



TIGER

402 CNC HR 4.0 RC

TIGER 402 CNC HR 4.0 RC, tronçonneuse à fraise-scie HM pour exécuter des coupes sur l'aluminium et alliages légers avec rotation de la tête contrôlée par le CNC MEP 40.

- Machine automatique électropneumatique à descente verticale, qui permet d'obtenir en automatique de coupes biaisées de -45° jusqu'à $+45^\circ$ (voir configuration en Fig A) ou jusqu'à $+60^\circ$ en cycle semi-automatique seulement.










En plus de couper la barre positionnée manuellement en usinage, la machine peut aussi charger automatiquement toutes les barres qui se trouvent sur la glissière du chargeur de barres CB 6001 (EN OPTION). Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut gérer des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximums reportées sur ladocumentation.

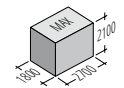
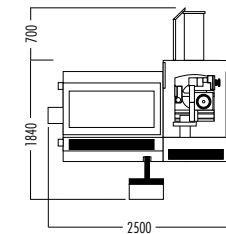
- La machine TIGER 402 est complètement enveloppée pour offrir sécurité à l'opérateur (pendant le cycle de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée) et pour l'isolement acoustique.



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



								
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
								1060





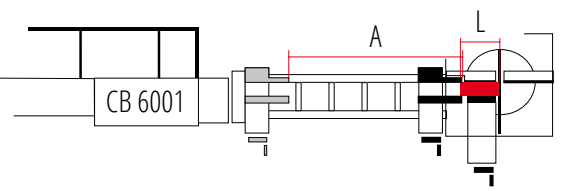
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Interface utilisateur simple, intuitive et rapide, avec des propositions graphiques visualisées sur écran tactile de 8"
- Rotation de haute précision avec lecture par un encodeur (1' de définition)
- Positionnement et arrêt par moyen d'un moteur brushless avec blocage pneumatique
- Contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- 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.
- Tiroir pour la récupération de copeaux et prédisposition pour être raccordé à une installation d'aspiration en option.
- 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
CB 6001	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

