



# **MOD-END RIFILA**

Bancs d'usinage CNC



MOD-END RIFILA est une ébarbeuse pour cadres en PVC à deux axes contrôlés avec un cycle semi-automatique. Elle est équipée d'une unité de coupe CN réglable en vitesse d'avancement.



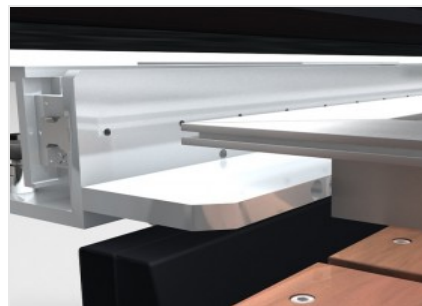
### Unité de coupe à CN

L'unité de coupe, comprenant un dispositif intégré de gestion des ébarbages, représente le cœur du système. Elle est équipée d'une coiffe d'aspiration et, associé à son aspirateur, elle garantit une élimination optimale des déchets d'usinage.



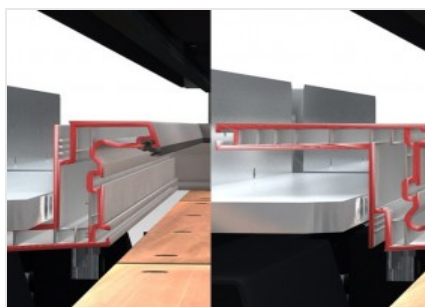
### Large surface d'appui

Le plan de travail est très large et personnalisable afin de permettre la translation de grands formats. Sur demande, il peut être équipé d'un dispositif de changement de plan pneumatique pour permettre l'assemblage des huisseries sur le même banc.



### Butée de profondeur à CN

Le dispositif de référence situé à proximité de la lame garantit un positionnement précis et silencieux du cadre à ébarber. Son champ de réglage est compris entre 0 et 70 mm ; en présence de grands formats, le dispositif augmente automatiquement la dimension de butée afin de garantir un parallélisme parfait.



### Ébarbage de profilés côté chaud et froid

L'usinage du côté froid de l' huisserie, position typique à la sortie d'une nettoyeuse automatique, est le plus adapté pour le fonctionnement en ligne. Avec un plan d'usinage correctement équipé, il est possible de réaliser une série de montages/essais/contrôles sur le périmètre du cadre. L'usinage du côté chaud permet d'évaluer au mieux le niveau qualitatif de la phase de nettoyage.



### Contrôle

Le panneau de contrôle, ergonomique et extrêmement avancé, utilise un écran tactile de 10,4" et un logiciel complètement personnalisé avec de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine en environnement Microsoft Windows®. À travers la création des listes de coupe, le cycle d'usinage est optimisé, en permettant ainsi la réduction de rebuts et la diminution des délais pour les phases de chargement/déchargement des pièces.



### Lecteur de codes-barres radio (Optionnel)

Le lecteur de codes-barres radio permet la reconnaissance automatique des pièces au moyen d'une étiquette à code-barres. N'importe quelle pièce peut être chargée dans la machine et, en lisant le code-barres sur l'étiquette appliquée, le centre d'usinage se prépare automatiquement à effectuer tous les usinages, réduisant considérablement les temps de cycle et sans possibilité d'erreur.

**MOD-END RIFILA / BANCS D'USINAGE CNC**
**CARACTÉRISTIQUES**

Nombre d'axes contrôlés	2
Course axe X (mm)	3.100
Course axe Y (mm)	70
Vitesse axe X (m/min)	20
Consommation d'air max. (l/min)	25
Puissance installée (kW)	2,6

**UNITÉ DE COUPE**

Puissance nominale (kW)	2,2
Vitesse de la lame (tours/min)	2.880
Diamètre lame (mm)	400

**FONCTIONS**

Positionnement manuel du cadre	<input checked="" type="radio"/>
--------------------------------	----------------------------------

**SERRAGE DE LA PIÈCE**

Système de blocage pneumatique du cadre au moyen du presseur longitudinal	<input checked="" type="radio"/>
Dispositif pneumatique d'alignement et redressement profilés	<input checked="" type="radio"/>
Butée de référence pièce en proximité de l'unité d'usinage	<input checked="" type="radio"/>
Butée de référence latérale pièce à proximité de l'unité d'usinage escamotable pour fonctionnement en ligne	<input type="radio"/>
Dimension de blocage profilé (mm)	40 ÷ 90
Dimension maximale cadre usinable - mesure extérieure (mm)	3.000 x 2.500
Dimension minimale cadre usinable - mesure extérieure (mm)	400 x 400
Hauteur maximale profilé usinable (mm)	90
Hauteur minimale profilé usinable (mm)	40
Largeur maximale profilé usinable (mm)	130
Largeur maximale ailette usinable (mm)	65

**PLANS D'USINAGE**

Surfaces de contact revêtues de brosses	<input checked="" type="radio"/>
Hauteur plan d'usinage (mm)	950

Inclus ☒ Disponible ☐