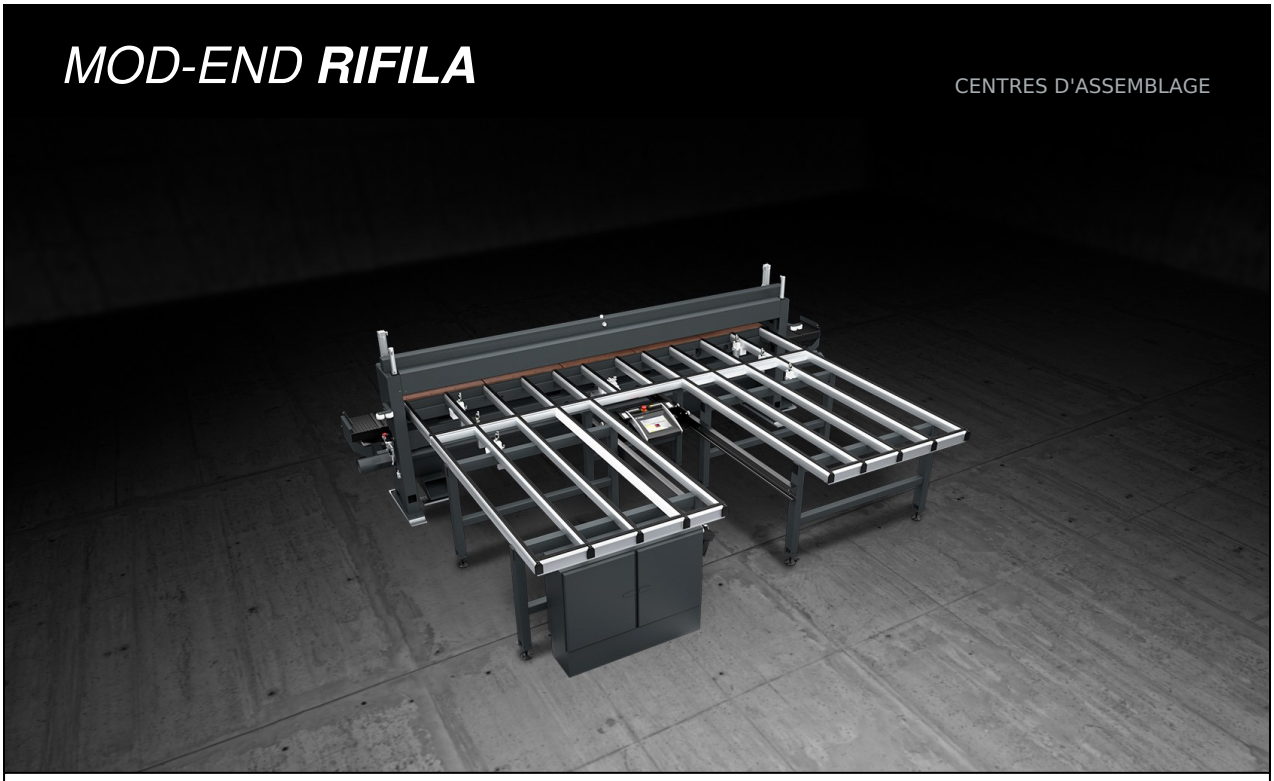
MOD-END **RIFILA**

CENTRES D'ASSEMBLAGE



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.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

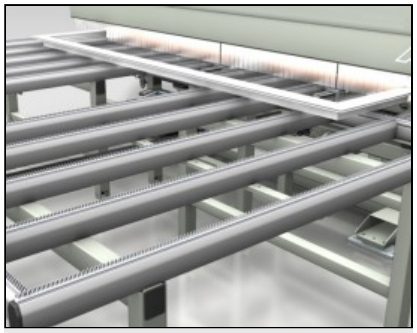
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



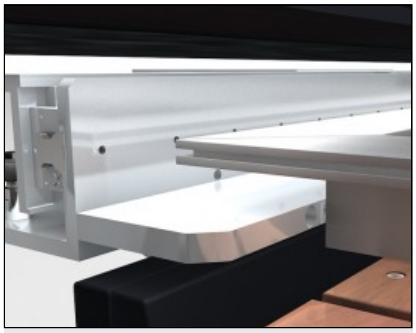
Unité de coupe à CN

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.



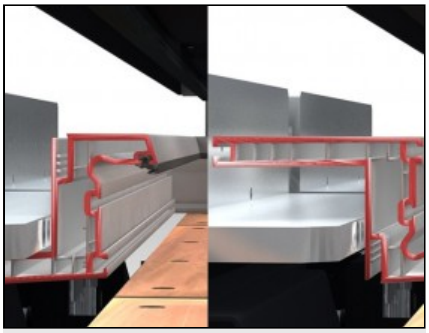
Large surface d'appui

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.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

MOD-END RIFILA / CENTRES D'ASSEMBLAGE

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. (Nl/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	●

SERRAGE DE LA PIÈCE

Système de blocage pneumatique du cadre au moyen du presseur longitudinal	●
Dispositif pneumatique d’alignement et redressement profilés	●
Butée de référence pièce en proximité de l'unité d'usinage	●
Butée de référence latérale pièce à proximité de l'unité d'usinage escamotable pour fonctionnement en ligne	○
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	●
Hauteur plan d’usinage (mm)	950

Inclus ● Disponible ○

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.