

F

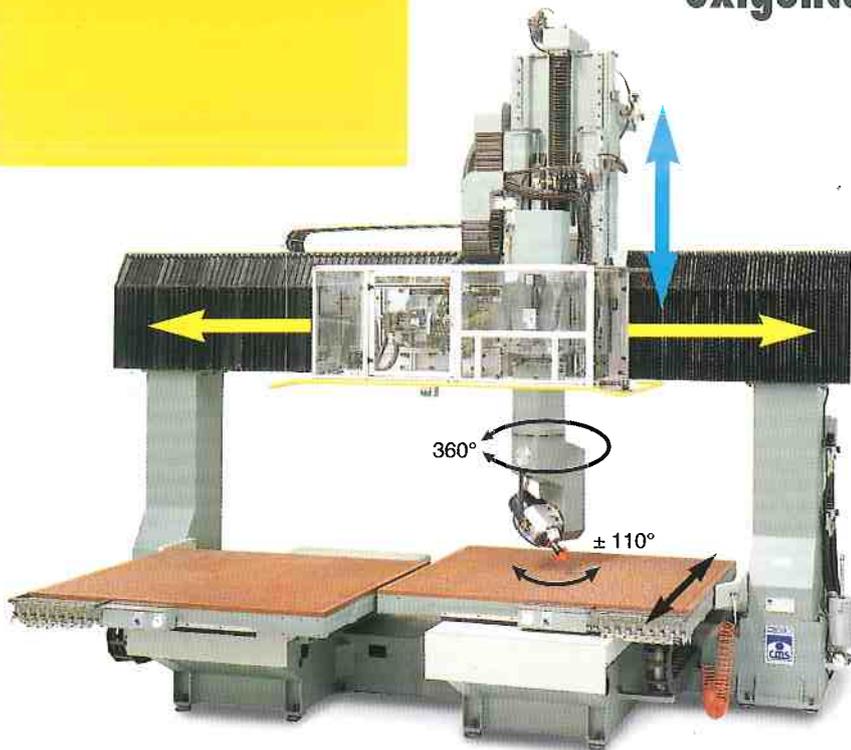
PF



WOOD DIVISION

SERIE PF

Un projet global pour toutes les exigences



Une structure conçue pour supporter les plus grandes solicitation.

La structure de ces machines, réalisée en acier mécano-soudé, rigide et robuste, est capable d'absorber des sollicitations d'usinage particulièrement lourdes à des vitesses élevées. Les guidages des chariots sont assurés sur des guides trempés et rectifiés largement dimensionnés par des patins à recirculation de billes à quatre pistes. Principe garantissant une souplesse et une précision optimum. Les mouvements sont commandés par des servomoteurs type



Les centres d'usinage de la série PF sont caractérisés par une conception à pont fixe. Le déplacement longitudinal X et le déplacement Z sont réalisés sur le pont, le déplacement transversal Y est réalisé sur une ou deux tables porte-pièces. Les éléments qui constituent les centres d'usinage CMS sont conçus d'après une conception modulaire. Les configurations réalisables en combinant les différents éléments de base sont donc pratiquement infinies. A partir des différents bâtis, traverses, tables et unités opérationnelles, il est possible de développer des applications spéciales. CMS est donc en mesure de satisfaire les exigences du client, soit en projetant des machines totalement nouvelles, soit en étudiant simplement des groupes spécifiques ou de nouvelles configurations basées sur les modules standard du projet PF. Ce principe permet de réduire les prix, ainsi que les délais de livraison.

"brushless" entraînant des ensembles vis de précision et double écrou à recirculation de billes préchargé. Le chariot de l'axe Z est équipé d'un équilibrage pneumatique et d'un frein à actionnement automatique en cas de coupure d'alimentation.

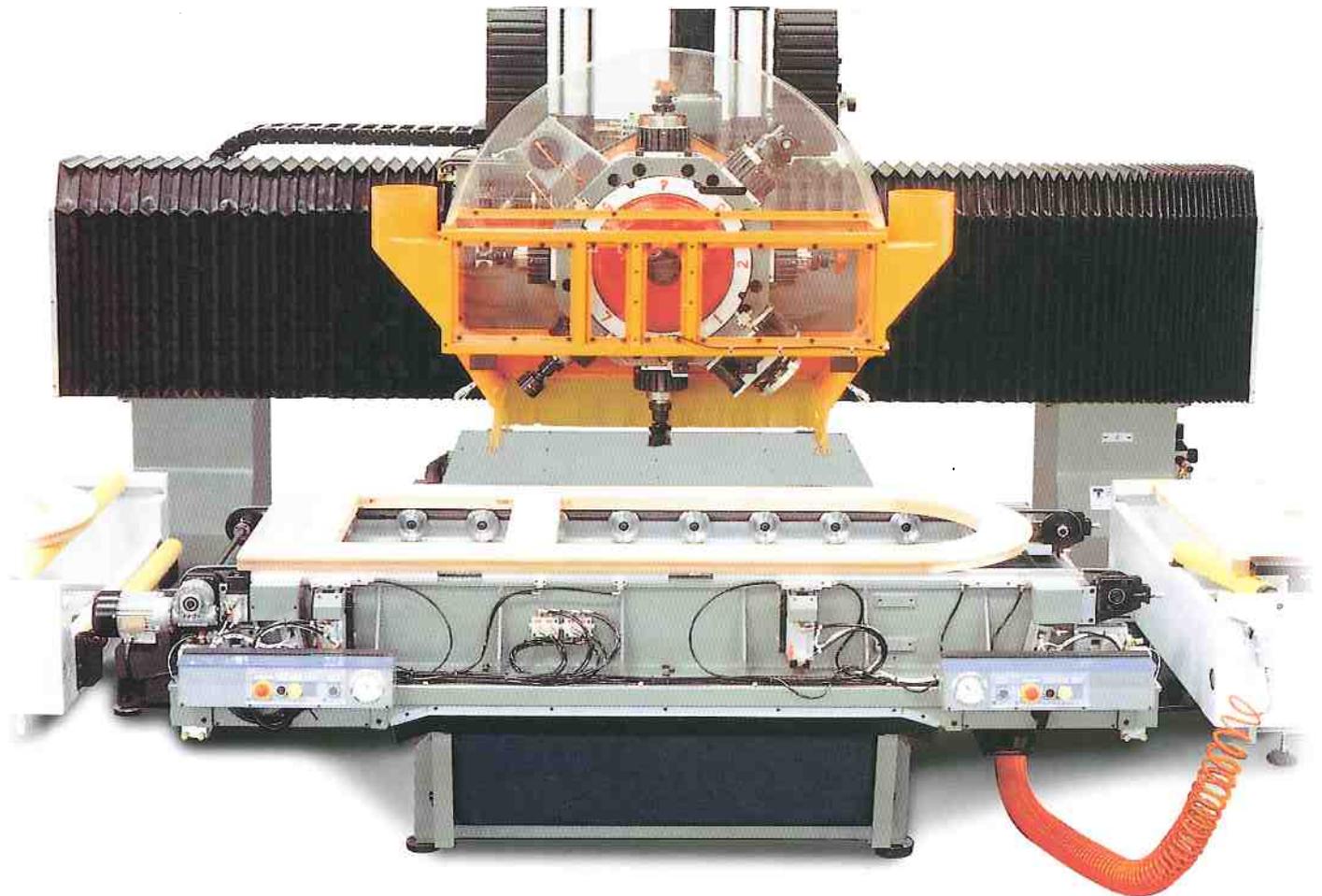
Toutes les machines sont équipées de :

- Convertisseurs de fréquence statiques, digitaux, qui permettent le contrôle continu de la vitesse de rotation des outils. Un système programmable avec clavier incorporé permet l'exploitation optimale de la puissance des électromoteurs.
- Dispositifs de surveillance programmables de la vitesse maximale de rotation de chaque outil.
- Centrale de lubrification automatique de tous les éléments de guidage.
- Pompes à vide "à sec" de portée élevée et de haut niveau de dépression.
- Système d'aspiration étudié cas par cas pour une meilleure évacuation des copeaux.
- Implantation d'air comprimé permettant la gestion d'équipement spécifique par le contrôle numérique.

MACHINES SPECIALES COMME DES MACHINES STANDARD

La série PF constitue la base à partir de laquelle il est possible d'élaborer des solutions personnalisées, afin de répondre aux exigences des clients. De nombreuses solutions spécifiquement développées pour

certains utilisateurs et considérées comme machines "spéciales" sont devenues dans bien des cas des machines "standard".



PF R8-PORTES

Course des axes x = 2600 mm; y = 1300 mm; z = 250 mm
Dimensions du plan de travail: 2500 mm x 1100 mm

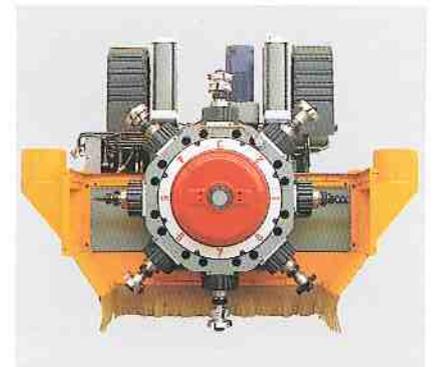
Revolver : le plus rapide des changeurs d'outil

Le revolver est un tambour rotatif à plusieurs stations, sur chacune desquelles est monté un électromandrin.

Le revolver est le plus rapide, le plus sûr et le plus fiable des changeurs automatiques d'outil

existants. En effet chaque outil ou agrégat dispose de son propre moteur avec les caractéristiques les plus appropriées pour la puissance, le couple et la vitesse de rotation.

De plus, le revolver peut disposer d'une ou de plusieurs stations gérées par un 4ème axe.



DES SOLUTIONS DIFFERENTES POUR DES EXIGENCES DIFFERENTES

Agrégats

Il existe différents agrégats permettant d'augmenter la capacité d'usinage de nos machines. Les caractéristiques et le nombre de ces agrégats sont en constante évolution; chaque nouvelle réalisation est mise à la disposition des utilisateurs.



Groupe de perçage

Il existe plusieurs configurations de groupes de perçage en T ou en L. Les broches sont indépendantes les unes des autres.



Presetting

Le banc de réglage électronique à lecture digitale "presetting" permet de relever au centième de mm le diamètre et la longueur des outils.



USINAGE DES TABLES : POUR CHAQUE EXIGENCE DE BLOCAGE

TABLE A DEPRESSION EN BOIS BAKELISE

Table à dépression en bois bakélisé permettant de délimiter de manière aisée et rapide des zones de dépression pour le blocage des pièces à l'aide de sous-pièces.

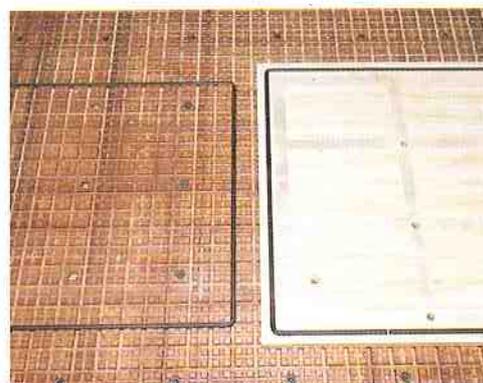


TABLE LISSE

La table lisse permet d'utiliser des systèmes de sous-pièces et de butées standard évitant la réalisation d'équipements spécifiques.



TABLE MODULAIRE

Le plan de travail est constitué de plans d'appui mobiles se déplaçant sur des guidages prismatiques à blocage pneumatique.

La fixation des pièces est assurée par des ventouses positionnables sur toute la surface de travail.



TABLE AVEC ETAUX

Cette table est spécifique à la production des menuiseries en forme d'arc. L'étau et les butées de référence de la machine sont positionnés automatiquement grâce au logiciel spécifique à cette fabrication.



TABLE A VENTOUSES

Le plan de travail est constitué d'éléments mobiles équipés de ventouses. Le déplacement des ventouses est géré sous CN permettant d'obtenir le meilleur positionnement pour une tenue de pièce optimum.

