

FORMAT

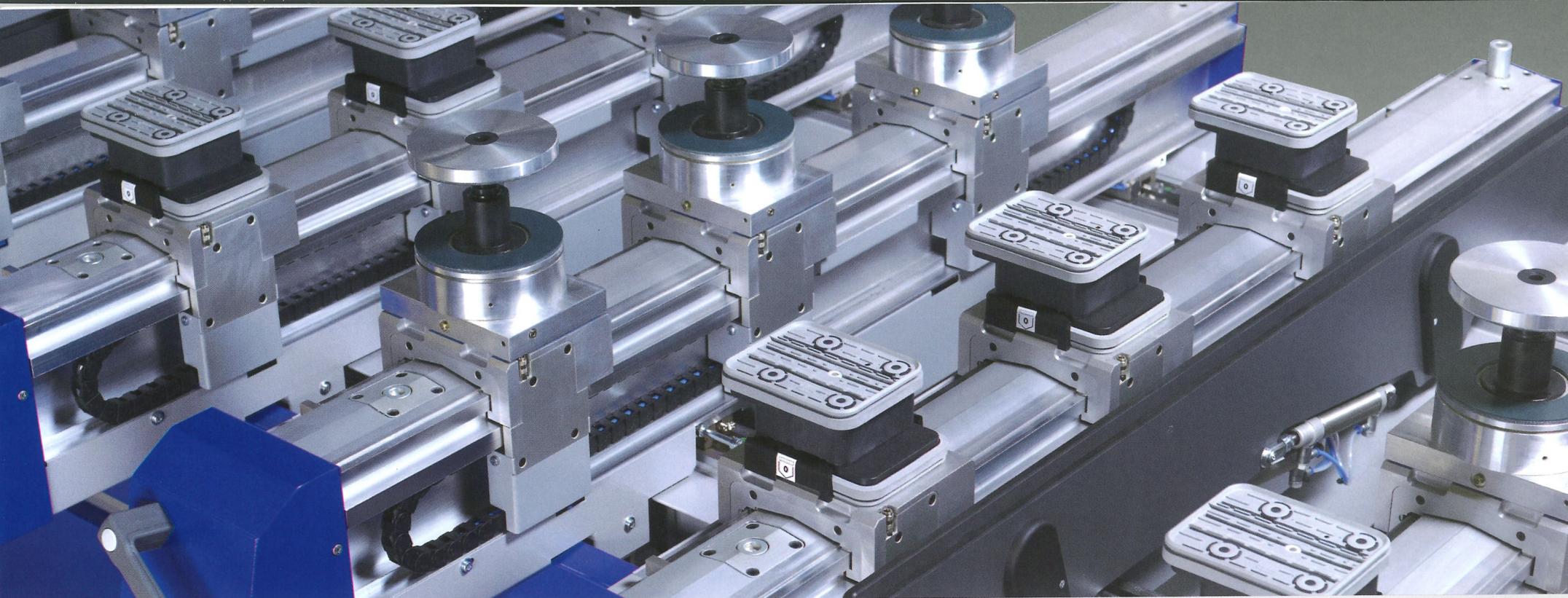
www.format-4.com

profit H30

Le spécialiste des grands formats dans la production de meubles, portes et fenêtres!

Des dimensions de travail de 4800 mm sur axe-X, 1360 mm sur axe-Y, 130 mm sur axe-Z et jusqu'à 50 slots pour outils vous garantissent une rationalisation parfaite de votre production. Dans la production de portes et fenêtres le positionnement automatique des traverses optimise la durée de votre production et vous garantit une haute productivité et des volumes importants.





**Tables modulaires pour modèles x-motion et e-motion:
Positionnement automatique et manuel des traverses, ventouses et dispositifs de maintien – pour une productivité optimale en réalisation de tables et fenêtres!**

- 2 ou 4 Champs d'activité
- «Positionnement pendulaire» (Standard): -Pendant le cycle du programme d'usinage sur le champ d'activité à gauche, il sera possible de préparer le champ d'usinage à droite.
- 6, 8 ou 10 traverses ajustables sur guide linéaire de haute précision pour un maintien optimal de vos pièces
- Laser ou affichages numériques pour le positionnement des traverses et des ventouses: positionnement avec la plus grande exactitude pour des petites découpes et des pièces à forme très complexe
- Fixation confortable des traverses par bouton presseur (air comprimé)
- Système de serrage par pompe à vide à 2 cercles sans tuyau, pour une grande diversité de formes et de dimensions de ventouses, à positionnement extrêmement rapide!
- Un système de serrage à un/deux cercles pour la fixation

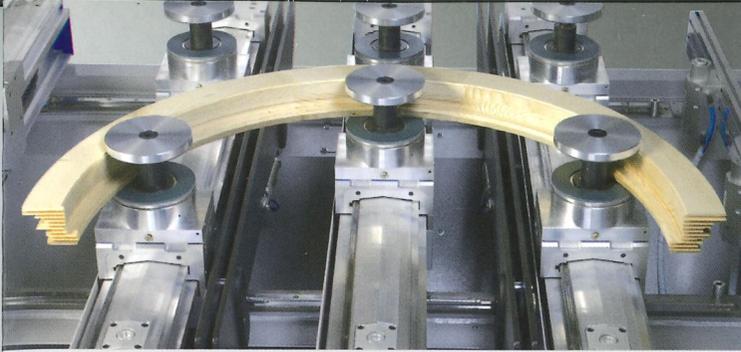
- des ventouses. En premier les ventouses sont fixées sur les traverses, puis les pièces sur les ventouses.
Votre avantage lors de la pose des pièces: aucun déplacement des ventouses
- Grâce à la hauteur élevée des ventouses (100 mm) les chants inférieurs des pièces pourront être usinés de manière optimale pendant la même phase de travail
 - 4 ou 6 supports d'aide qui vous faciliteront le maniement à une seule personne de grandes et lourdes pièces sur les postes de travail.

Fonctions complémentaires pour traverses sur modèles e-motion

- 6, 8 ou 10 traverses modulaires automatiques, ventouses et dispositif de fixation sur guides linéaires de haute précision pour un maintien optimal de vos pièces
- Positionnement rapide automatique des traverses, ventouses et dispositifs de serrage pour un maintien optimisé de vos pièces



Passage rapide et sans tuyau de la fabrication des éléments du cadre à l'usinage des panneaux, sans devoir faire de modification supplémentaire.



Dispositifs de serrage pour éléments de cadres

Les dispositifs de serrage massifs et anti-torsion garantissent l'usinage précis des deux côtés des éléments profilés du cadre (table de traverses e-motion et x-motion).



Supports d'aide à 2 niveaux pour l'usinage de cadres

Supports d'aide sur niveau 2: les cadres encollés sont apportés en position grâce au dispositif de serrage de cadre pour le profilage extérieur. Les supports d'aide descendent au niveau 1, le dispositif de serrage fixe le cadre encollé.

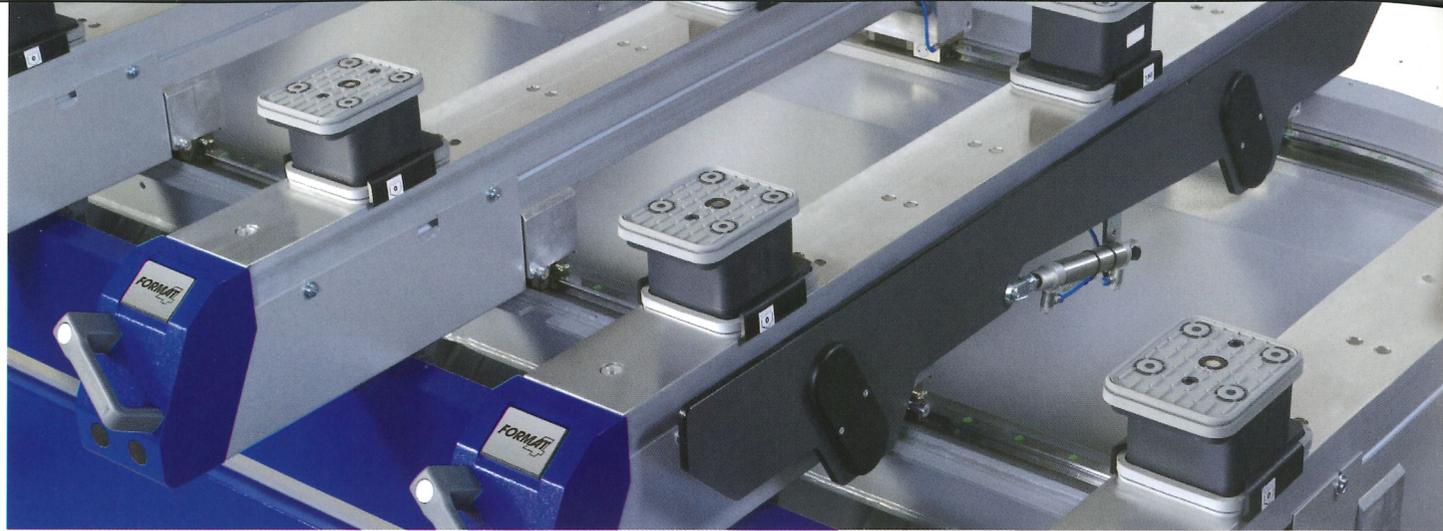
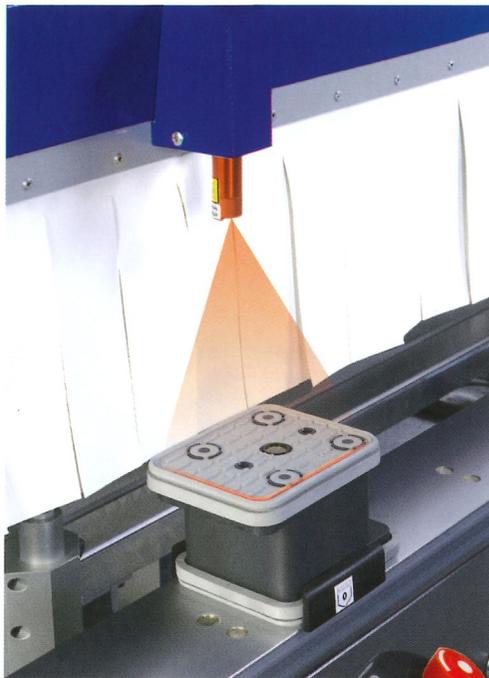


Table des traverses profit H30, H30L

- 2 ou 4 Champs d'activité
 - «Positionnement pendulaire» (Standard): Pendant le cycle du programme d'usinage sur le champ d'activité à gauche, il sera possible de préparer le champ d'usinage à droite.
 - 6, 8 ou 10 traverses ajustables sur guide linéaire de haute précision pour un maintien optimal de vos pièces
 - Laser ou affichages numériques pour le positionnement des traverses et des ventouses: positionnement avec la plus grande exactitude pour des petites coupes et des pièces à forme très complexe
 - Fixation confortable des traverses par bouton presseur (air comprimé)
 - Système de serrage par pompe à vide
- à 2 cercles sans tuyau, pour une grande diversité de formes et de dimensions de ventouses, à positionnement extrêmement rapide!
- Un système de serrage à un/deux cercles pour la fixation des ventouses. En premier les ventouses sont fixées sur les traverses, puis les pièces sur les ventouses. Votre avantage lors de la pose des pièces: aucun déplacement des ventouses
 - Grâce à la hauteur élevée des ventouses (100 mm) les chants inférieurs des pièces pourront être usinés de manière optimale pendant la même phase de travail
 - 4 ou 6 supports d'aide qui vous faciliteront le maniement à une seule personne de grandes et lourdes pièces sur les postes de travail.



Traverses et ventouses – rapidement positionnées

Le système de ventouse à 2 cercles sans tuyau s'adapte simplement et rapidement aux dimensions et à la forme de la pièce. Un grand nombre de formes différentes de ventouses assure la fixation de toute sorte de formes de pièce inimaginable. Des lasers ou des affichages LED sur les traverses, vous aident à placer rapidement les ventouses aux positions «anti-collision» calculées par le logiciel. Les aides d'insertion garantissent un serrage et un desserrage simples des pièces grandes ou lourdes – un avantage qui vous permet de manipuler des centres d'usinage de la série profit H30 dans une entreprise à une seule personne!

Laser de positionnement à déplacement pour le positionnement exact des traverses et de l'aspiration sous vide. L'activation et le positionnement du laser de positionnement s'effectue par le terminal opérateur.



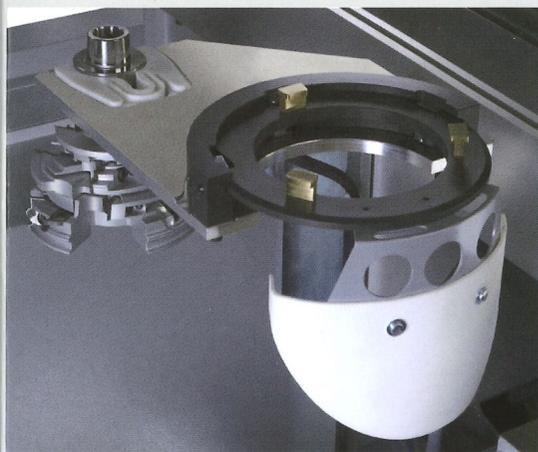
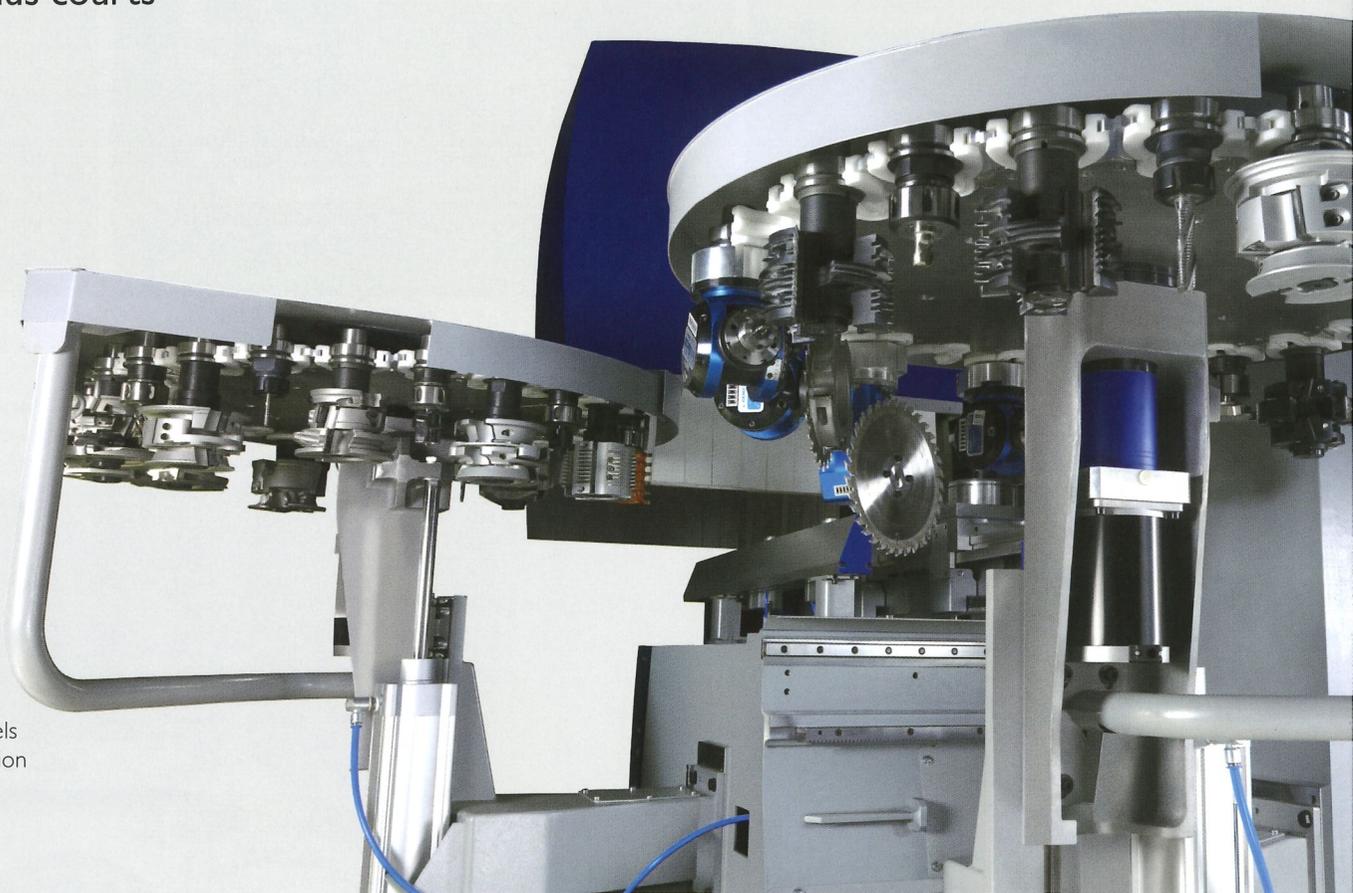
Jusqu'à 50 slots d'outils pour sécuriser les cycles de production les plus courts

Plateau changeur d'outils à 24 slots à déplacement sur bras ...

Le plateau changeur avec 24 positions d'outils est monté sur la partie arrière du bras et se déplace simultanément sur l'axe X. Les temps de changement d'outils du plateau changeur à 24 positions sont maintenus au minimum. Ainsi le centre d'usinage de Format-4 est encore plus productif!

... et plateau changeur d'outils à 24 slots

Sur le côté de la machine 24 slots additionnels sont disponibles pour des cycles de production encore plus courts.



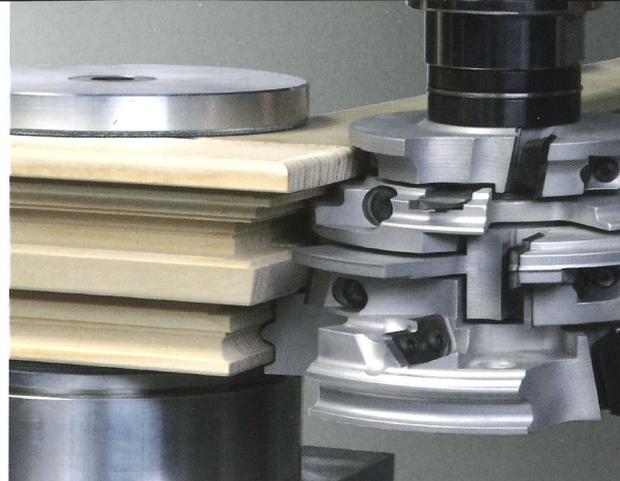
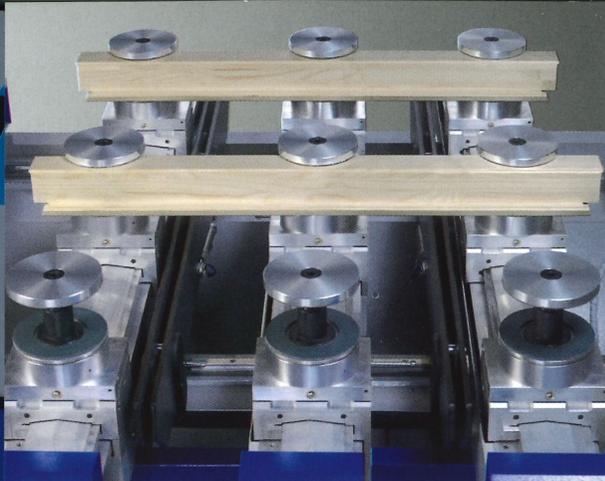
En option: Double emplacement Pick-Up pour outil et unité (ou système de dégagement de copeaux), à gauche du bâti de la machine, pour des diamètres d'outil jusqu'à 270 mm.



Dispositif de dégagement de copeaux

Un dispositif de dégagement de copeaux sur arbre de fraisure sur axe C à commande numérique, permet l'utilisation illimitée des outils existants. Lors de l'usinage des chants de la pièce, les copeaux seront conduits au canal d'aspiration.

FORMA



Des possibilités d'usinage illimitées avec un choix de finitions et formes infini!

La grande flexibilité et la rapide mise en marche de votre centre d'usinage de la série profit H30 sont assistées de manière déterminante par le logiciel de programmation de Format-4. Celui-ci vous assure de pouvoir réaliser chacune de vos pièces sur mesure de manière rapide et économique, quelle que soit sa simplicité ou difficulté! Le logiciel de programmation de Format-4 est particulièrement performant, polyvalent, autoexplicatif et dispose de nombreuses fonctions.

Le logiciel Format-4 à l'interface très intuitive vous garantit une productivité extrême!

WoodFlash

Planification, présentation, construction = Programmation

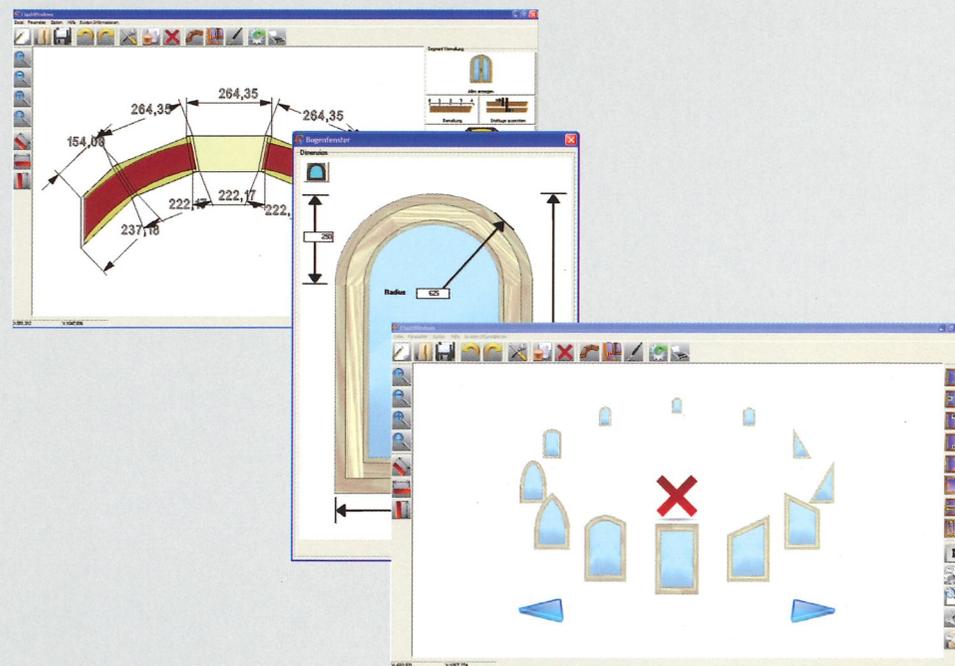
Flash3D

Programme de dessin et visualisation en 3D pour la réalisation de meubles

Flash Frame

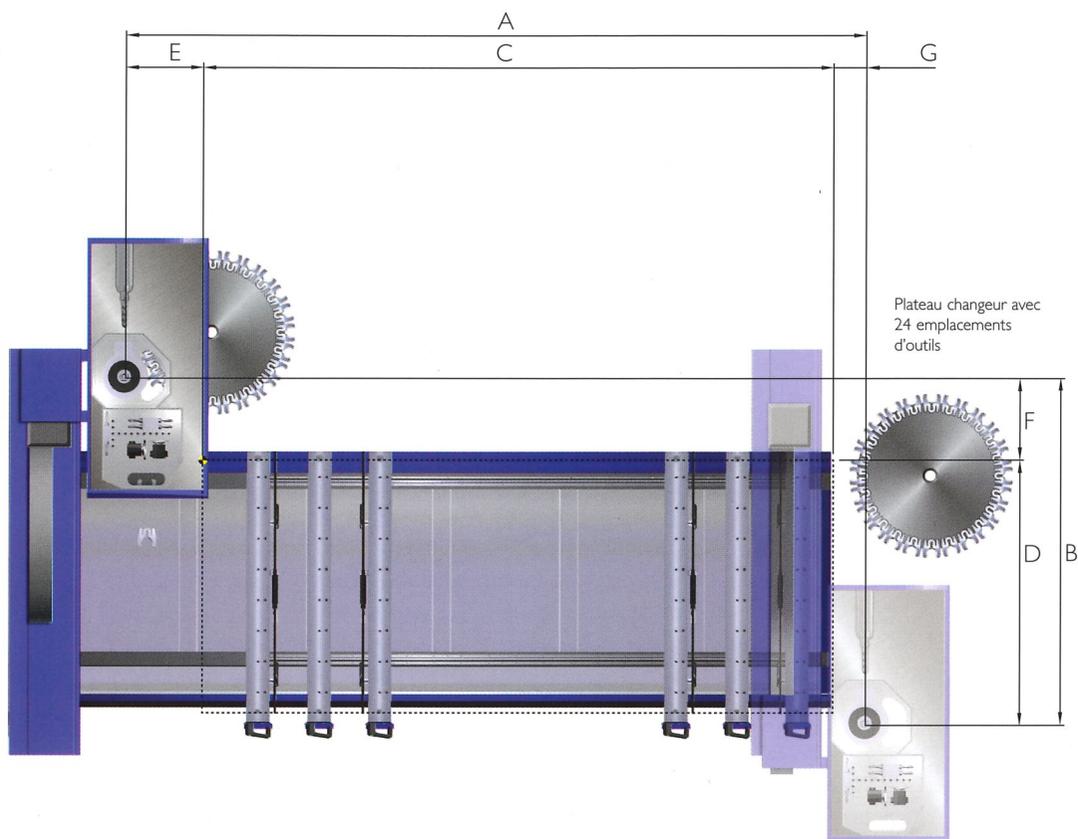
Chaque format de fenêtre ou porte en 1-clic. Vous planifiez en saisissant différents paramètres de format de cadres et profils, comme par ex. taille, type de raccords, avec ou sans vitrage, profils etc.

En quelques clics vous paramétrez votre ouvrage dans le programme CNC, qui pourra être chargé et mis en application à tout moment. Une liste des matériaux/pièces nécessaires à la réalisation de la fenêtre est générée automatiquement.



Données techniques

www.format-4.com



profit H30	profit H30L
A.....4420 mm	A.....5810 mm
B.....1790 mm	B.....1790 mm
C.....3500 mm	C.....3890 mm
D.....1360 mm	D.....1360 mm
E.....522 mm	E.....522 mm
F.....430 mm	F.....430 mm
G.....398 mm	G.....398 mm

Données techniques, Equipements optionnels:		profit H30 profit H30 x-motion profit H30 e-motion	profit H30L profit H30L x-motion profit H30L e-motion
Déplacement	X-Axe	4420 mm	5810 mm
	Y-Axe	1790 mm	1790 mm
	Z-Axe	280 mm	280 mm
Positionnement des traverses et des ventouses		manuel;	manuel;
		e-motion automatique	e-motion automatique
Vitesse	X-Axe	80 m/min	80 m/min
	Y-Axe	80 m/min	80 m/min
	Z-Axe	20 m/min	20 m/min
Mandrin	Axe de perçage vertical	14/24	14/24
	Axe de perçage horizontal	6/10	6/10
	Lame à rainurer	4-10 mm	4-10 mm
	Vitesse variable	6000 Tr/min	6000 Tr/min
Moteur de toupe	HSK F63	9,0/12,0/15,0 kW	9,0/12,0/15,0 kW
	Vitesse variable	24 000 Tr/min	24 000 Tr/min
Pneumatique	Alimentation	½-Pouce	½-Pouce
	Pression d'air comprimé	8 Bar	8 Bar
	Consommation d'air	250 NI/min	250 NI/min
Pompe à vide	Puissance	90/180/250 m³/h	90/180/250 m³/h
Aspiration	Raccord d'aspiration	Ø 200 mm	Ø 200 mm
	Volume d'aspiration	2200 m³/h	2200 m³/h
	Vitesse de l'air	20 m/sec	20 m/sec
	Dépression	1000 Pa	1000 Pa
Electrique	Tension de service	3x 400 V	3x 400 V
	Fréquence	50 HZ	50 HZ
	Branchement total	16/20/24 kW	16/20/24 kW
Logiciels	Ecran plat	19"	19"
	Logiciel de programmation	Wood Flash, Flash 3D, FlashFrame, FlashNest	Wood Flash, Flash 3D, FlashFrame, FlashNest
Poids	Machine complète	environ 4200 kg	environ 4700 kg



© PT/SM 04/2009 · FORMAT-4 construction de machines · KR-Felder-Straße 1 · A-6060 HALL in Tirol · AUSTRIA · Tel. +43 (0) 52 23/55 306 · Fax +43 (0) 52 23/55 306-63

Certaines images de machines contiennent des équipements particuliers. Veuillez prendre votre offre, pour vérifier l'équipement respectif de votre machine. Sous réserve de modifications des données techniques, des phrases et des erreurs d'impression.