



TIGER

402 CNC HR 4.0

TIGER 402 CNC HR 4.0, tronçonneuse à fraise-scie HM, automatique, électropneumatique à descente verticale, pour exécuter des coupes sur l'aluminium et alliages légers de -45° jusqu'à +60°.

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production, qui permet d'obtenir sur la même barre ou sur le matériel chargé sur le chargeur de barres CB 6001 (en option) jusqu'à 300 programmes de coupe, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.










- Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut contenir des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximum reportées sur la documentation.

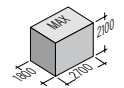
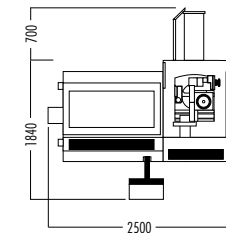
- La machine TIGER 402 est complètement enveloppée pour offrir sécurité à l'opérateur (pendant le cycle de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée) et pour l'isolement acoustique.



ACCESSOIRES - PAGE 27 - N° 01 - 02 - 06 - 07 - 08 - 14 - 16 - 20 - 25 - 27 - 30 - 35 - 38 - 39 - 45 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60



								
mm	kW	rpm	mm		Ø			kg
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	0°	400	130	120	180x100
				+ 45°	400	115	100	120x100
				+ 60°	400	115	90	90x90
				- 45°	400	115	100	120x100





QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Tableau de commande à basse tension: clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin pneumatique et frein hydraulique coaxial pour garantir une rigidité de coupe maximum.

- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Système de transmission à poulies et courroies dentée.
- Rotation de la lame avec moteur à deux vitesses 1400/2800 tr/min.
- Dispositif automatique pour la lubrification de la lame qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.
- Goujon de rotation avec roulement radial afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration (en option).

- Double étau de blocage pneumatique.
- Étau vertical pneumatique.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- Systèmes de contrôle et d'actionnement protégés contre tous phénomènes électriques ou électromécaniques en entrée et en sortie.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Fraise-scie en dotation Ø 400 mm.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



	A	L
	amenage	chute
	MAX mm	MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001	900	275

