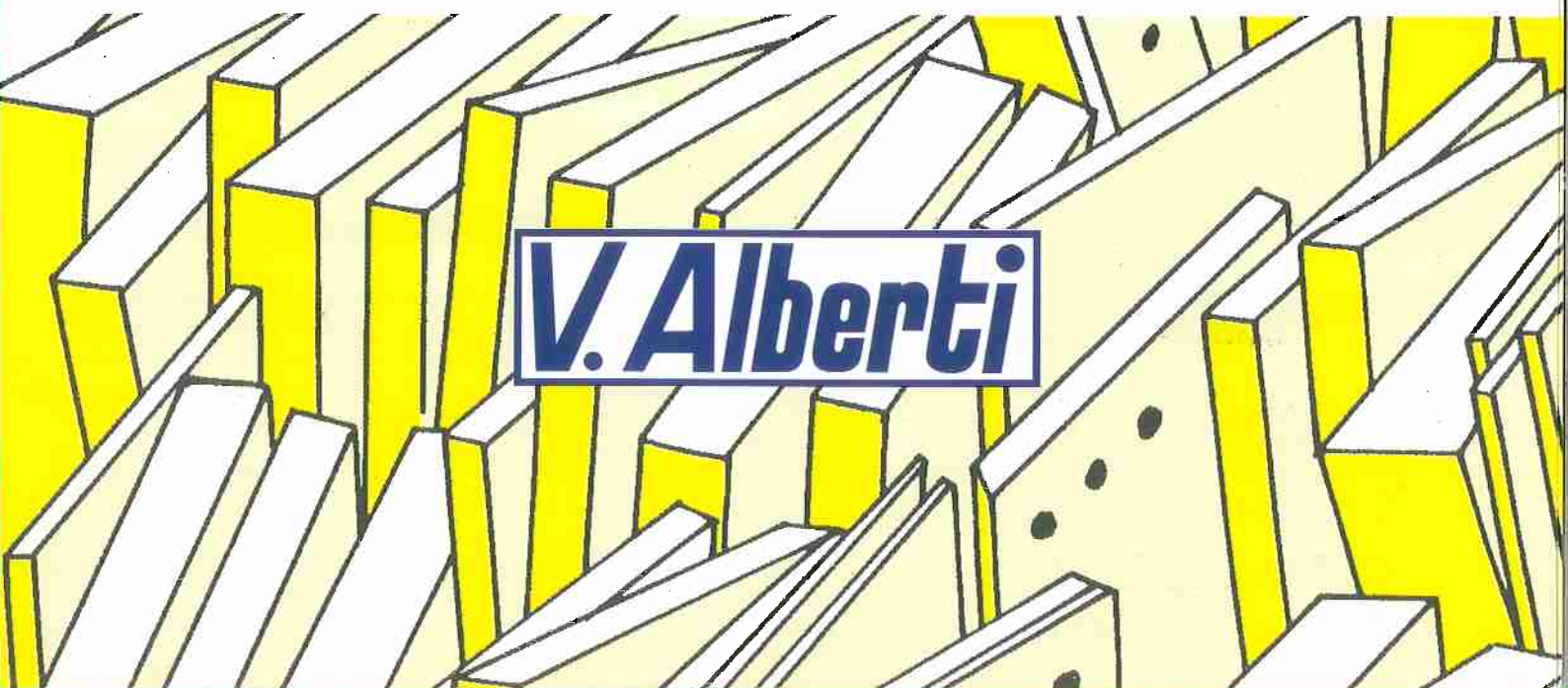
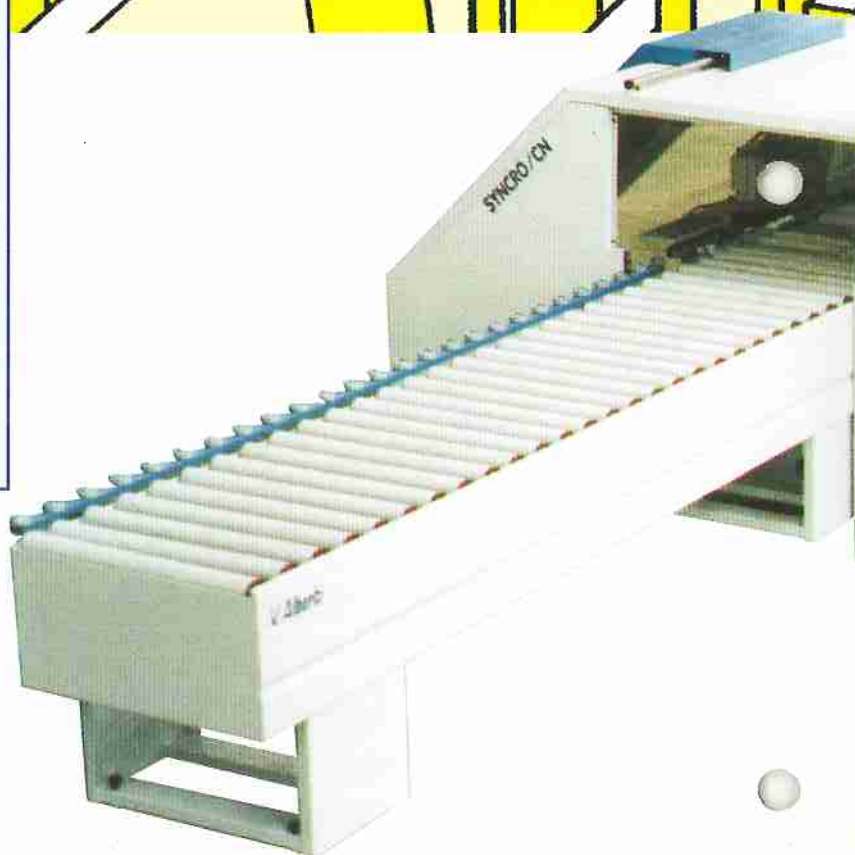


**SYNCRO - CN**



## SYNCRO/CN

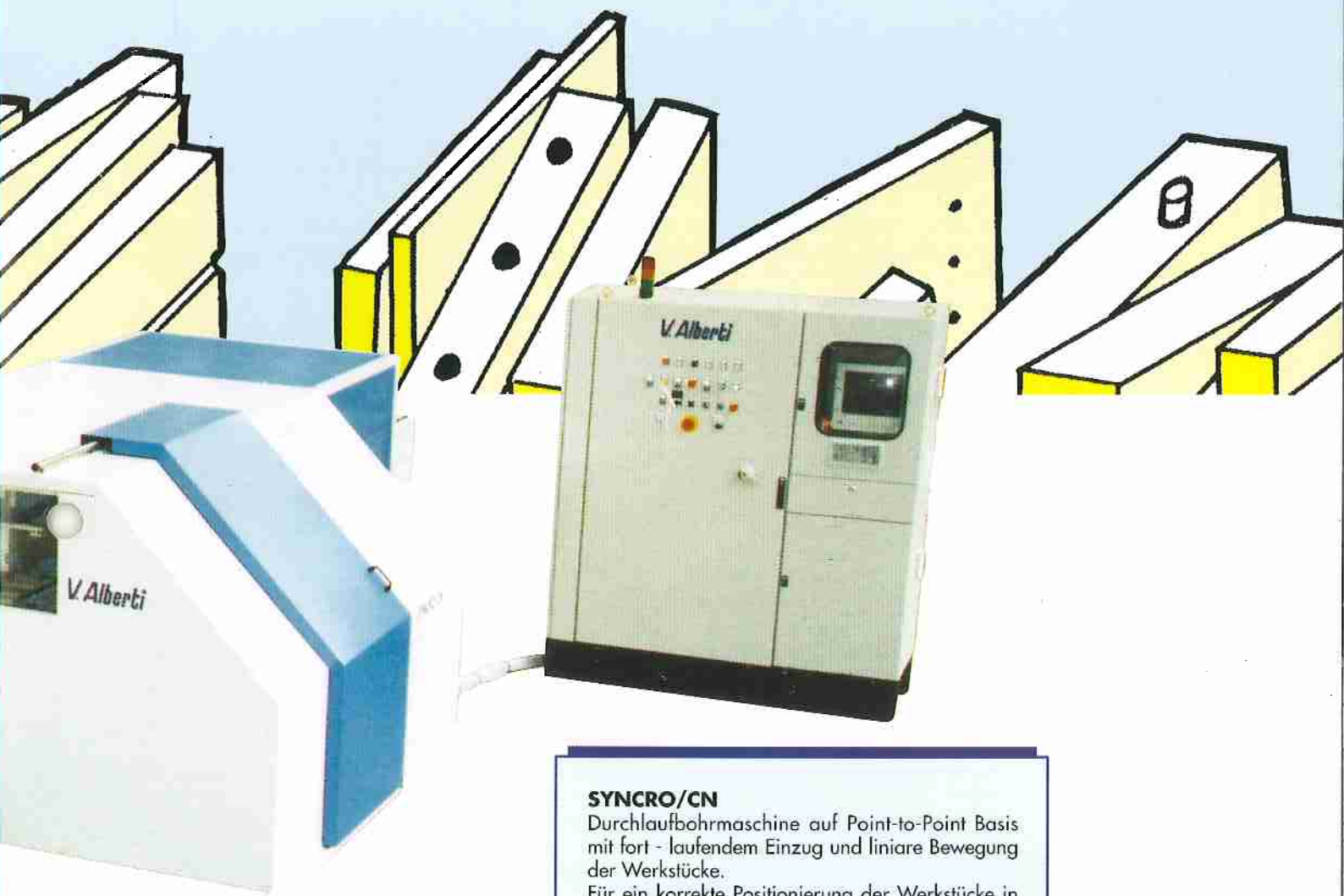
Perceuse point par point à alimentation en continu avec introduction et translation du panneau dans le sens longitudinal. Le positionnement correct du panneau est contrôlé en utilisant des capteurs bidirectionnels de position qui ont la possibilité de travailler en référence avant et en référence arrière. Dans l'armoire électronique de commande, on peut trouver un ordinateur PC compatible IBM configuré en 486 SX, utilisé comme interface "Homme/Machine" assistée à haut niveau et raccordé à un contrôle numérique (CNC) pour la gestion de tous les systèmes I/O (In/Out) et pour le contrôle de positionnement en boucle fermée des 5 axes. Pour l'utilisateur, il a été prévu un éditeur graphique en 2 D<sup>1/2</sup> assisté à haut niveau, qui permet l'accès à un menu de sélection de commandes et à une fonction d'aide en ligne. Tous les axes sont mûs par des cinématismes très précis utilisant des vis à recirculation de billes et des vis-mères préchargées. La **Syncro** est une machine particulièrement flexible et très bien adaptable aux différents besoins de l'utilisateur, tant pour le perçage que pour les opérations d'insertions. Il existe deux versions de base qui sont: la **Syncro 18/CN** et la **Syncro 36/CN**, toutes deux équipées par des groupes de perçage inférieurs verticaux. La première possède 18 mandrins verticaux indépendants en entr'axe 32 mm, et la seconde en possède 35. On peut aussi équiper ces deux machines avec des groupes d'insertion pour charnières, butées plastiques ou embases charnières.



Systemes d'alimentation pour groupes d'insertion charnières.  
Beschickungssystem für scharnier-eintreibgruppe.



Configuration tête de perçage Syncro 18.  
Bohrgruppe konfiguration der Syncro 18.



### SYNCR0/CN

Durchlaufbohrmaschine auf Point-to-Point Basis mit fort - laufendem Einzug und lineare Bewegung der Werkstücke.

Für eine korrekte Positionierung der Werkstücke in der Maschine sind Sensoren mit der Möglichkeit die Vorder- und Hinterkanten des Werkstückes abzutasten.

Der Schaltschrank ist mit IBM PC 486 SX ausgerüstet als Kommunikationselement zwischen Mensch und Maschine.

Der PC ist mit der CNC Steuerung verbunden, um eine Verwaltung der I/O zu gewährleisten, um den Ring zu den 5 gesteuerten Achsen zu schließen.

Auf der Bedienebene ist ein Editor 2<sup>1/2</sup> D vorgesehen, um den einzelnen Arbeitsbefehlen aus einem Menue und den dazugehörigen Hilfsfunktionen einen einfachen Zugriff zu ermöglichen.

Alle Achsen werden durch Kugel - Rollspindeln und Mutternschrauben bewegt.

Die **Syncro/CN** ist eine Maschine zum Ausführen von Bohr-, Fräs- und Sägearbeiten. Desweiteren bietet die Maschine sämtliche Möglichkeiten zum Einsetzen von Beschlägen, Böckchen, Puffern etc.

Es gibt 2 Versionen und zwar **Syncro 18/CN** und **Syncro 36/CN**.

Die Syncro 18/CN hat 18 einzeln abrufbare Spindeln und die Syncro 36/CN hat 35 einzeln abrufbare Spindeln die jeweils im 32er Raster liegen.



Configuration tête de perçage  
Syncro 36.  
Bohrgruppe konfiguration der  
Syncro 36.

<b>Scheda tecnica</b>		
Dimension minim du panneau <i>Mindestabmessungen der zu bearbeitenden Platte</i>	mm	300x140
Dimension maxim du panneau <i>Hochstabmessungen der zu bearbeitenden Platte</i>	mm	3000x900
Epaisseur minim du panneau <i>Mindeststaerke der zu bearbeitenden Platte</i>	mm	12
Epaisseur maxim du panneau <i>Hochststaerke der zu bearbeitenden Platte</i>	mm	40
Champ utile de travail avec axe X <i>Arbeitsbereich der X-Achse</i>	mm	3000
Champ utile de travail avec axe Y <i>Arbeitsbereich der Y-Achse</i>	mm	900
Champ utile de travail avec axe Z <i>Arbeitsbereich der Z-Achse</i>	mm	40
Tot. broches verticales independantes <i>Unabhaengige vertikale Spindeln (ges.)</i>	N° Stk.	18      35
Tot. broches disposees en coordonnee X <i>Spindeln auf Koordinate X (ges.)</i>	N° Stk.	9      17
Tot. broches disposees en coordonnee Y <i>Spindeln auf Koordinate Y (ges.)</i>	N° Stk.	9      18
Puissance moteurs rotation broches <i>Leistung der Motoren fuer Spindeldrehung</i>	Hp Ps	2
Vitesse rotation broches <i>Geschwindigkeit der Spindeldrehung</i>	Rpm Upm	3000
Fixation porte-outil <i>Durchmesser der Kupplung zum Werkzeugeinsatz</i>	Ø	10
Diametre maxim outil <i>Maximaler Werkzeugdurchmesser</i>	mm	35
Axes controles <i>Programmierbare Achsen</i>	N° Stk.	5
Moteurs en c.c. pour le controle des axes X1 et X2 - Y1 et Y2 - Z <i>Gleichstrommotoren zum Antrieb der Achsen X1; X2 - Y1; Y2 - Z</i>	NM	5,5
Vitesse de deplacement axes X1 et X2 <i>Laufgeschwindigkeit der Achsen X1; X2</i>	m/min	70
Vitesse de deplacement axes Y1 et Y2 <i>Laufgeschwindigkeit der Achsen Y1; Y2</i>	m/min	40
Vitesse de deplacement axes Z en rapide <i>Laufgeschwindigkeit der Z-Achse im Schnellgang</i>	m/min	9
Vitesse de perçage en axe Z programme <i>Bohrgeschwindigkeit bei gest. Z-Achse</i>	m/min	0 ÷ 4
Puissance maximale installee <i>Maximale installierte Leistung</i>	Kw	10
Pression d'exercice <i>Betriebsdruck</i>	Bars bar	6 ÷ 8
Consommation air comprime <i>Druckluftverbrauch</i>	NL/l'	6 x ciclo lavoro
Hotte aspirante <i>Durchmesser Absaughaub</i>	Ø mm	120
Consommation air aspiration copeaux <i>Druckluftverbrauch Spanabsaugung</i>	m³/h	1100
Vitesse aspiration copeaux <i>Liistung Spanabsaugung</i>	Mt./sec. m/sek	25
Dimensions d'encombrement machine <i>Einbauabmessungen der Maschine</i>	cm	350x150x150
Dimensions d'encombrement armoire electrique <i>Einbauabmessungen der Schaltschrank</i>	cm	145x60x190
Poids machine <i>Gewicht der Maschine</i>	Kg	2000
Poids armoire electrique <i>Gewicht der Schaltschrank</i>	Kg	350
Poids de la voie a rouleaux <i>Gewicht der Rollenbahn</i>	Kg	450
Prise branchement reseau air <i>Durchmesser des Druckluftanschlusses</i>	Ø	17x26

# V. Alberti

ALBERTI VITTORIO S.p.A. - 20063 CERNUSCO sul Naviglio (Milano)  
Via Cavour, 75 - Tel. 02-9244445 - Fax: 02-9232105