

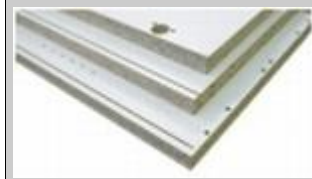


PERCEUSE UNIVERSELLE SCM
MODÈLE STARTECH CN À CN DÉDIÉE AUX OPÉRATIONS
DE PERÇAGE ET DE RAINURAGE



Photo à titre indicatif seulement

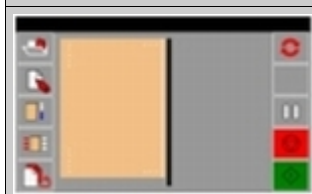
CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES



**PRODUCTIONS FLEXIBLES ET PERSONALISÉES
ALLIÉES A VITESSE ET HAUTE PRECISION**



**GROUPE OPÉRATEUR: LA REFERENCE EST
TOUJOURS PRECISE AVEC LA TÊTE POSITIONNÉE
PLACE SUR LE PANNEAU**



**COMMANDE NUMÉRIQUE AVEC ÉCRAN 7" COULEURS:
SIMPLE ET INTUITIF**

DONNEES TECHNIQUES

		Startech CN
AXES		
Dimensions maxi. du panneau usinable X-Y-Z	mm	3050 x 800 x 50
Dimensions mini. du panneau usinable X-Y-Z	mm	300 x 90 x 10
Zone d'usinage Perçage/Rainurage	mm	0 x 800/0 x 800
Course axe X	mm	750
Vitesse maxi. axes X-Y	m / min	25
TÊTE DE PERÇAGE		
Mandrins verticaux	n.	7 (4X-4Y dont un en commun)
Mandrins horizontaux (le long de l'axe Y)	n.	2 (1+1)
Mandrins horizontaux (le long de l'axe X)	n.	1
Lame intégrée fixe, avec coupe en direction		X
Diamètre lame	mm	100
Epaisseur lame maxi.	mm	5
Puissance moteur	Ch	2
Vitesse de rotation mandrins	t/min	3350
Vitesse de rotation lame	t/min	4300
INSTALLATION		
Alimentation	V (Hz)	220/60HZ
Puissance installée	KVA	4,5
Pression de l'air	bar	6
Consommation air comprimé	Nl/cycle	90
Consommation air aspiré	m3 / h	1200
Vitesse d'aspiration	m / sec	20
Diamètre de la bouche d'aspiration	mm	80+80

Groupe opérateur équipé d'une tête de perçage

incluant:

- nr. 7 mandrins indépendants verticaux
- fixation des forêts diamètre 10 mm
- entraxe entre les mandrins 32 mm
- n.° 2 têtes de perçage horizontales , 1 en direction X avec une pointe, 1 double tête en direction Y (1 + 1 fixation des forêts diam. 10 mm)
- vitesse de rotation 3350 t/min
- n. 1 lame intégrée direction X (*diam. maxi. 100 mm*)
- vitesse de rotation lame 4300 t/min
- puissance moteur 1,5 kW.
- course verticale marche-arrêt pneumatique de chaque mandrin 70 mm
- course horizontale de perçage pneumatique

Déplacement de la pièce et du groupe opérateur

La pièce à usiner est bloquée par une ventouse gérée par la Commande Numérique et positionnée sous la tête opératrice selon l'usinage demandé. Le déplacement des axes en X, Y s'effectue sur des guides THK avec transmission par courroies dentées renforcées. Le déplacement pneumatique en «Z» s'effectue sur des guides "ball-bushing" avec positionnement sur butée réglable par Contrôle Numérique. Le positionnement des groupes est réalisé grâce à une technologie et des actionnements à moteur à courant continu.

UNITÉ DE COMMANDE NUMÉRIQUE

L'unité de commande est composée d'un Contrôle Numérique dédié aux machines pour le perçage-fraisage

CN

- écran tactile 7" couleurs
- clavier alphanumérique
- autodiagnostic et signalisation d'éventuelles erreurs ou avaries par messages

Programmation

- programmation grâce au CN
- optimisation automatique des perçages
- possibilité d'effectuer le changement de l'origine du panneau
- possibilité de sauvegarder et importer les programmes de perçage par clé USB
- possibilité d'importer de programme de perçage réalisés avec logiciels extérieurs CAD/CAM

Configuration

- interface opérateur dans la même langue que les manuels de l'utilisateur
- visualisation graphique de la configuration tête

NORMES DE SÉCURITÉ

La machine dans sa composition standard de base inclut les protections de sécurité selon les normes en vigueur dans le pays de destination de la machine.

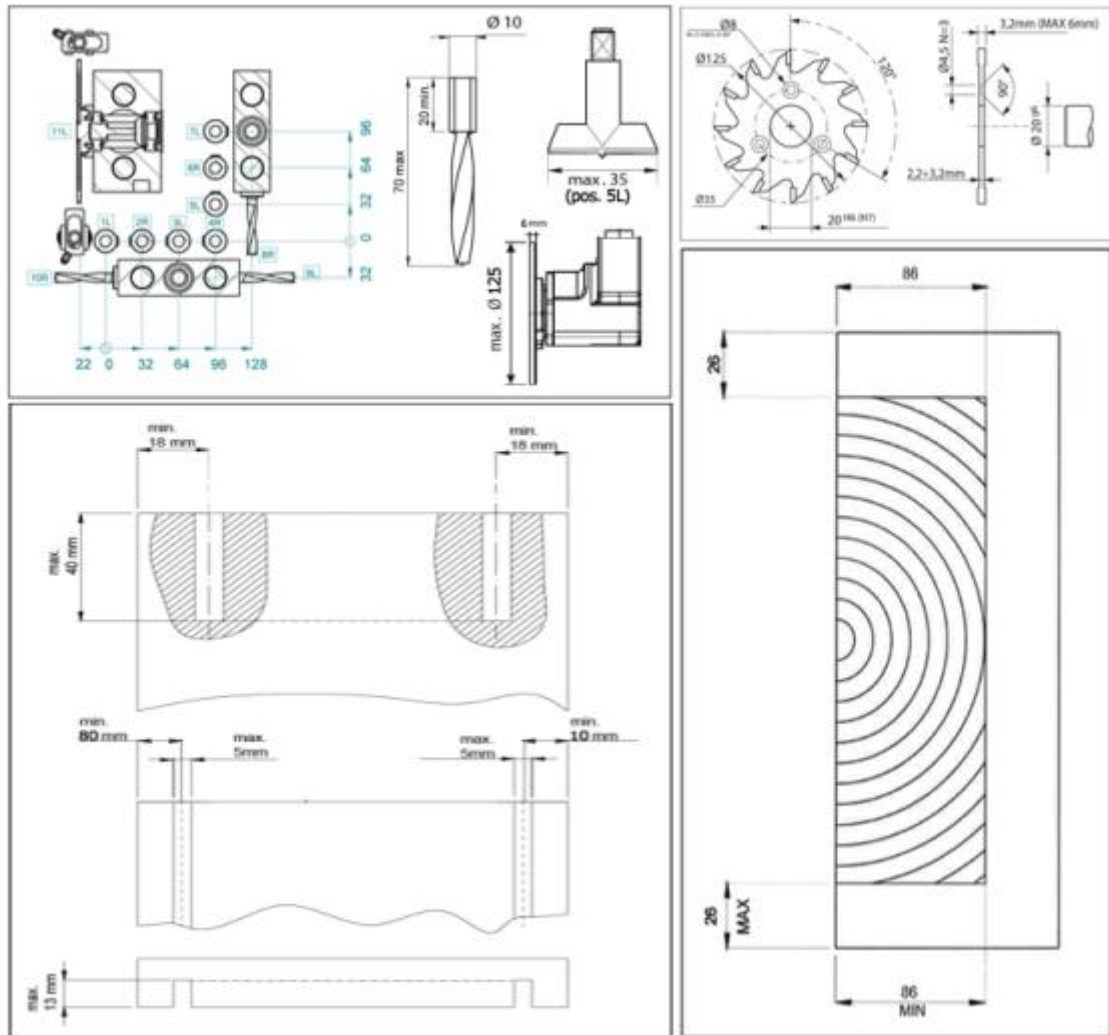
NOTES

Il est interdit de travailler des panneaux avec des caractéristiques différentes de celles indiquées dans les données techniques. La machine peut travailler seulement des panneaux dont le côté long doit être positionné en direction “x” des coordonnées d'usinage.

Les travaux sur des pièces avec des profils spéciaux doivent être évalués au moment de la signature de la commande.

CARACTÉRISTIQUES DES OUTILS

- perçage horizontal le long de l'axe “X”, jusqu'à la cote minimale de 18 mm en “Y”
- rainurage jusqu'à une cote mini. En “Y” de 80 mm sur le côté du guide et de 10 mm sur le côté opposé
- profondeur maxi. en perçage vertical. Les trous passants ne sont pas réalisables dans la zone qui a une cote en “Y” de 86 mm à partir du côté du guide et une cote majorée de 26 mm en “X” au niveau de la tête et de la queue du panneau.
ATTENTION: si dans cette zone des trous non passants sont exécutés, il ne sera plus possible de retourner le panneau pour d'éventuels cycles d'usinage supplémentaires
- cote maxi. de perçage horizontal par rapport à la surface du panneau – (côté supérieure): 50 mm. Il n'est pas possible d'excéder l'épaisseur mini. de la pièce avec la pointegroupe lame intégré avec:
 - attache outil = trou 20 mm
 - lame = diamètre maxi. 125 mm; épaisseur maxi. 6 mm



Production code: STARTECH CN

10.99.78	ESECUZIONE USA/CANADA	N. 1
R0.22.99	STARTECH CN VERSION USA/CANADA	N. 1
93.15.01	FRÉQUENCE 60 HZ	N. 1
58.04.96	VOLTAGE DIFFÉRENT DE 220/ 3 phases 60HZ	N. 1
58.04.98	VENTOUSES "B-POWER" Ventouses avec prise à vide (vacuum) augmentée, utile avec les panneaux très poreux (ex. MDF léger)	N. 1

- 58.04.99 LOGICIEL DE PROGRAMMATION XILOG MAESTRO N. 1
Caractéristiques indispensables pour l'installation du logiciel au bureau :
- Système d'exploitation : Windows XP Professional (SP2), Windows Vista ou Windows 7
 - Processeur : Intel compatible, 2GHz mini.; processeur multicore conseillé
 - Mémoire : 1GB min, 2GB conseillé
 - Espace sur disque : 5GB
 - Carte graphique : compatible avec OpenGL
 - (Le code inclut un CD d'installation et 1 clé hardware)

Caractéristiques générales du logiciel Xilog Maestro

Programmation

- programmation paramétrique graphique
- éditeur guidé avec aides graphiques et syntaxiques pour des perçage et coupe de lame
- possibilité d'effectuer le changement de l'origine du panneau
- possibilité de créer et sauver de macro d'usinage

Accessoires inclus

- autodiagnostic et signalisation d'éventuelles erreurs ou avaries par messages en langue
- interface opérateur dans la langue de l'utilisateur (italien - anglais - français allemand - espagnol)

- 08.06.87 PALETTE N. 1