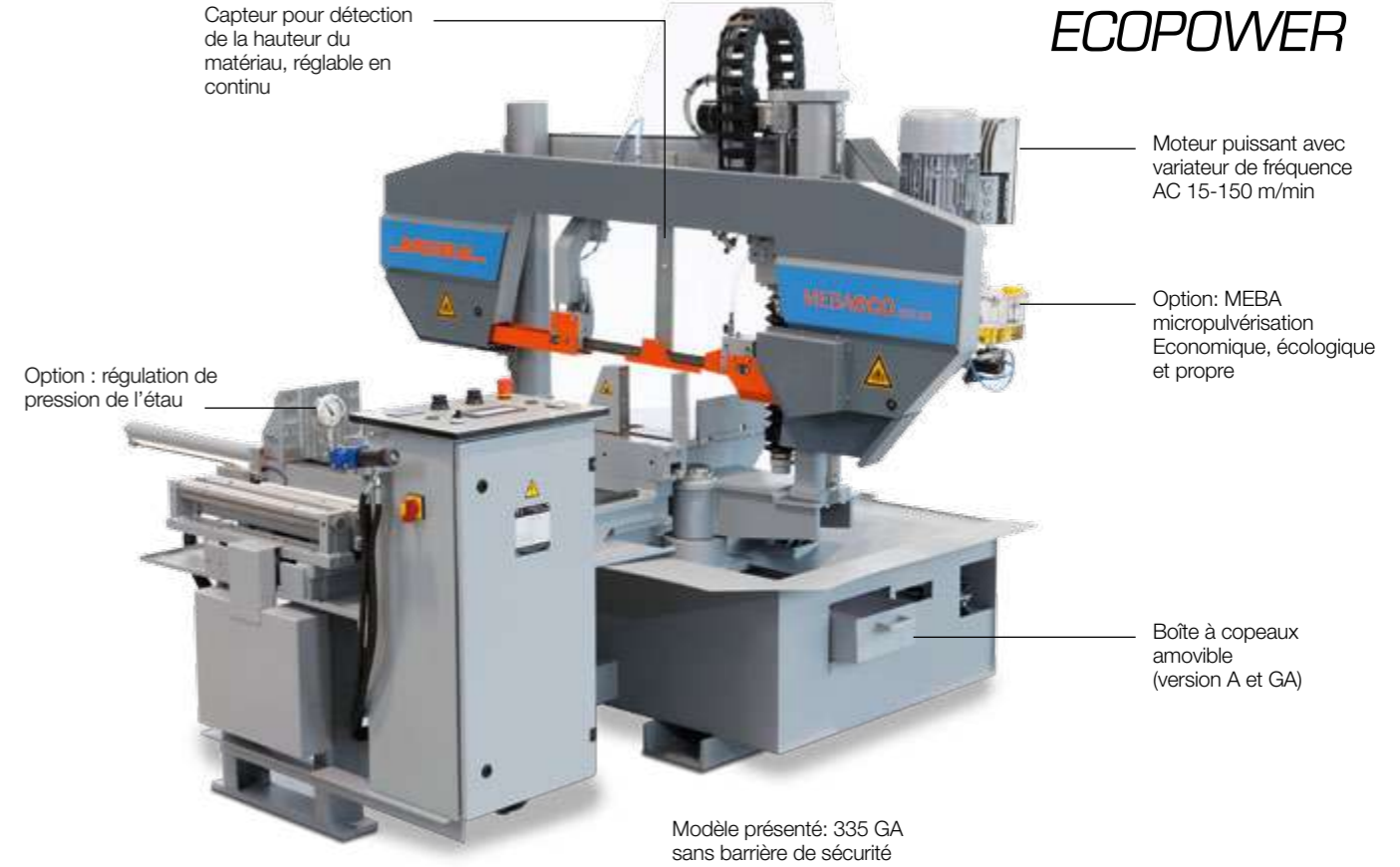
Modèles 335 GA 335 DGA-600 / -1000

Scie automatique pour coupes droites /
Scie automatique pour coupes droites,
biaises à droite et gauche.



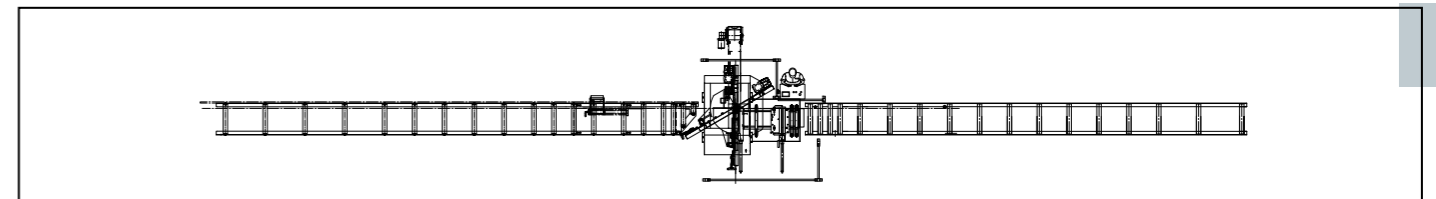
Version standard

- Moteur puissant avec variateur de fréquence AC 15-150 m/min
- MEBA power package:
 - Avance verticale de la scie par vis sans fin réglée par un variateur de fréquence
 - Avance et pression de coupe contrôlée et modifiée automatiquement
- Procédé de coupe automatique après programmation de la longueur et de la quantité
- Dessin double colonne avec guidages linéaires
- Barrière de sécurité en conformité avec la norme CE



Modèle 335 GA	
90°	Ø 335 500x335
45° droite	Ø 330 320x335
30° droite	Ø 200 200x335
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	4400x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute avec étai vertical min.	manuelle: 65 mm auto: 115 mm
Capacité de largeur avec étai vertical min.	manuelle: 165 mm auto: 270 mm
Capacité de largeur avec étai vertical	Ø 320 / 500x320 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	2350x2200x1900 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1510 kg

Modèle 335 DGA-600 / -1000	
Version	CNC-Automatique
45° gauche	Ø 305 305x335
90°	Ø 335 500x335
45° droite	Ø 330 320x335
30° droite	Ø 180 170x335
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	4400x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute avec étai vertical min.	manuelle: 80 mm auto: 300 mm
Capacité de largeur avec étai vertical min.	manuelle: 260 mm auto: (DGA-600) 550 mm (DGA-1000) 550 mm
Capacité de largeur avec étai vertical	Ø 320 / 320x320 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	(DGA-600) 2480x2300x1900 mm (DGA-1000) 2880x2300x1900 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	(DGA-600) 2020 kg (DGA-1000) 2220 kg



Modèles
410 A-1300
510 A-1300

Scie automatique pour
coupes droites.



90°
410 mm 410 A
510 mm 510 A



Automate 90°

Moteur puissant avec
variateur de fréquence
15-150 m/min.

Étau d'amenage
automatique à partir
de 1300 mm

Table à rouleaux
en option version
motorisée

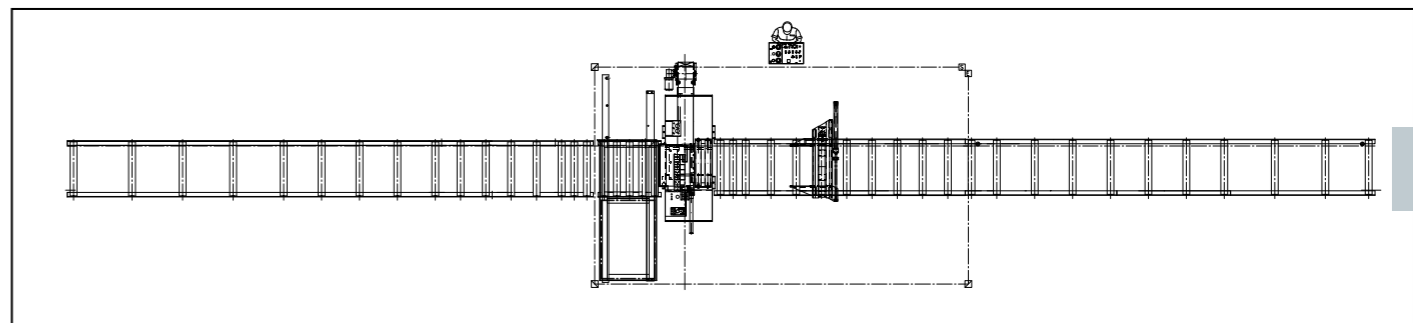
Modèle présenté
410 A-1300 sans barrière
immatérielle
de sécurité

Version standard

- Moteur puissant avec variateur de fréquence AC déplacement 15-150m/min
- Contrôle de mouvement de la roue du ruban La machine s'arrête automatiquement lorsque le ruban est rompu
- Capteur pour détection de la hauteur du matériau, réglable en continu
- Avance et pression de coupe contrôlée et modifiée automatiquement
- Serrage hydraulique du matériau (course totale)
- Barrières immatérielles de sécurité en conformité avec la norme CE

Modèle 410 A-1300	
90°	Ø 410 700x410
Moteur	5,5 kW
Ruban	5800x41 x 1,3 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 75 mm auto: 175 mm
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 180 mm auto: 250 mm
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 410 / 700x410 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (L x l x H)	3500x2800x2000 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	2900 kg

Modèle 510 A-1300	
90°	Ø 510 700x500
Moteur	7,5 kW
Ruban	6100x41 x 1,3 mm
Vitesse de coupe	15 - 150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 75 mm auto: 175 mm
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 180 mm auto: 250 mm
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 510 / 700x500 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (L x l x H)	3500x3100x2200 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	3300 kg



Modèles
335 DGA-2300
410 DGA-2300
510 DGA-2300

Scie automatique pour coupes droites, biaises à droite et gauche.

Étau d'amenage automatique en longueur 2300 - 12300 mm disponible.

MEBAECO 335 DGA

90°
335 mm
410 mm
510 mm

45°
305 mm
410 mm
430 mm

45°
335 DGA
410 DGA
510 DGA

30°
335 DGA
410 DGA
510 DGA

150 mm
320 mm
320 mm

Version standard

- Commande MEBA à base de Windows CE
Utilisation facile avec écran tactile (10 pouces)
Programmation : longueur, quantité, angle droit et gauche, refroidissement, etc.
Interconnectable avec diverses options :
Ø Modem pour téléservice
Ø MEBA NC-Server logiciel avec importation des données DSTV
- Étau d'amenage automatique
- Positionnement du matériau précis par servomoteur
- Système de pivotement unique et breveté
Une grande table tournante pour prévenir une coupe dans la table
Déplacement automatique du vérin de serrage
Le matériau reste toujours perpendiculaire à l'étau et proche du ruban
- MEBA power package:
- Avance verticale de la scie par vis sans fin réglée par un variateur de fréquence
- Avance et pression de coupe contrôlée et modifiée automatiquement
- Barrières immatérielles de sécurité en conformité avec la norme CE

Modèle présenté: 410 DGA-2300
sans barrière immatérielle de sécurité



Moteur puissant avec variateur de fréquence
AC 15-150 m/min

Option :
conveyeur à copeaux

Système de pivotement unique et breveté

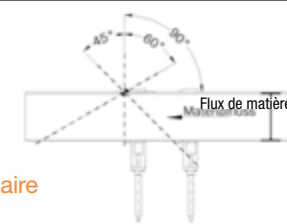
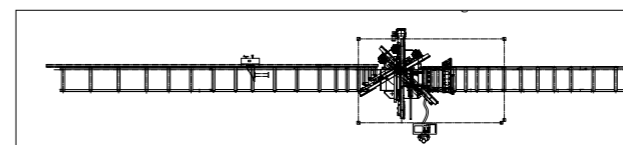


Modèle 335 DGA-2300 / -3300	
Version	CNC-Automatique
45° gauche	Ø 305 305x335
90°	Ø 335 500x335
45° droite	Ø 330 320x335
30° droite	Ø 180 170x335
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	4400x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15-150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 80 mm auto: 300 mm
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 260 mm auto: 370 mm
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 320 / 320x320 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	(DGA-2300)
	4350x2800x2000 mm
	(DGA-3300)
5350x2800x2000 mm	
Hauteur de travail	750 mm
Poids	(DGA-2300)
	2550 kg
(DGA-3300)	2800 kg

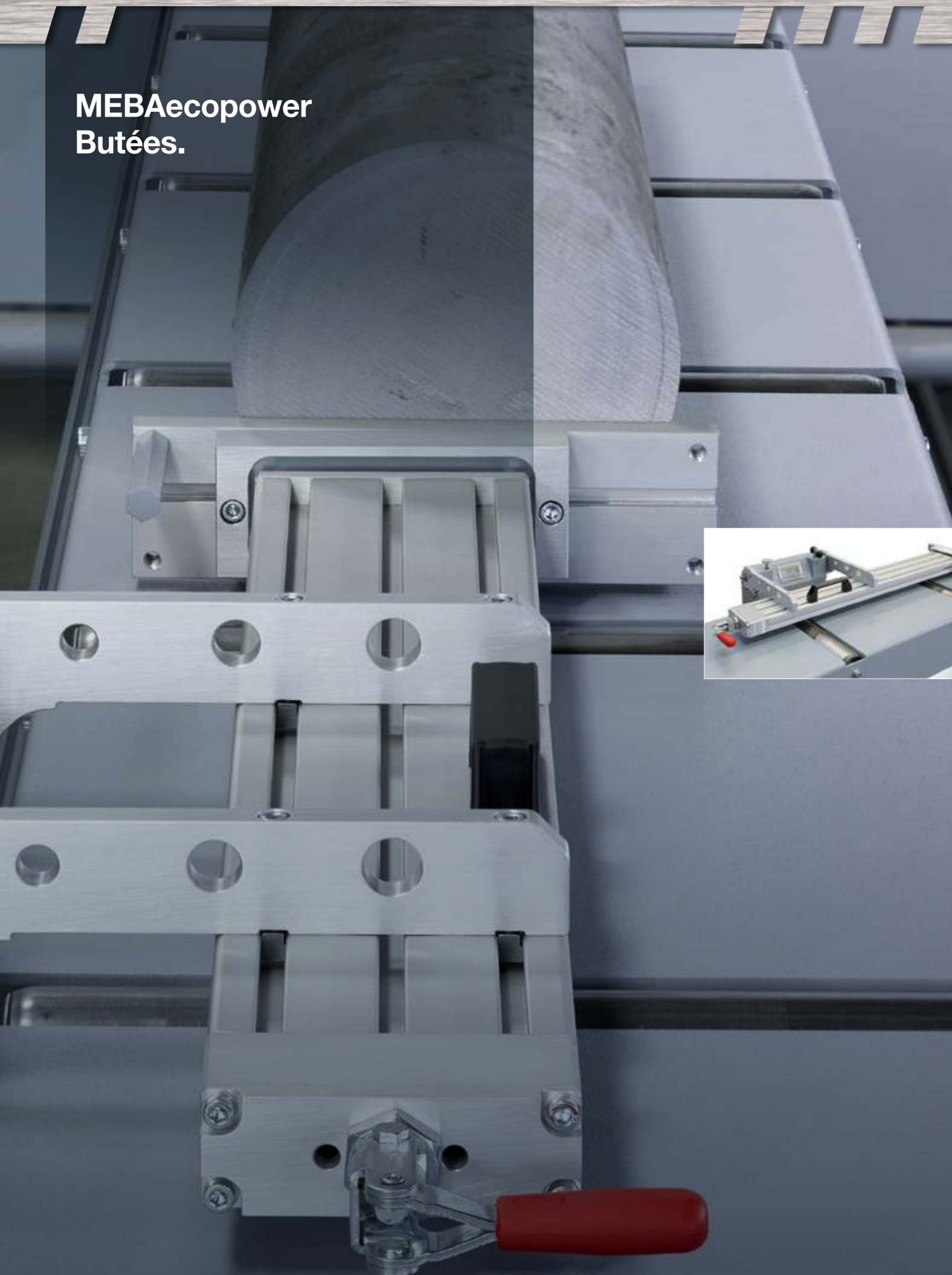
Modèle 410 DGA-2300 / -3300	
Version	CNC-Automatique
45° gauche	Ø 410 430x500
90°	Ø 410 700x410
45° droite	Ø 410 500x410
30° droite	Ø 320 320x410
Moteur	5,5 kW
Ruban	5800x41x1,3 mm
Vitesse de coupe	15-150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 80 mm auto: 330 mm
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 280 mm auto: 370 mm
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 410 / 480x410 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	(DGA-2300)
	4500x2800x2000 mm
	(DGA-3300)
5500x2800x2000 mm	
Hauteur de travail	750 mm
Poids	(DGA-2300)
	3210 kg
(DGA-3300)	3410 kg

Modèle 510 DGA-2300 / -3300	
Version	CNC-Automatique
45° gauche	Ø 430 430x500
90°	Ø 510 700x500
45° droite	Ø 510 500x500
30° droite	Ø 320 320x500
Moteur	7,5 kW
Ruban	6100x41x1,3 mm
Vitesse de coupe	15-150 m/min.
Chute avec étau vertical min.	manuelle: 80 mm auto: 330 mm
Capacité de largeur avec étau vertical min.	manuelle: 280 mm auto: 370 mm
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 430 / 430x500 mm
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxH)	(DGA-2300)
	4500x3100x2200 mm
	(DGA-3300)
5500x3100x2200 mm	
Hauteur de travail	750 mm
Poids	(DGA-2300)
	3750 kg
(DGA-3300)	3950 kg

Système de pivotement unique et breveté: Une grande table tournante pour prévenir une coupe dans la table
Déplacement automatique du vérin de serrage.
Le matériau reste toujours perpendiculaire à l'étau et proche du ruban.



**MEBAecopower
Butées.**



Butées			Longueur
<p>Butée ML0, version manuelle</p> <p>Modèle 335</p>		<p>Pour table à rouleaux 500 mm Avec échelle de mesure en longueur 2000 - 6000 mm Précision $\pm 0,15$ mm/ m Fonction retour et pivotement de la butée manuelle</p>	2 - 6 m
<p>Butée MLD, digital version manuelle</p> <p>Modèle 335</p>		<p>Pour table à rouleaux 500 mm Longueur 2000 - 6000 mm Avec mesure digitale et guidage linéaire Indicateur digital de la longueur au 1/10 mm Précision $\pm 0,1$ mm Fonction retour et pivotement de la butée manuelle Options : Amortisseur de chocs par ressort pour ML Digital Retour/reculade automatique avant la coupe</p>	2 - 6 m
<p>Butée MLA, automatique</p> <p>Modèle 335</p>		<p>Pour table à rouleaux 500 mm Facile à utiliser par MEBA NC-commande Avec guidage linéaire, indicateur digital de la longueur au 1/10 mm Précision $\pm 0,1$ mm, retour automatique avant la coupe Système pneumatique, synchronisation avec table à rouleaux motorisés Freinage automatique avant le point de mesure Vitesse réduite pour positionnement de haute précision</p>	3 - 6 m
<p>Butée M1, version manuelle</p> <p>Modèle 335 Modèle 410 Modèle 510</p>		<p>Pour table à rouleaux 500 mm/ 700 mm Longueur 2000 - 6000 mm, avec mesure digitale et guidage linéaire Indicateur digital de la longueur au 1/10 mm Précision $\pm 0,1$ mm Fonction retour et pivotement de la butée manuelle</p>	2 - 6 m
<p>Butée M1, automatique</p> <p>Modèle 335 Modèle 410 Modèle 510</p>		<p>Pour table à rouleaux 500 mm/ 700 mm Facile à utiliser par MEBA NC-commande et compte-pièces Avec guidage linéaire, indicateur digital de la longueur au 1/10 mm Précision $\pm 0,1$ mm, retour automatique avant la coupe, système pneumatique Synchronisation avec table à rouleaux motorisés Freinage automatique avant le point de mesure Vitesse réduite pour positionnement de haute précision</p>	3 - 12 m
<p>Butée M2, automatique</p> <p>Modèle 335 Modèle 410 Modèle 510</p>		<p>Pour table à rouleaux 700 mm Facile à utiliser par MEBA NC-commande et compte-pièces Avec guidage linéaire, indicateur digital de la longueur au 1/10 mm Précision $\pm 0,1$ mm, retour automatique avant la coupe Système pneumatique, synchronisation avec table à rouleaux motorisés Freinage automatique avant le point de mesure Vitesse réduite pour positionnement de haute précision</p>	3 - 12 m
<p>Butée M3, automatique</p> <p>Modèle 410/ 510</p>		<p>Pour table à rouleaux 700 mm Facile à utiliser par MEBA NC-commande et compte-pièces Avec guidage linéaire, indicateur digital de la longueur au 1/10 mm Précision $\pm 0,1$ mm, retour automatique avant la coupe Système pneumatique, synchronisation avec table à rouleaux motorisés Freinage automatique avant le point de mesure Vitesse réduite pour positionnement de haute précision</p>	6 - 15 m

Autres longueurs sur demande.

MEBAecopower Table à rouleaux.



- En finalité, ces machines peuvent être reliées avec des systèmes de stockage et convoyeurs transversaux pour une automatisation du sciage.
- En liaison avec des systèmes de perçage, des jets de sablage, des fraiseuses ou robots de soudage, il est possible de réaliser presque n'importe quelle ligne automatique de construction métallique.
- Industry 4.0.: Les scies modernes sont intégrées dans le réseau et peuvent être reliées à des systèmes de mesure et de manutention de matériau tels que des tables à rouleaux et des convoyeurs transversaux. Les systèmes de stockage peuvent aussi faire partie du concept global.

Table à rouleaux

		335	335-G	335 DG	335 GA	335 DGA
Table à rouleaux charge 1kN/rouleau						
1000x500, 4 rouleaux de guidage	manuelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2000x500, 7 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3000x500, 10 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tôle de connexion entre scie et table à rouleau (G/ DG)		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rouleau de guidage vertical (RGV)		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Table à rouleaux charge 5,8kN/rouleau; entrée						
1000x500, 3 rouleaux de guidage	manuelle	1 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2000x500, 6 rouleaux de guidage		2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3000x500, 7 rouleaux de guidage	manuelle	2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4000x500, 8 rouleaux de guidage		2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6000x500, 10 rouleaux de guidage	motor.	3 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3000x500, 9 rouleaux de guidage		2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6000x500, 14 rouleaux de guidage		3 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12000x500, 24 rouleaux de guidage		5 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rouleau de guidage vertical, version mobile pour couper en paquet			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Table à rouleaux charge 5,8kN/rouleau; sortie pour coupes biaisées à droite						
1000x500, 5 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées	manuelle	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2000x500, 6 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3000x500, 8 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4000x500, 10 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6000x500, 12 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées	motorisée	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3000x500, 9 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6000x500, 14 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12000x500, 24 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Table à rouleaux charge 5,8kN/rouleau; côté évacuation, machines à coupe droite						
1000x500, 3 rouleaux de guidage	manuelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2000x500, 6 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3000x500, 7 rouleaux de guidage	manuelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4000x500, 8 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6000x500, 11 rouleaux de guidage	motor.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3000x500, 9 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6000x500, 14 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12000x500, 24 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Barres de support						
Barres de support entrée ou sortie 1000 mm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Barres de support entrée ou sortie 2000 mm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Barres de support entrée ou sortie 3000 mm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Accessoires pour table à rouleaux, charge 5,8 kN/rouleau						
Tôles de protection entre les rouleaux	par mètre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bac de rétention pour liquide de refroidissement en dessous de la table à rouleaux	par mètre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



RGV = Rouleau de guidage vertical.
Autres longueurs sur demande.
□ = Accessoire disponible · ■ = version standard · ◻ = au choix · - = Accessoire non disponible.

		410	410 DG	410 DGA-2300	410 DGA-3300	410 A-1300	510	510 DG	510 DGA-2300	510 A-1300	
Table à rouleaux charge 7,6 kN/rouleau; côté aménagement, largeur 700mm											
1000x700, 3 rouleaux de guidage	manuelle	1 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2000x700, 6 rouleaux de guidage		2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3000x700, 7 rouleaux de guidage		2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4000x700, 8 rouleaux de guidage	manuelle	2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6000x700, 10 rouleaux de guidage		3 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3000x700, 7 rouleaux de guidage	motorisée	2 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6000x700, 14 rouleaux de guidage		3 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12000x700, 24 rouleaux de guidage		5 RGV	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Rouleau de guidage vertical, version réglable pour couper en paquet. La largeur utile est ramenée à 650 mm			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Table à rouleaux charge 7,6 kN/rouleau; côté évacuation, largeur 700mm, pour machines à coupe biseau											
1000x700, 5 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées	manuelle	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
2000x700, 6 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
3000x700, 8 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
4000x700, 10 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
6000x700, 12 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées	motorisée	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
3000x700, 8 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
6000x700, 14 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
12000x700, 24 rouleaux de guidage, avec rouleaux spéciaux pour coupes biaisées		-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	
Table à rouleaux charge 7,6 kN/rouleau; côté évacuation, largeur 700 mm, pour machines à coupe droite											
1000x700, 3 rouleaux de guidage	manuelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2000x700, 6 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3000x700, 7 rouleaux de guidage	manuelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4000x700, 8 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6000x700, 11 rouleaux de guidage	motorisée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3000x700, 7 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6000x700, 14 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12000x700, 24 rouleaux de guidage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Barres de support											
Barres de support entrée ou sortie 1000 mm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Barres de support entrée ou sortie 2000 mm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Barres de support entrée ou sortie 3000 mm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Accessoires pour table à rouleaux, charge 7,6 kN/rouleau											
Tôles de protection entre les rouleaux	par mètre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Bac de rétention pour liquide de refroidissement en dessous de la table à rouleaux	par mètre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	




MEBAecopower Rubans.

Articles de consommation.

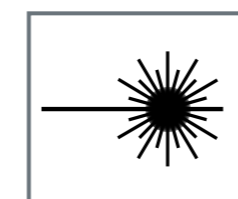
Rubans

Nous testons les meilleurs matériaux et proposons la lame optimale pour chaque scie à ruban et chaque domaine d'application. Les lames sont produites à l'aide de machines de soudage des plus modernes. Livraison rapide garantie.

Dimensions du ruban (mm)	Qualité					Modèles
	Bi-métal S	PB	H1	H2	HM carbure	
4400 x 34 x 1,1	X	X	X	X	X	335, 335G, 335GA, 335 DG, 335 DGA
5800 x 41 x 1,3	X	X	X	X	X	410, 410 A, 410 DG, 410 DGA
6100 x 41 x 1,3	X	X	X	X	X	510, 510 A, 510 DG, 510 DGA

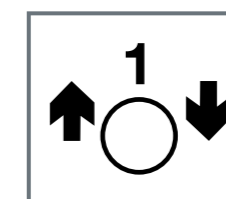
Dimensions du ruban (mm)	Dents par pouce				
	Bi-métal S	PB	H1	H2	HM carbure
	Pour aciers avec un degré de dureté max. 45 HRC profilés et pleins	Pour couper des paquets et profilés en grandes dimensions, idéal pour profils en T	Fabrications en série Couper des aciers spéciaux	Couper des aciers spéciaux (aussi nickel et titane)	Couper des aciers durs
34 x 1,1	2/3; 3/4; 4/6; 5/8; 6/10; 8/12	2/3; 3/4; 4/6; 6/10; 8/12	1,5/2; 2/3; 3/4; 4/6	2/3; 3/4	2/3; 3/4
41 x 1,3	2/3; 3/4; 4/6; 6/10	2/3; 3/4; 4/6	1,5/2; 2/3; 3/4; 4/6	2/3; 3/4	2/3; 3/4

Différentes longueurs disponibles. Commande minimum de 5 unités.



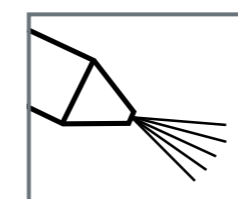
Rayon laser

Indiquant la ligne de coupe.



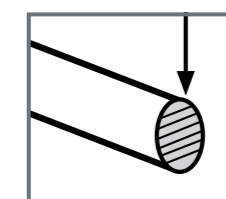
Rouleau de levage

Pour soulever le matériau pendant le transport.



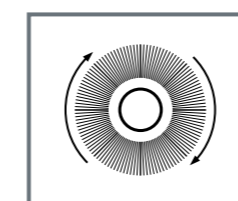
Micropulvérisation

Economique, écologique et propre
Copeaux secs
Pas des gouttes.



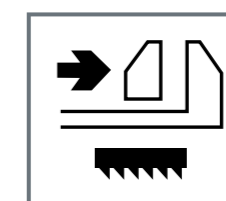
Point zéro automatique

Positionnement du matériau au point zéro
Cycle automatique commence sans chute.



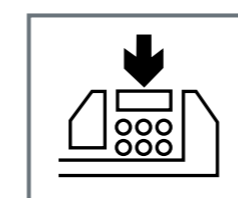
Brosse à copeaux motorisée

Synchronisation avec vitesse de coupe pour nettoyer le ruban permanent.



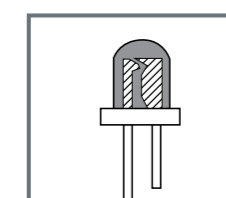
Etau double

Serrage du matériau avant et après le ruban. Réduction des bavures.



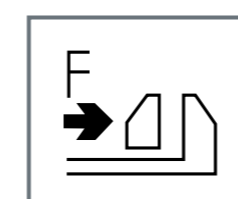
Etau vertical

Pour couper en paquet.



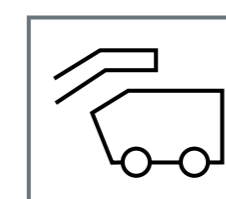
Lampe pour éclairer la scie

Lampe économique en version LED.



Régulation de pression de l'étau

Pour tube à paroi mince.



Convoyeur à copeaux

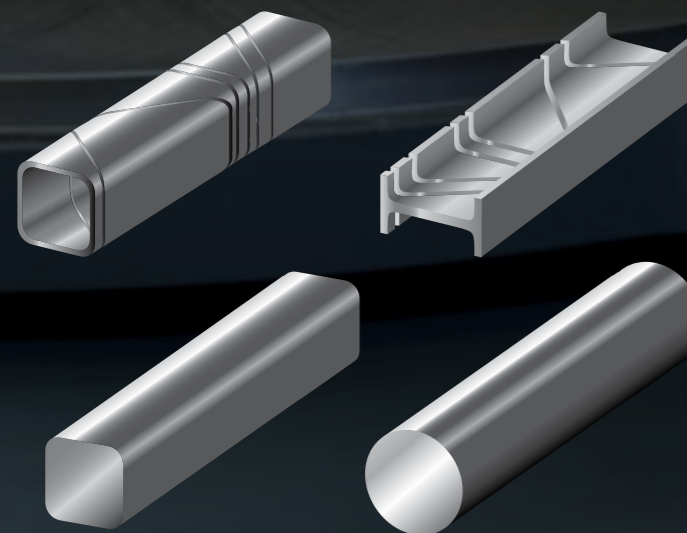
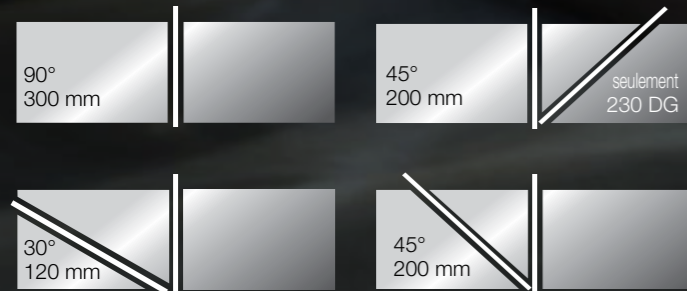
Pour le transport constant des copeaux dans une boîte
Version pour production en série.

SWING

Modèles 230 G / 230 DG

Scie manuelle pour coupes droites, biaises à droite et gauche.

La gamme MEBAswing accompagne tous vos projets: Vous réaliserez sans aucune difficulté différents types de coupe dans divers matériaux avec des angles de coupe variés. Une machine précise, universelle, ergonomique et facile à utiliser.



Version standard

- Système de pivotement simple et rapide avec échelle de mesure
- Etau horizontal à déplacement rapide
- Avance de la scie contrôlée et réglable par un amortisseur hydraulique
- Bâti de machine avec cadre porte-lame rigide et récupérateur de copeaux
- Moteur avec deux vitesses et arrêt automatique en fin de coupe
- Guidage précis du ruban par guide carbure et galets
- Butée de longueur 0-500 mm avec échelle de mesure
- Pompe de liquide de refroidissement



MEBAswing 230 G / 230 DG

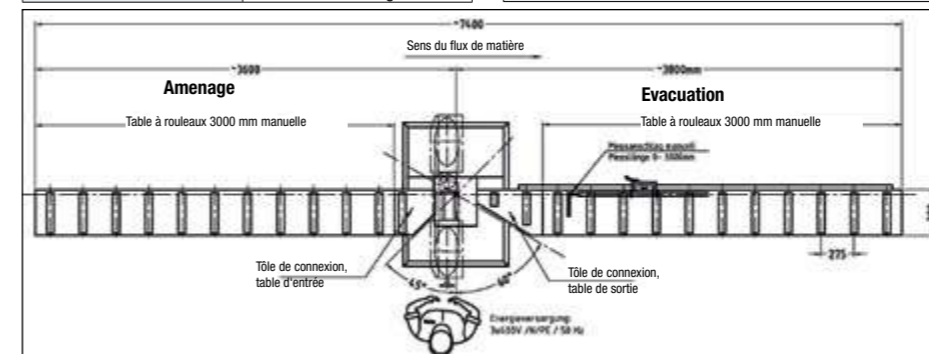
Version	Manuelle
30° gauche	Ø 110 120x80
45° gauche	Ø 180 200x180
90°	Ø 230 300x150
45° droite (seulement 230 DG)	Ø 170 200x70
Moteur	1,00 / 1,5 kW
Ruban	2720 x 27 x 0,9 mm
Vitesse de coupe	28/56 m/min.
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (Lxlxh)	840 x 1420 x 1230 mm
Hauteur de travail	735 mm
Poids	230 G 230 kg 230 DG 250 kg

MEBAaccessoires

MEBA Micropulvérisation
Base éléments pour mettre en place la scie
Table à rouleaux

MEBAhighlights

Ergonomique et facile à utiliser
Domaine d'utilisation polyvalent
Rapport qualité-prix optimal
230 DG: pivotement des deux côtés
Butée de longueur 0-500 mm avec échelle de mesure



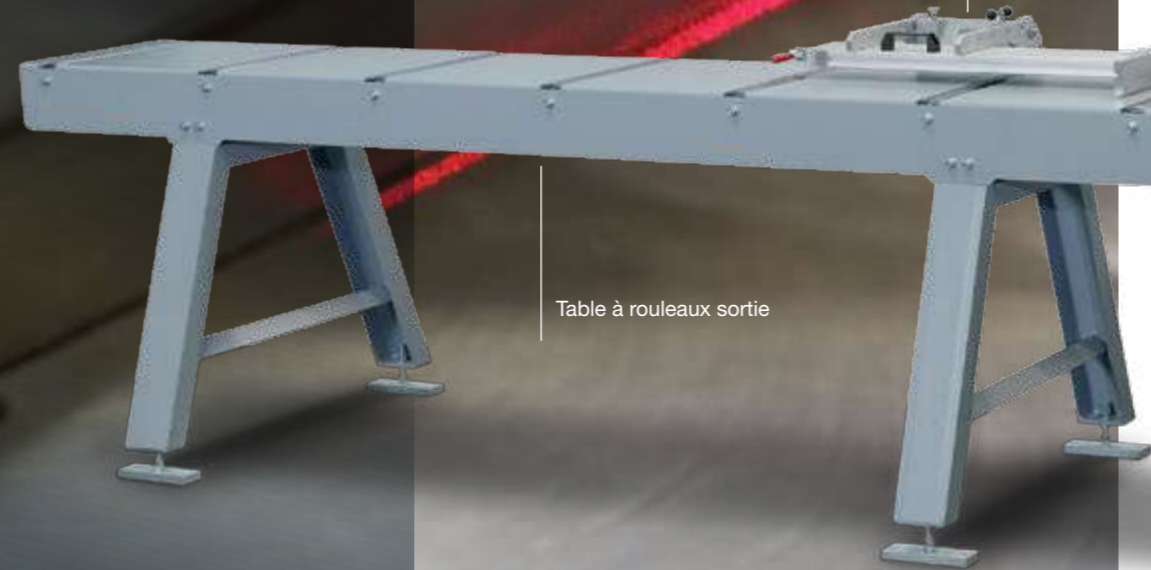
MEBA Micropulvérisation

- Economique, écologique et propre
- Copeaux secs
- Pas de gouttes
- Pas de traitement des déchets
- Montage ultérieur possible

SWING

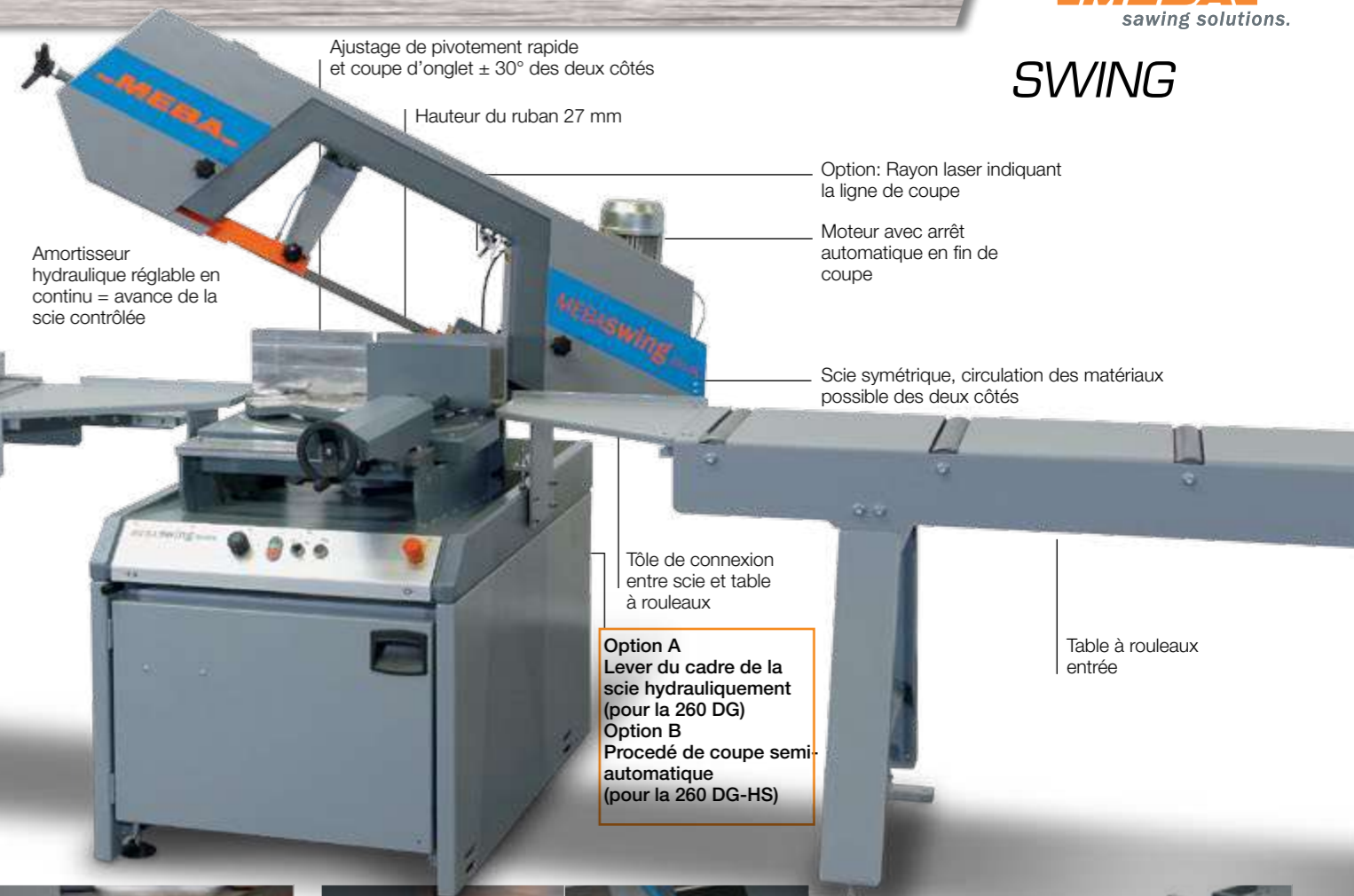
Modèles 260 DG / 260 DG-HS

Scie manuelle ou semi-automatique
pour coupes droites, biaises à droite et gauche.



Tôle de connexion, table de sortie pour positionnement de haute précision

Table à rouleaux sortie



Ajustage de pivotement rapide et coupe d'onglet $\pm 30^\circ$ des deux côtés

Hauteur du ruban 27 mm

Amortisseur hydraulique réglable en continu = avance de la scie contrôlée

Option: Rayon laser indiquant la ligne de coupe

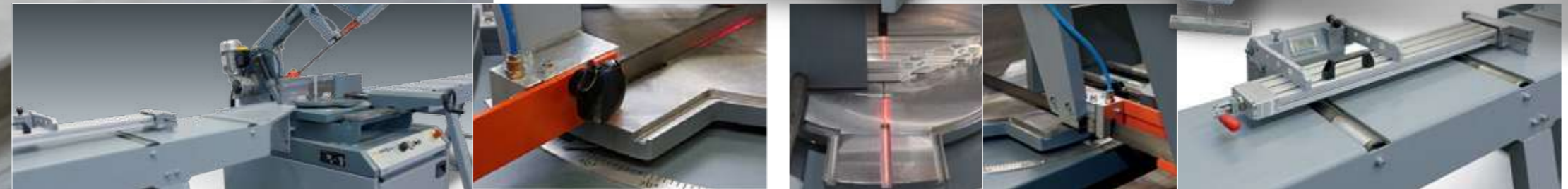
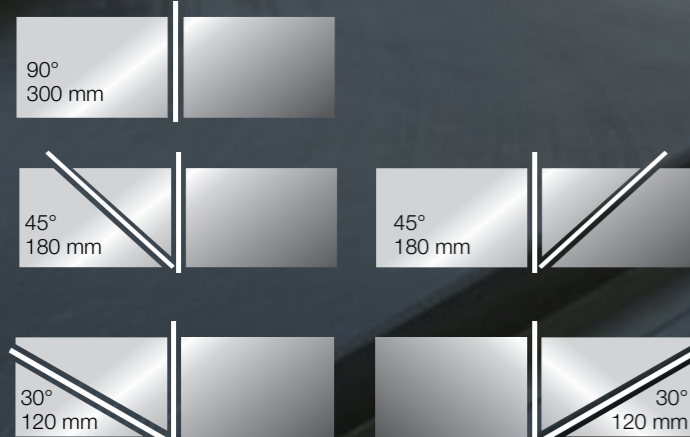
Moteur avec arrêt automatique en fin de coupe

Scie symétrique, circulation des matériaux possible des deux côtés

Tôle de connexion entre scie et table à rouleaux

Table à rouleaux entrée

Option A
Lever du cadre de la scie hydrauliquement (pour la 260 DG)
Option B
Procédé de coupe semi-automatique (pour la 260 DG-HS)



Version standard

- Système de pivotement simple et rapide, 30 - 90° - 150° avec échelle de mesure (précision 0,5°)
- Pompe de liquide de refroidissement
- Etau horizontal à déplacement rapide
- Avance de la scie contrôlée et réglable par un amortisseur hydraulique
- Bâti de machine avec cadre porte-lame rigide et récupérateur de copeaux
- Moteur avec deux vitesses et arrêt automatique en fin de coupe
- Guidage précis du ruban par guide carbure et galets

MEBAswing 260 DG	
Version	Manuelle
30° gauche	Ø 130 120x120
45° gauche	Ø 200 180x180
90°	Ø 260 300x260
45° droite	Ø 200 180x180
30° droite	Ø 130 120x120
Moteur	1,1 / 1,8 kW
Ruban	3350x27x0,9 mm
Vitesse de coupe	35/75 m/min.
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (LxIxh)	800x1720x1450 mm
Hauteur de travail	900 mm
Poids	710 kg

MEBAaccessoires
Micropulvérisation ou pompe de liquide de refroidissement au choix
Rayon laser indiquant la ligne de coupe
Butée de longueur 0-600 mm avec échelle de mesure

MEBAoption
MEBAswing 260 DG-HS
Procédé de coupe semi-automatique
Serrage hydraulique du matériau

MEBAhighlights 260 DG
Design compact
Pivotement +/- 30° des deux côtés

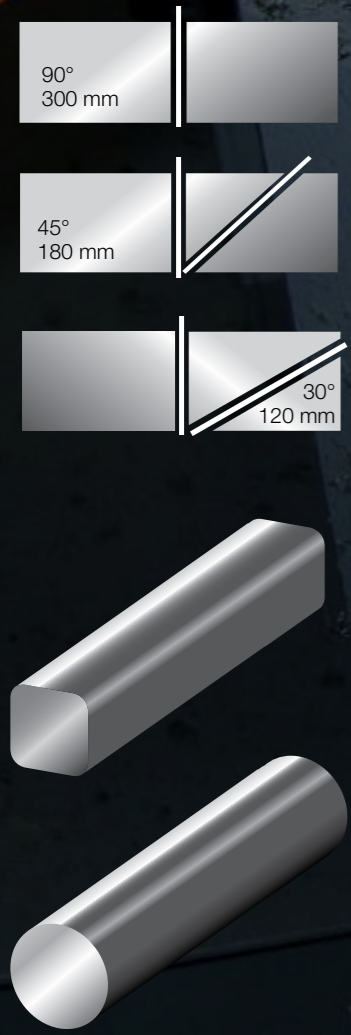
Equipement additionnel inclus
Ajustage de pivotement $\pm 30^\circ$ des deux côtés, réglable en continu
Micropulvérisation ou pompe de liquide de refroidissement au choix



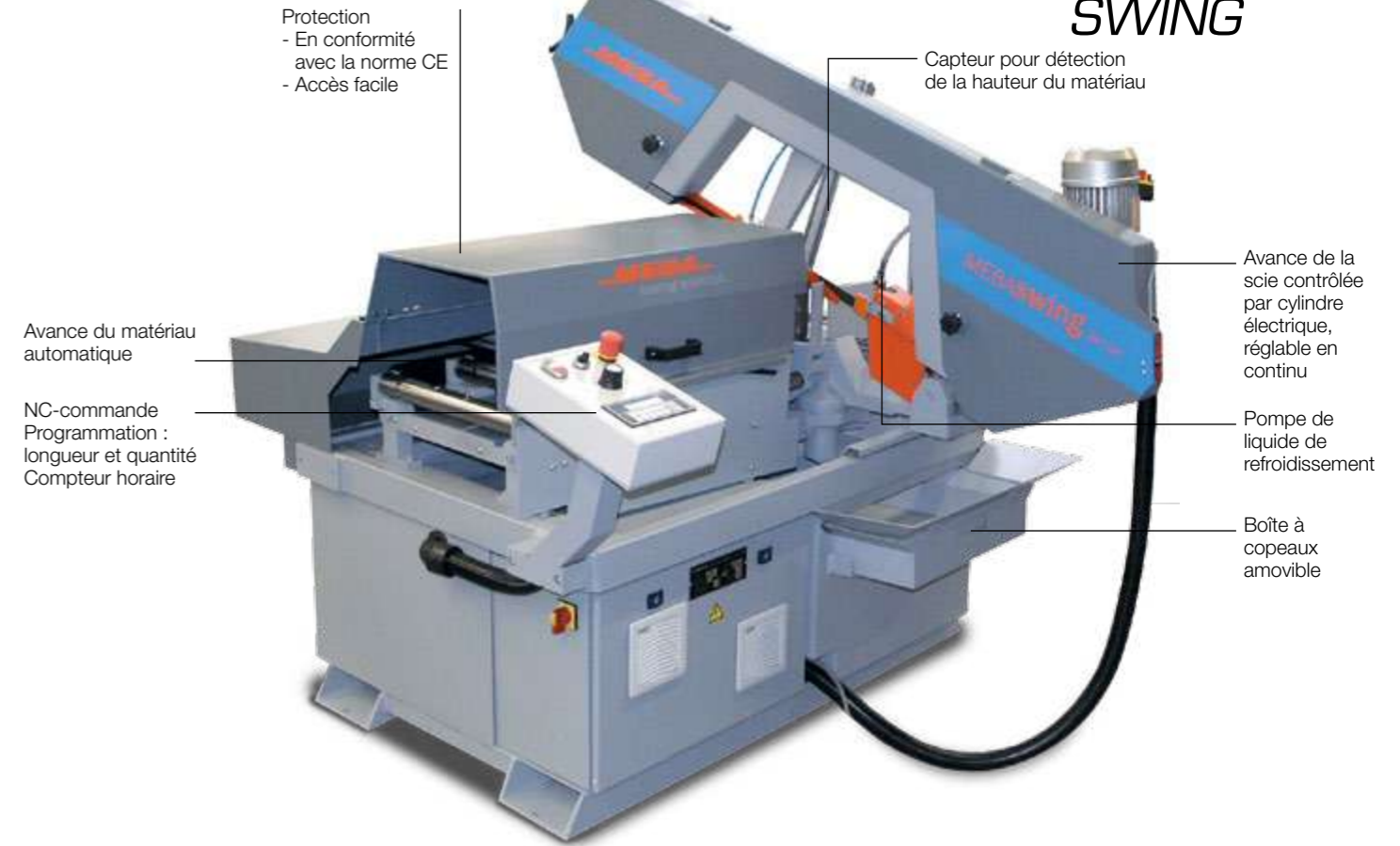
- MEBA Micropulvérisation**
- Economique, écologique et propre
 - Copeaux secs
 - Pas de gouttes
 - Pas de traitement des déchets
 - Montage ultérieur possible

Modèle 260 GA

Scie automatique pour coupes droites et biaisées à droite.



SWING



Version standard

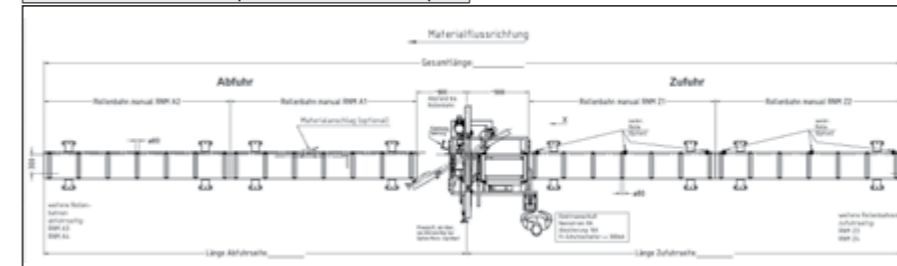
- Facile à utiliser par MEBA NC-commande
- Serrage hydraulique du matériau (course totale)
- Contrôle de mouvement de la roue du ruban
La machine s'arrête automatiquement si le ruban est rompu
- Système de pivotement simple et rapide, 90° - 30° avec échelle de mesure
- Pompe de liquide de refroidissement
- Bâti de machine avec cadre porte-lame rigide et récupérateur de copeaux
- Moteur avec deux vitesses et arrêt automatique en fin de coupe
- Guidage précis du ruban par guide carbure et galets
- Avance de la scie contrôlée par cylindre électrique, réglable en continu

MEBASwing 260 GA	
Version	Automatique
90°	Ø 260 300 x 260
45° droite	Ø 200 180 x 180
30° droite	Ø 130 120 x 120
Moteur	1,1 / 1,8 kW
Ruban	3700 x 27 x 0,9 mm
Vitesse de coupe	35/75 m/min.
Minimum Ø	5 mm
Dimensions (L x l x h)	1500 x 1900 x 1860 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	900 kg

MEBAaccessoires
Régulation de pression de l'étau
MEBA Micropulvérisation
Éléments de base pour mise en place de la scie

MEBAhighlights 260 GA
Ergonomique et facile à utiliser
Domaine d'utilisation polyvalent
Rapport qualité-prix optimal

Équipement additionnel inclus
Pompe de liquide de refroidissement
Contrôle de mouvement de la roue du ruban
La machine s'arrête automatiquement si le ruban est rompu



- MEBA Micropulvérisation**
- Economique, écologique et propre
 - Copeaux secs
 - Pas de gouttes
 - Pas de traitement des déchets
 - Montage ultérieur possible

SWING

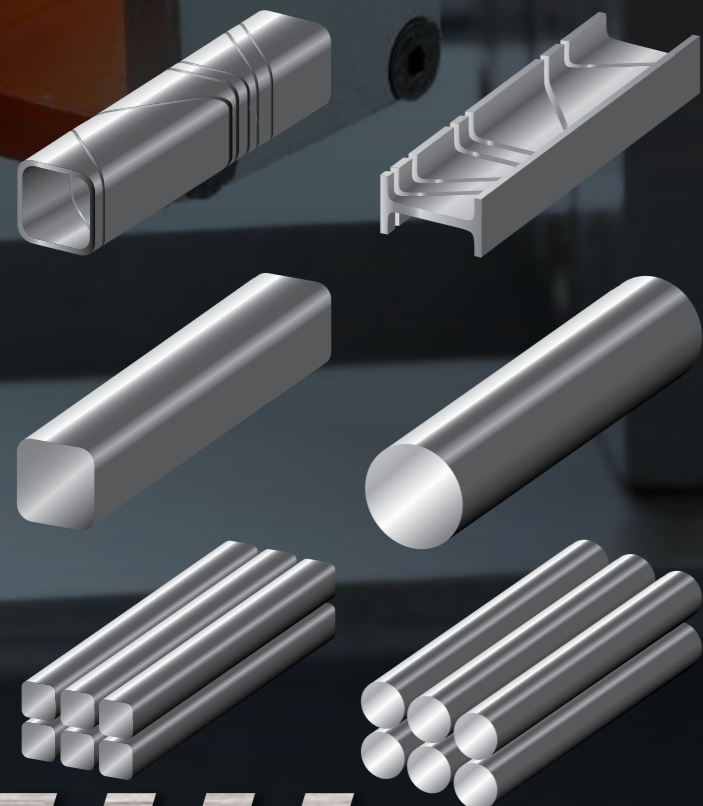
Modèle 320 G-HSS

Scie semi-automatique pour
coupes droites et biaisées à droite.

90°
500 mm

45°
300 mm

30°
200 mm



Version standard

- Système de pivotement simple et rapide, 90° - 30° avec échelle de mesure
- MEBA power package „HSS“
Procédé de coupe semi-automatique et serrage matériau hydraulique
Avance et pression de coupe contrôlées et modifiées automatiquement
- Moteur puissant avec variateur de fréquence AC
- Serrage hydraulique du matériau (course totale)
- Agrégat hydraulique avec accumulateur de pression pour faire des économies d'énergie
- Bâti de machine avec boîte à copeaux
- Guidage précis du ruban par guide carbure et galets

Procédé de coupe semi-automatique

Hauteur du ruban
34 mm

Option: Rayon laser
indiquant la ligne de coupe

Moteur 3,0 kW: Régulé
par un variateur de
fréquence AC,
15 - 150 m/ min

Avance et pression
de coupe contrôlées
et modifiées
automatiquement

Agrégat hydraulique avec
accumulateur de pression



MEBASwing 320 G-HSS

Version	Semi automatique
90°	Ø 325 500x300
45° droite	Ø 300 300x300
30° droite	Ø 200 200x200
Moteur	3 kW AC
Ruban	4200x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15-150 m/min.
Dimensions (LxIxh)	1300x2050x1400 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	910 kg

MEBAaccessoires

Ouverture de l'étai des deux côtés
Contrôle de mouvement de la roue du ruban
Régulation de pression de l'étai
Butée de longueur 0-500 mm, avec échelle de mesure
Étai vertical pour couper en paquet
Brosse à copeaux motorisée
Table de support avant le ruban
Base éléments pour mettre en place la scie
MEBA Micropulvérisation



Equipement additionnel inclus

MEBA power package „HSS“ Procédé de coupe semi-automatique et serrage matériau hydraulique Avance et pression de coupe contrôlées et modifiées automatiquement
Moteur du ruban avec variateur de fréquence AC
Serrage matériau hydraulique (course totale)
Liquide de refroidissement en version standard

MEBAhighlights 320 G-HSS

Vitesse de coupe 15 - 150 m/ min, réglable en continu
Avance et pression de coupe contrôlées hydrauliquement
Procédé de coupe semi-automatique
Serrage matériau hydraulique
Moteur puissant avec variateur de fréquence AC
Système de pivotement 90° - 30° droite

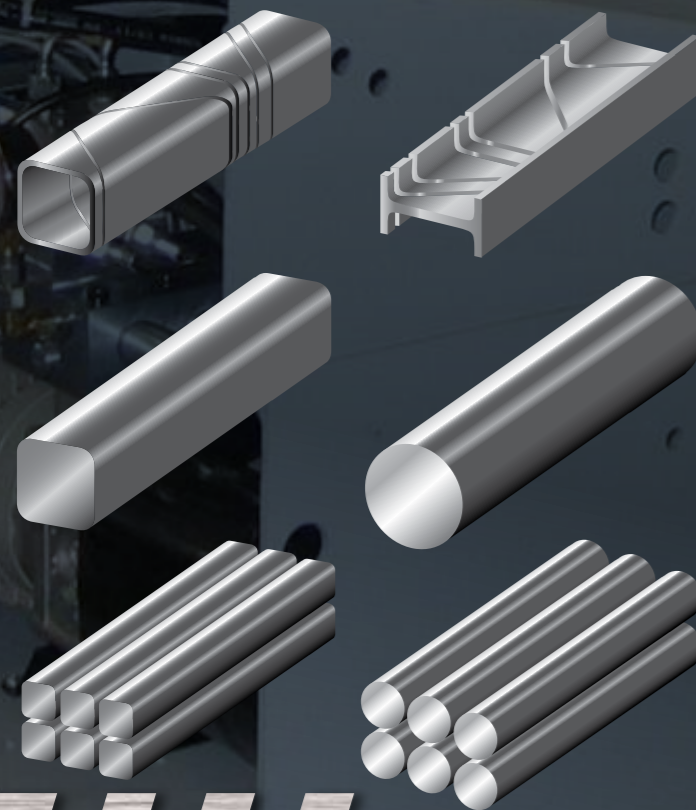
MEBA Micropulvérisation

- Economique, écologique et propre
- Copeaux secs
- Pas de gouttes
- Pas de traitement des déchets
- Montage ultérieur possible

SWING

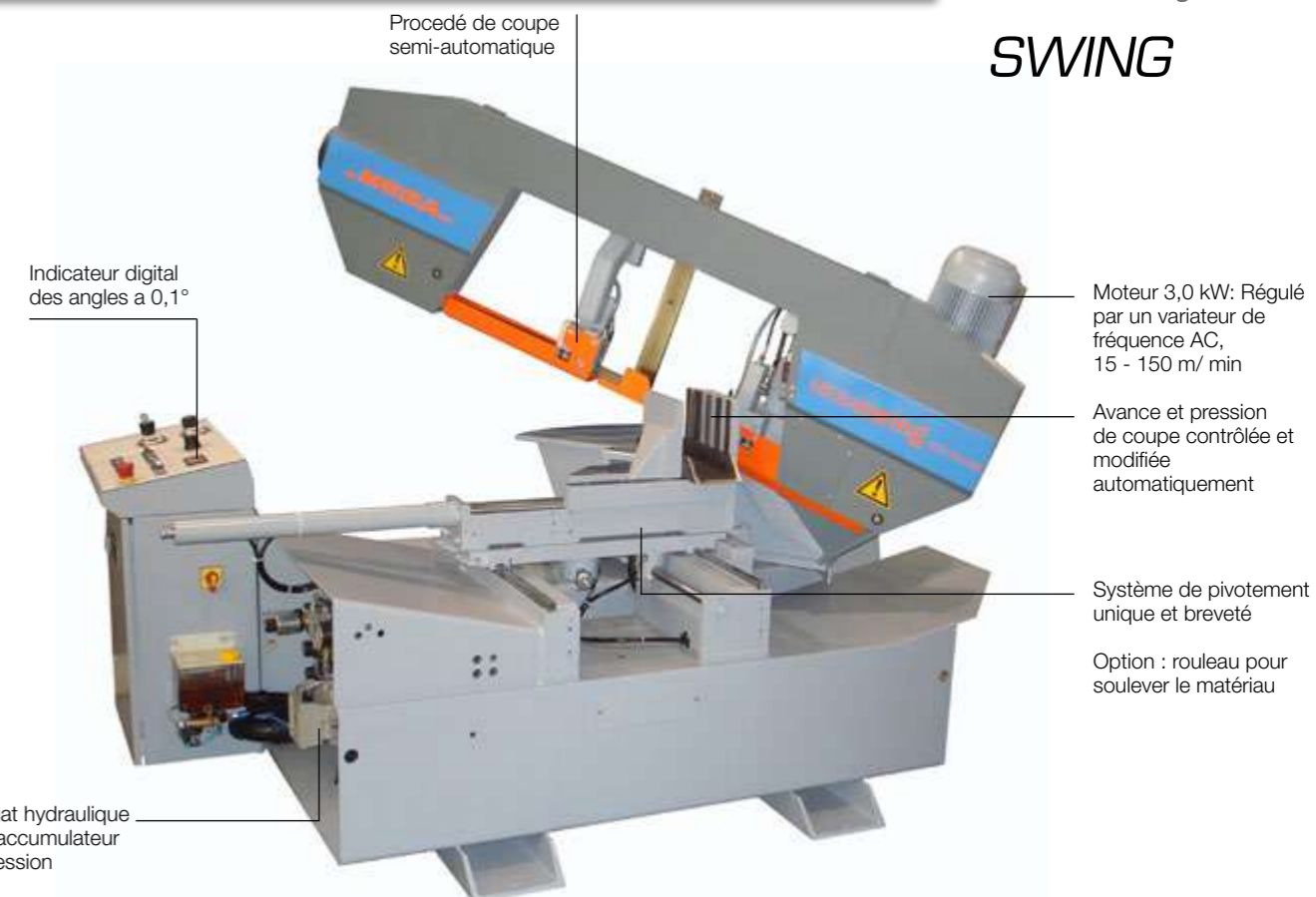
Modèle 320 DG

Scie semi-automatique pour coupes droites, biaises à droite et gauche.



Version standard

- Système de pivotement simple et rapide, 30° - 135°
Indicateur digital des angles à 0,1°
- MEBA power package „HSS“
Procédé de coupe semi-automatique et serrage hydraulique du matériau
Avance et pression de coupe contrôlées et modifiées automatiquement
- Moteur puissant avec variateur de fréquence AC
- Serrage matériau hydraulique (course totale)
- Agrégat hydraulique avec accumulateur de pression pour faire des économies d'énergie
- Bâti de machine avec boîte à copeaux
- Guidage précis du ruban par guide carbure et galets

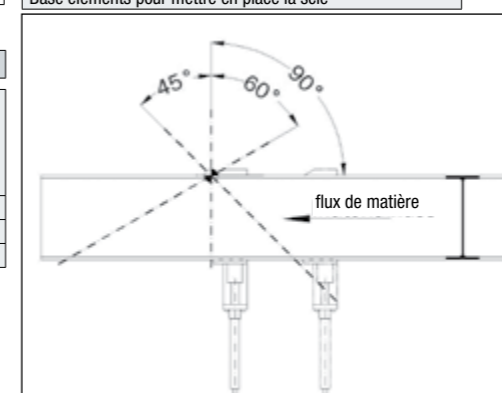


MEBASwing 320 DG	
Version	Semi automatique
45° gauche	Ø 300 300x300
90°	Ø 325 500x300
45° droite	Ø 300 300x300
30° droite	Ø 200 200x200
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	4200x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15-150 m/min.
Dimensions (LxIxh)	1450x2200x1400 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1190 kg

MEBAaccessoires
Ouverture de l'étau après la coupe
Rayon laser indiquant la ligne de coupe
Contrôle de mouvement de la roue du ruban
La machine s'arrête automatiquement lorsque le ruban est rompu
Régulation de pression de l'étau (pour tube à paroi mince)
Étau vertical pour couper en paquet
Brosse à copeaux motorisée
Rouleau pour soulever le matériau pendant le transport
Base éléments pour mettre en place la scie

MEBAhighlights 320 DG
Système de pivotement unique et breveté
Vitesse de coupe réglable en continu
Avance et pression de coupe contrôlées hydrauliquement
Procédé de coupe semi-automatique
Serrage matériau hydraulique
Moteur puissant avec variateur de fréquence AC

Equipement additionnel inclus
MEBA power package „HSS“ Procédé de coupe semi-automatique et serrage matériau hydraulique
Avance et pression de coupe contrôlées et modifiées automatiquement
Moteur du ruban avec variateur de fréquence AC
Serrage matériau hydraulique (course totale)
Liquide de refroidissement en version standard



Système de pivotement unique et breveté: Une grande table tournante pour prévenir une coupe dans la table
Déplacement automatique du vérin de serrage.
Le matériau reste toujours perpendiculaire à l'étau et proche du ruban.

**Modèle
405 DG**

Scie semi-automatique pour coupes droites,
biaises à droite et gauche.

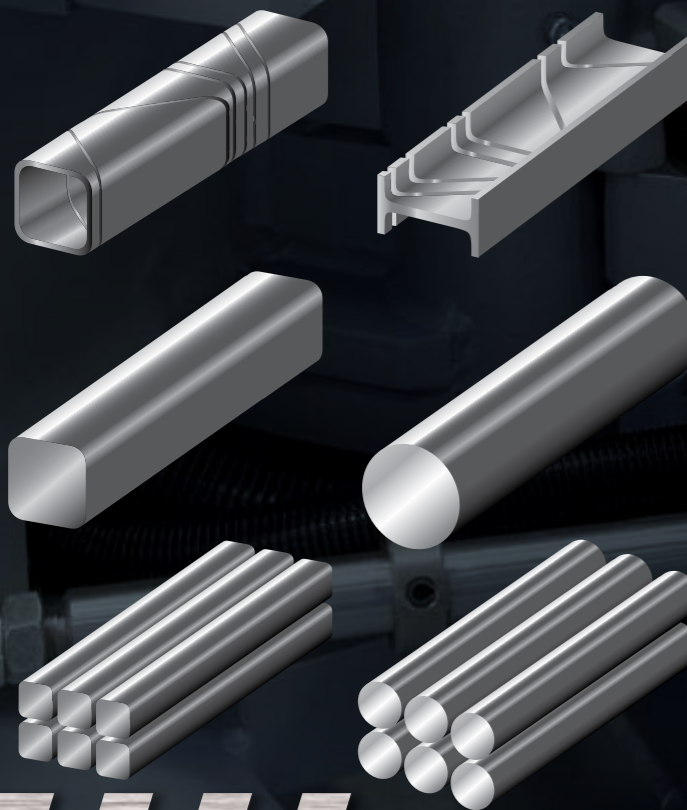
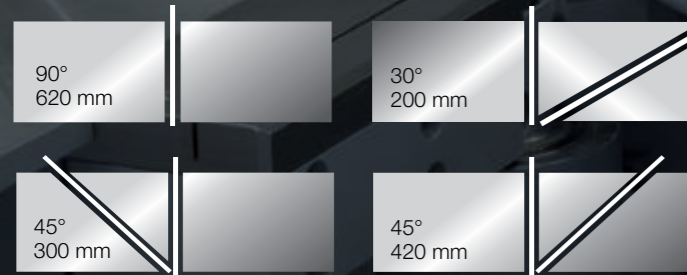
Pupitre de commande
indépendant et mobile

Verrin haut pour
les grands matériaux

Moteur 3,0 kW: Régulé
par un variateur de
fréquence AC,
15 - 150 m/ min

Grandes dimensions

Système de
pivotement unique
et breveté



Version standard

- Système de pivotement simple et rapide, 30° - 135°
Indicateur digital des angles au 0,1°
- MEBA power package „HSS“
Procédé de coupe semi-automatique et serrage
hydraulique du matériau
Avance et pression de coupe contrôlées et modifiées
automatiquement
- Moteur puissant avec variateur de fréquence AC
- Serrage matériau hydraulique (course totale)
- Agrégat hydraulique avec accumulateur de pression
pour faire des économies d'énergie
- Bâti de machine base avec boîte à copeaux
- Guidage précis du ruban par guide carbure et galets

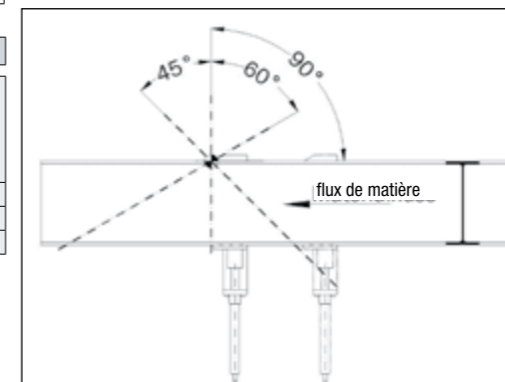


MEBASwing 405 DG	
Version	Semi automatique
45° gauche	Ø 300 300x300
90°	Ø 410 620x410
45° droite	Ø 410 420x360
30° droite	Ø 300 300x300
Moteur	3,0 kW AC
Ruban	5000x34x1,1 mm
Vitesse de coupe	15-150 m/min.
Dimensions (LxIxh)	1450x2450x1420 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1300 kg

MEBAaccessoires
Ouverture de l'étau après la coupe
Rayon laser indiquant la ligne de coupe
Contrôle de mouvement de la roue du ruban
La machine s'arrête automatiquement lorsque le ruban est rompu
Régulation de pression de l'étau (pour tube à paroi mince)
Étau vertical pour couper en paquet
Brosse à copeaux motorisée
Rouleau pour soulever le matériau pendant le transport
Base éléments pour mettre en place la scie

MEBAhighlights 405 DG
Système de pivotement unique et breveté
Vitesse de coupe réglable en continu
Avance et pression de coupe contrôlées hydrauliquement
Procédé de coupe semi-automatique
Serrage matériau hydraulique
Moteur puissant avec variateur de fréquence AC

Equipement additionnel inclus
MEBA power package „HSS“ Procédé de coupe semi-automatique et serrage matériau hydraulique Avance et pression de coupe contrôlées et modifiées automatiquement
Pupitre de commande indépendant et mobile
Serrage matériau hydraulique (course totale)
Liquide de refroidissement en version standard



Système de pivotement unique
et breveté: Une grande table
tournante pour prévenir une
coupe dans la table
Déplacement automatique du
vérin de serrage.
Le matériau reste toujours
perpendiculaire à l'étau et
proche du ruban.

SWING

MEBASwing

Tables à rouleaux et accessoires.



Table à rouleaux

	230 G	230 DG	260 DG	260 GA	320 G-HSS	320 DG	405 DG
Table à rouleaux MEBA TK 0,5 kN/rouleau							
2000x300 – 6 rouleaux	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-	-	-
3000x300 – 10 rouleaux	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-	-	-
Tôle de connexion entre scie et table à rouleau (230 G entrée / 230 DG entrée et sortie)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-	-	-
Rouleau de guidage vertical	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-	-	-
Table à rouleaux MEBA TK 1 kN/rouleau							
1000x500 – 4 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
2000x500 – 7 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
3000x500 – 10 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
Tôle de connexion entre scie et table à rouleau (G/DG...)	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
Rouleau de guidage vertical	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
Table à rouleaux MEBA TK 2 kN/rouleau							
1000x300 – 5 rouleaux	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
Hauteur de travail 750/900 mm	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
2000x300 – 5 rouleaux	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
Hauteur de travail 750/900 mm	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
3000x300 – 7 rouleaux	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
Hauteur de travail 750/900 mm	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
4000x300 – 9 rouleaux	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
Hauteur de travail 750/900 mm	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-
Tôle de connexion entre scie et table à rouleau gauche	-	-	<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
Tôle de connexion entre scie et table à rouleau droite	-	-	<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
Rouleau de guidage vertical	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-	-	-

Table à rouleaux

	230 G	230 DG	260 DG	260 GA	320 G-H	320 G-HSS	320 DG	405 DG
Table à rouleaux MEBA TK 5,8 kN/rouleau								
Version manuelle								
1000x500 – 3 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
2000x500 – 6 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
3000x500 – 7 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
4000x500 – 8 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
6000x500 – 10 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
Table à rouleaux MEBA TK 5,8 kN/rouleau								
Version manuelle avec rouleaux spéciaux pour coupe d'onglets								
2000x500 – 6 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
3000x500 – 8 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
4000x500 – 10 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
6000x500 – 12 rouleaux	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
Table à rouleaux MEBA TK 7,6 kN/rouleau								
manuelle								
1000x700 – 3 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
2000x700 – 6 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
3000x700 – 7 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
4000x700 – 8 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
6000x700 – 10 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
Table à rouleaux MEBA TK 7,6 kN/rouleau								
Version manuelle avec rouleaux spéciaux pour coupe d'onglets								
2000x700 – 6 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
3000x700 – 8 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
4000x700 – 10 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>
6000x700 – 12 rouleaux	-	-	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>



Accessoires

	230 G	230 DG	260 DG	260 GA	320 G-HSS	320 DG	405 DG
Ouverture de l'étau après la coupe	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lampe pour éclairer la scie	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Micropulvérisation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Pompe de liquide de refroidissement	■	■	■	■	■	■	■
Élévation hydraulique du cadre de la scie	-	-	<input type="checkbox"/>	■	■	■	■
Rayon laser indiquant la ligne de coupe	-	-	<input type="checkbox"/>	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôle de mouvement de la roue du ruban	-	-	-	■	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
La machine s'arrête automatiquement lorsque le ruban est rompu	-	-	-	■	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Régulation de pression de l'étau	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Butée de longueur 0-500 mm, avec échelle de mesure	■	■	-	-	<input type="checkbox"/>	-	-
Butée de longueur 0-600 mm, avec échelle de mesure	-	-	<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
Étau vertical pour couper en paquet	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Brosse à copeaux motorisée	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Peinture spéciale, deux couleurs	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Table de support avant le ruban	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	-	-
Table de support avant le ruban avec rouleau pour soulever le matériau pendant le transport	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	-	-
Rouleau pour soulever le matériau pendant le transport	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Compresseur pour micropulvérisation (si air comprimé pas disponible)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Base éléments pour mettre en place la scie	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Matériel de consommation

	230 G	230 DG	260 DG	260 GA	320 G-HSS	320 DG	405 DG
Matériel de consommation							
Huile MEBA High performance HL 30 pour micropulvérisation							
10 litres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Liquide de refroidissement MEBA							
10 litres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Set des brosses MEBA (5 brosses rondes, 2 brosses plates)	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Huile MEBA
High performance HL 30 pour micro-pulvérisation. Economique, écologique et propre



Set des brosses MEBA
5 brosses rondes, 2 brosses plates



RGV = Rouleau de guidage vertical.

Autres longueurs sur demande.

= Accessoire disponible · ■ = version standard · = au choix · - = Accessoire non disponible.

MEBAswing
Butées de longueur et rubans.

Butées de longueur

	Longueur		Longueur
Butées de longueur, version manuelle MEBAswing 230 G/230 DG / 260 DG <ul style="list-style-type: none"> • Pour table à rouleaux 300 mm et charge 0,5 kN/rouleau • Butée amovible, déplacement manuel • Plage de mesure 2000-3000mm 		2 m	
	3 m		
Butée de longueur ML Digital, version manuelle MEBAswing 260 DG/320 G/320 G-H/320 G-HSS/320 DG/405 DG <ul style="list-style-type: none"> • Pour table à rouleaux 300 - 500 mm • Avec mesure digitale et guidage linéaire • Indicateur digital de la longueur au 1/10 mm • Précision ± 0,1 mm • Amortisseur de choc par ressort pour ML Digital • Retour automatique avant la coupe 		2 m	
	3 m		
	4 m		
	5 m		
	6 m		
Butée de longueur ML Automatic, version automatique MEBAswing 320 G/320 G-H/320 G-HSS/320 DG/405 DG <ul style="list-style-type: none"> • Pour table à rouleaux 300 - 500 mm • Facile à utiliser par MEBA NC-commande • Avec guidage linéaire • Indicateur digital de la longueur au 0,1 mm • Précision ± 0,1 mm • Retour automatique avant la coupe • Système pneumatique 		2 m	
	3 m		
	4 m		
	6 m		
Butée de longueur ML Automatic, version automatique MEBAswing 260 DG/320 G/320 G-H/320 G-HSS/320 DG/405 DG <ul style="list-style-type: none"> • Pour tables à rouleaux jusqu'à une largeur de 500mm • Butée de précision avec commande NC • 2m de course sur guidage linéaire • Précision de positionnement au 1/10mm par servo moteur • Positionnement par système de mesure sans contact • Système pneumatique de bridage, levage, descente pour chaque pas • Retrait automatique pendant la coupe 		3 m	
	4 m		
	5 m		
	6 m		

Différentes longueurs disponibles.

Butée de longueur MO,
version manuelle

Butée de longueur ML Digital,
version manuelle

Butée de long. ML Automatic,
version automatique



Ruban

Nous testons les meilleurs matériaux et proposons la lame optimale pour chaque scie à ruban et chaque domaine d'application. Les lames sont produites sur les machines de soudage et meulage les plus modernes. Livraison rapide garantie.

Dimensions du ruban (mm)	Qualité				Modèles
	Bi-métal	Bi-métal S	PB	H1	
2720 x 27 x 0,9	x	x	x	x	230 G/DG
3350 x 27 x 0,9	x	x	x	x	260 DG / 260 DG-HS
3700 x 27 x 0,9	x	x	x	x	260 GA
4200 x 27 x 0,9	x	x	x	x	320 G
4200 x 34 x 1,1	x	x	x	x	320 G-HSS / 320 DG
5000 x 34 x 1,1	x	x	x	x	405 DG

Dimensions du ruban (mm)	Dents par pouce			
	Bi-métal	Bi-métal S	PB	H1
	Pour ateliers et coupe des profilés	Pour aciers avec un degré de dureté max. 45 HRC profilés et pleins	Pour couper des paquets et profilés en grandes dimensions, idéal pour profilés en T	Fabrications en série Couper des aciers spéciaux
27 x 0,9	2/3; 3/4; 4/6; 5/8; 6/10; 8/12; 10/14	2/3; 3/4; 4/6; 5/8; 6/10; 8/12; 10/14	3/4; 4/6	2/3; 3/4; 4/6
34 x 1,1	2/3; 3/4; 4/6; 5/8; 6/10; 8/12	2/3; 3/4; 4/6; 5/8; 6/10; 8/12	2/3; 3/4; 4/6; 6/10; 8/12	1,5/2; 2/3; 3/4; 4/6

Différentes longueurs disponibles. Commande minimum de 5 unités.

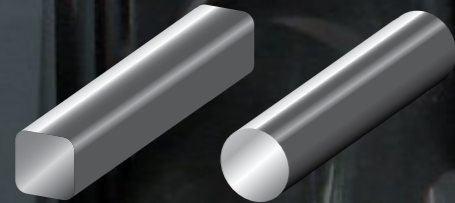
MEBA pro 260 AP

La haute technologie dans un espace restreint

Avantages :

- Machine automatique à 90° en construction compacte
- Commande numérique simple et moderne
- Avancement électrique avancé de la scie avec technologie de broche : performances de coupe et qualité de coupe les plus élevées, tout en ménageant la lame de scie
- Pince d'alimentation puissante
- Entraînement du ruban de scie à fréquence réglable en continu
- Conception fermée : plus de sécurité et de protection contre la saleté et les copeaux
- Utilisation continue de guides à roulement à billes à la pointe de la technologie : fonctionnement sans à-coups, grande capacité de charge, peu d'entretien et sans jeu.

90°
300 mm



Caractéristiques techniques	
Version	Machine CN
90°	Ø 260 300x260 mm
Moteur	1,5 kW
Ruban	3700 x 27 x 0,9 mm
Vitesse de coupe	15 – 150 m/min.
Capacité de largeur sans étai vertical	Manuelle : 20 mm Auto : 100 mm
Capacité de largeur avec étai vertical mini	Manuelle : 100 mm Auto : 200 mm
Capacité de largeur avec étai vertical	Ø 260 / 300 x 260
Ø Minimum	5 mm
Dimensions (L x B x H)	1500 x 1800 x 1850 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	1050 kg

Equipements supplémentaires :
Micropulvérisation
Régulateur de la pression de l'étai
CN séparé du bâti
Etais verticaux pour couper en paquet
Point zéro
Conveyeur à copeaux
Bac à copeaux gerbable pour prise avec chariot élévateur
Pistolet à eau
Chauffage pour réservoir du groupe hydraulique ou réservoir de lubrifiant
Butée graduée de 0 à 500mm
Compresseur à micro-dosage en cas d'absence d'air
Peinture spéciale 2 couleurs selon Carte-RAL

MEBA pro 300 A

La haute technologie dans un espace restreint



90°
300 mm

Couvercle de la machine : sûr et compact

- Sécurité supplémentaire avec pare-éclaboussures intégré à travers le tunnel de sécurité et les tôles pare-éclaboussures
- Les grandes ouvertures d'inspection permettent une bonne accessibilité pour les travaux d'entretien et de maintenance

Guides de lame de scie : précis et fiable

- Ouverture simple du guide du ruban de scie lors du changement du ruban de scie
- Le guidage latéral de la bande est une combinaison de glissières en carbure précontraint et de rouleaux de torsion de la bande.
- Forces de pression de coupe élevées et durée de vie accrue de la lame de scie grâce au guidage arrière à rouleaux

Avancement du cadre de scie : puissant et dynamique

- Alimentation de la scie avec entraînement à courant alternatif par vis à billes à réglage électrique de la fréquence pour une qualité exacte de la coupe de la scie
- Sécurité du processus grâce à la surveillance permanente de la pression de coupe et de l'avance et au réglage automatique de la vitesse d'avance de la scie lorsque la pression de coupe est trop élevée.

Système d'étau de serrage : sûr et souple

- Alimentation automatique du matériau avec serrage hydraulique de la course totale du matériau par vis à billes dynamique et servocommandée
- Précision, facilité de déplacement et fonctionnement sans entretien avec de fortes charges simultanées grâce à de grands guidages linéaires à recirculation de billes.
- Serrage puissant et hydraulique du matériau avec vérin à course complète
- Ouverture des deux côtés de l'étau d'introduction
- Double étau pour un sciage sûr et sans bavures

Dispositif de levage sans matériel : économique et pratique

- Protection et durée de vie accrue de la lame de scie : lorsque la lame de scie est soulevée du matériau, le canal de coupe est prolongé en soulevant le matériau après la fin du cycle de sciage.

Commande et contrôle : intelligent et ergonomique



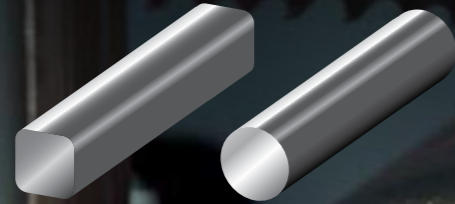
Caractéristiques techniques	
Version	Entièrement automatique
90°	Ø 300 300x300 mm
Moteur	3 kW
Ruban	4900 x 34 x 1,1 mm
Vitesse de coupe	15 – 130 m/min.
Capacité de largeur sans étau vertical	Manuelle : 10 mm Auto : 90 mm
Capacité de largeur avec étau vertical mini	Manuelle : 140 mm Auto : 200 mm
Capacité de largeur avec étau vertical	300 mm
Ø Minimum	10 mm
Dimensions (LxBxH)	1650 x 2500 x 1800 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	2500 kg

Equipements supplémentaires :
Laser pour indication de coupe
Micropulvérisation
Régulateur de la pression de l'étau
Eclairage machine par ampoules LED
Etaux verticaux pour couper en paquet
Point zéro automatique
Convoyeur à copeaux
Bac à copeaux gerbable pour prise avec chariot élévateur
Défilement vertical
Compresseur à micro-dosage en cas d'absence d'air
Pistolet à eau
Peinture spéciale 2 couleurs selon Carte-RAL

MEBA mat 330

Le pouvoir, l'endurance et la précision

90°
350 mm



Design compact et pratique :

- Scie à ruban automatique haute performance entièrement fermée pour un travail sûr, propre et silencieux
- Conçu pour un encombrement réduit, mais facilement accessible lors du montage, du changement de lame de scie (grandes portes) et des travaux de maintenance (ouvertures d'inspection).
- Sciage motorisé de matériaux solides, tubes, profilés adaptés au carbure. Coupe sans effort les matériaux difficiles à couper, tout en ménageant l'outil
- Productivité maximale et fiable en fonctionnement continu, en une ou plusieurs équipes
- Transport sûr des matériaux grâce à un convoyeur à rouleaux fermé. Grâce aux barres de serrage nervurées et trempées et à une force de serrage élevée, un positionnement sûr du matériau est garanti.
Le résultat : plus de qualité pour votre produit final

Dynamisme et puissance :

- Avance de la scie et du matériau avec servomoteur par vis à billes à commande électrique à fréquence variable pour une qualité de coupe exacte et sans compromis.

Précision et fiabilité :

- Tous les mouvements linéaires sont guidés par des guidages à recirculation de billes, ce qui leur confère un fonctionnement souple, précis, robuste et nécessitant peu d'entretien.
- Longueurs résiduelles minimales grâce à un nouveau type de système d'étau pour un transport de matériau en douceur
- Commande centralisée de la machine via un écran tactile convivial piloté par menu
- Serrage hydraulique du matériau avec un vérin à course complète
- Hydraulique, tension constante de la lame de scie
- Guide-ruban de scie hydraulique, préchargé, latéral en carbure
- Surveillance de la vitesse minimale et de la rupture du ruban de scie
- Compteur d'heures de fonctionnement pour le temps total, le temps de sciage, le travail
- Brosse à copeaux entraînée fonctionnant en synchronisme avec la lame de scie



COUPE DROITE



Caractéristiques techniques	
Version	Entièrement automatique
90°	Ø 330 350x330 mm
Moteur	3,9 kW
Ruban	4900 x 34 x 1,1 mm
Vitesse de coupe	15-200 m/min.
Capacité de largeur sans étau vertical	Manuelle : 20 mm Auto : 60 mm*
Capacité de largeur avec étau vertical mini	Manuelle : 80 mm Auto : 80 mm
Capacité de largeur avec étau vertical	Ø 330 / 350 x 330
Ø minimum	10 mm
Dimensions (LxBxH)	1700 x 2400 x 2200 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	2600 kg

* 20 mm avec l'option „minimum de chute“

Equipements supplémentaires :
Convoyeur à vis pour copeaux, hauteur d'éjection env. 450 mm
Récipient mobile basculant pour copeaux pour le transport par chariot élévateur à fourche
Point zéro automatique
Dispositif de serrage à plusieurs barres
Contrôle de la progression de la coupe
Micro-doseur MEBA complet avec tête de pulvérisation
Compresseur pour Micro (seulement si aucun air comprimé n'est disponible)
Lampe de travail LED
Table de travail côté refoulement
Pistolet à eau
Rayon laser indiquant la ligne de coupe
Surveillance du niveau de liquide de refroidissement
Minimum de chute (réduction chute de 60mm à 20mm)
Surveillance du matériel (surveillance de la largeur et de la hauteur)
Téléservice / télémaintenance
Rouleau vertical
Port USB, interface pour l'importation et l'exportation de données
Base de données des matériaux

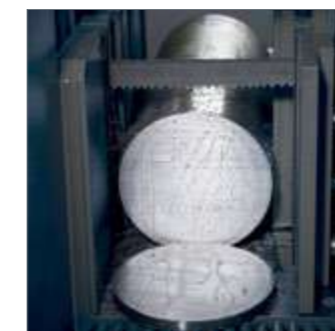
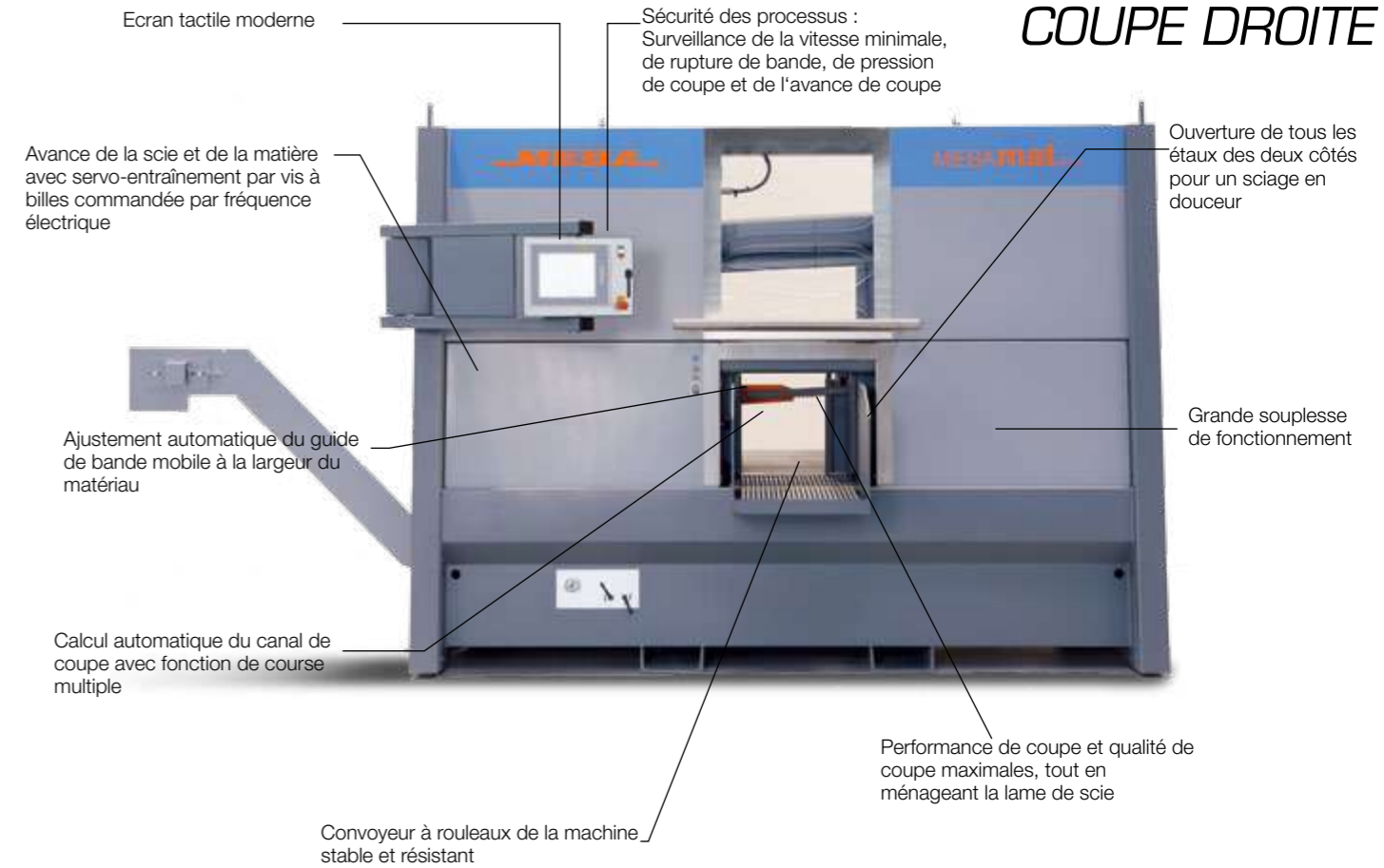
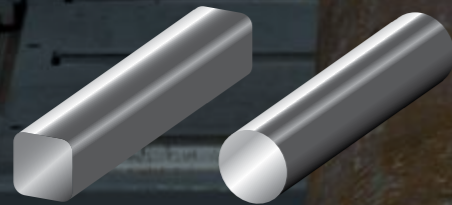
COUPE DROITE

MEBA mat 434

Le pouvoir, l'endurance et la précision



90°
430 mm



Design compact et pratique :

- Scie à ruban automatique haute performance entièrement fermée pour un travail sûr, propre et silencieux
- Conçu pour un encombrement réduit, mais facilement accessible lors du montage, du changement de lame de scie (grandes portes) et des travaux de maintenance (ouvertures d'inspection).
- Sciage motorisé de matériaux solides, tubes, profilés adaptés au carbure. Coupe sans effort les matériaux difficiles à couper, tout en ménageant l'outil
- Productivité maximale et fiable en fonctionnement continu, en une ou plusieurs équipes

Dynamisme et puissance :

- Avance de la scie et du matériau avec servomoteur par vis à billes à commande électrique à fréquence variable pour une qualité de coupe exacte et sans compromis.

Précision et fiabilité :

- Tous les mouvements linéaires sont guidés par des guidages à recirculation de billes, ce qui leur confère un fonctionnement souple, précis, robuste et nécessitant peu d'entretien.
- Commande centralisée de la machine via un écran tactile convivial piloté par menu
- Serrage hydraulique du matériau avec un vérin à course complète
- Hydraulique, tension constante de la lame de scie
- Guide-ruban de scie hydraulique, préchargé, latéral en carbure
- Surveillance de la vitesse minimale et de la rupture du ruban de scie
- Compteur d'heures de fonctionnement pour le temps total, le temps de sciage, le travail
- Brosse à copeaux entraînée fonctionnant en synchronisme avec la lame de scie

Caractéristiques techniques	
Version	Machine CN
90°	Ø 430 430x430 mm
Moteur	7,5 kW
Ruban	6220 x 41 x 1,3 mm
Vitesse de coupe	15-150 m/min.
Capacité de largeur sans étai vertical	Manuelle : 20 mm Auto : 20 mm
Capacité de largeur avec étai vertical mini	Manuelle : 105 mm Auto : 210 mm
Capacité de largeur avec étai vertical	Ø 430 / 430 x 430
Ø Minimum	5 mm
Dimensions (LxBxH)	1700 x 3100 x 2350 mm
Hauteur de travail	750 mm
Poids	4100 kg

Equipements supplémentaires :
Convoyeur racleur, sortie latérale, hauteur de refoulement 1000 mm
Box pour copeaux
Point zéro automatique
Régulateur de la pression de l'étai
Etaux verticaux pour couper en paquet
Contrôle de coupe
Micropulvérisation
Compresseur à micro-dosage en cas d'absence d'air
Lampe pour éclairage scie, version LED
Grande table de travail
Peinture spéciale 2 couleurs selon Carte-RAL
Pistolet à fluide de refroidissement
Rayon laser indiquant la ligne de coupe
Modem télémaintenance
Port USB pour la sauvegarde des programmes



Consultant en machine

MEBA Sawing Solutions
Vous avez le projet - nous avons la solution.
Nous serions très heureux de vous conseiller et vous proposer des solutions correspondantes à vos besoins en scie à ruban. Nous disposons de fonctionnalités utiles pour le montage ultérieur tel que la MEBA pulvérisation, le positionnement du matériau au point zéro et les étaux verticaux pour couper en paquet.



Service Technique

Réparation & entretien : il vaut mieux prévenir que guérir. Un contrôle et un entretien réguliers sont la meilleure façon d'éviter une panne et une perte de productivité. Assurer une disponibilité maximale et vérifier la faisabilité des contrats d'entretien.



Mise en route

Démarrage optimal de votre scie à ruban.
L'installation de la machine et la mise en route sont assurées par une équipe expérimentée de notre service technique. Une formation sur site vous garantit un début de production à court terme.



Service pièces détachées

Disponibles et livrées rapidement. Les pièces détachées MEBA sont les seules à garantir une performance et une longévité optimale pour vos scies à ruban. Nous disposons d'un stock permanent des pièces importantes.



Formation

Acquérir un savoir-faire indispensable. Une formation approfondie et axée sur la pratique accroît les compétences des utilisateurs et l'efficacité de votre scie à ruban.



Téléservice

La ligne directe de votre scie à ruban.
Nous pouvons prendre le contrôle et diagnostiquer votre scie à ruban grâce à un système de diagnostic en ligne très efficace.



Rubans

Grandes disponibilités et livraison rapide.
Nous testons les meilleurs matériaux et proposons la lame optimale pour chaque scie à ruban et chaque domaine d'application. Les lames sont produites sur les machines de soudage les plus modernes.



Production sur ordre de fabrication

Vous êtes les bienvenus. Nous utilisons les fraiseuses et scies à ruban les plus modernes pour traiter vos matériaux. Notre équipe expérimentée garantit les meilleurs résultats.

OUTILS DE POINCONNAGE ET D'EMBOUTISSAGE



PASS | STANZTECHNIK AG

Votre spécialiste des outils de poinçonnage et emboutissage

LES SYSTEMES :

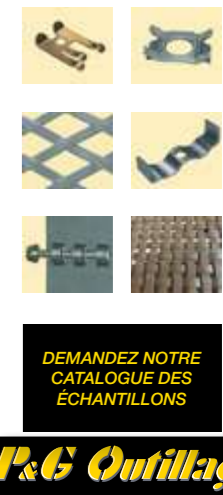
TRUMPF



TOURELLE ÉPAISSE



SALVAGNINI



P&G OUTILLAGE EST L'INTERMÉDIAIRE TECHNIQUE ET COMMERCIAL DONT VOUS AVEZ BESOIN POUR UNE COLLABORATION RAPIDE ET PRÉCISE

LES AVANTAGES P&G OUTILLAGE :

Des qualités :

- › Une qualité d'acier unique sur le marché : l'H-PM® offrant des durées de vie augmentées jusqu'à 40% par rapport à un HSS standard.
- › Tous nos outils spéciaux sont testés après fabrication et livrés avec leur tôle échantillon.
- › Un outil de production continuellement mis à jour avec les dernières avancées technologiques, vous garantissant la réalisation d'outils de précision de la meilleure des qualités.

Des compétences :

- › Un bureau d'étude fort, de plus de 30 ans d'expérience, capable de répondre à vos besoins les plus spécifiques grâce à des solutions techniques sur mesure.
- › Une avance technologique incontestable dans le développement de nouvelles solutions grâce aux besoins les plus complexes de plus de 5000 clients à travers le monde.
- › Une flexibilité hors du commun, vous garantissant les meilleurs délais de livraison et le traitement privilégié de vos besoins les plus urgents.

Des services :

- › Des ingénieurs immédiatement à votre disposition pour vous guider dans vos choix techniques.
- › Le bureau commercial le plus rapide quant au chiffrage de vos demandes.
- › La prise en compte et le lancement en fabrication en temps réel, dès la réception de votre commande.
- › Plusieurs solutions de livraison disponibles, de la plus rapide à la moins coûteuse.

DEMANDEZ NOTRE CATALOGUE DES ÉCHANTILLONS

P&G Outillage

OUTILS DE PLIAGE

UKB®

Le plus grand stock d'Europe d'outils de pliage standards

P&G OUTILLAGE est capable de vous accompagner dans vos projets, par son expérience et ses connaissances techniques, en matière d'outils de pliage standards et spéciaux.

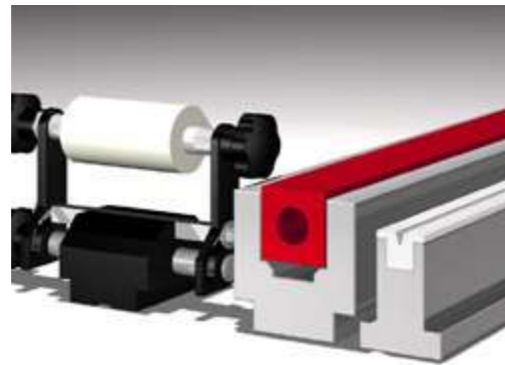
Outils standards :



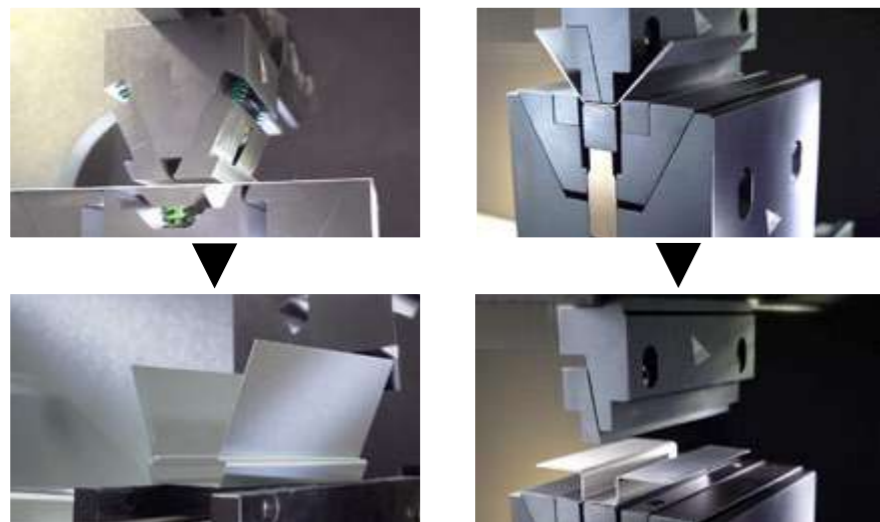
Pliages sans marque :

feuilles de protection, matrices PU, matrices à rouleaux

Wing Bend Plus



Outils spéciaux :



Systèmes de bridage rapide des poinçons :

Simple Clamp :

Système rapide avec montage/démontage vertical pour outils type Trumpf (poinçons aboutables avec les outils d'origine)



Swing :

Système rapide avec montage/démontage vertical pour outils type AMADA



Solutions de rangement :

- armoires pour outils de poinçonnage
- armoires pour outils de pliage



Modification d'outils standards



Rectification d'outils Lames de cisaille

Tableaux de force

1) Les pliages en l'air



2) Les pliages en frappe

Le pliage en frappe nécessite environ 3 à 8 fois plus de force F que le pliage en l'air



t Epaisseur de la tôle
F Force
V Ouverture de la matrice
b Dimension du bord min.
 r_i Rayon intérieur
 R_m Résistance

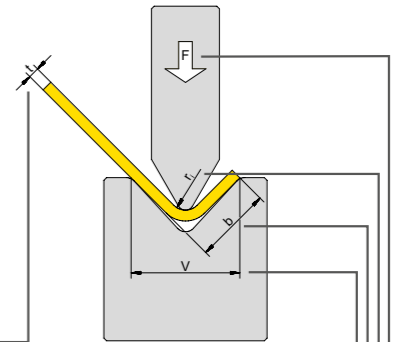


Tableau de force : Force nécessaire pour le pliage en l'air à 90°, R_m 510 N/mm², Acier

t (mm)	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	160	200	V (mm)	b (mm)	r_i (mm)	
0,6	0,8	0,9	1,3	1,6	1,9	2,5	3,1	3,8	4,7	6,3	7,8	9,4	11	13	14	15,6	18,8	25	31,3					
0,5	48	36	28	20																				
0,75	126	92	72	49	37	30																		
1	255	184	142	96	71	57	40																	
1,25		319	243	162	120	94	65	50																
1,5			383	251	184	143	99	75	60															
1,75			564	366	266	206	140	105	84	64														
2				510	367	283	191	143	113	86	61													
2,5					638	487	324	239	188	142	100	77	62											
3						765	502	367	287	214	149	114	92	77										
4								734	567	417	286	215	172	143	122									
5									974	708	478	357	283	234	199	173								
6											734	543	428	352	298	258	228							
8												834	679	571	492	431	345	245						
10															956	819	714	567	398	306				
12																	1087	857	597	455				
15																		1434	986	746				
20																				1428				

Des tôles enrobées d'amadou, rouillées ou non huilées augmentent de façon significative la force de pliage nécessaire.

Tableau de force : Force nécessaire pour le pliage en l'air à 90°, R_m 700 N/mm², Acier inoxydable

t (mm)	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	160	200	V (mm)	b (mm)	r_i (mm)	
0,6	0,8	0,9	1,3	1,6	1,9	2,5	3,1	3,8	4,7	6,3	7,8	9,4	11	13	14	15,6	18,8	25	31,3					
0,5	66	49	39	27																				
0,75	172	126	98	68	51	41																		
1		252	194	131	98	78	55																	
1,25			334	222	164	129	90	68																
1,5			525	345	252	197	135	102	82															
1,75				502	364	283	193	145	115	88														
2					504	389	263	196	156	118	84													
2,5						668	444	328	258	194	137	105	85											
3							689	504	394	294	205	156	126	105										
4									778	572	392	296	236	197	168									
5										972	656	490	389	321	273	238								
6												746	588	483	410	355	312							
8															933	784	675	591	473	336				
10																	980	778	547	420				
12																		1176	819	625				
15																				1024				

NOTES



P&G Outillage

PARTENAIRE DE VOTRE PERFORMANCE

ZI - 2, rue de Strasbourg - F-68220 HÉSINGUE



Outillages



Machines de tôlerie



Mises en route



Formation



Service après vente



P&G Outillage

PARTENAIRE DE VOTRE PERFORMANCE

ZI - 2, rue de Strasbourg - F-68220 HÉSINGUE - Tél. : +33(0)3 89 67 40 22

Fax : +33(0)3 89 69 81 91 - info@pg-outillage.fr

Retrouvez notre gamme sur :

www.pg-outillage.fr