

FLEXA207 SUPER

PLAQUEUSE AUTOMATIQUE MONOLATÉRALE



ÉQUIPEMENT STANDARD	
	<ul style="list-style-type: none"> • Tableau de commandes orientable • Cabine de protection revêtue à l'intérieur de matériel insonorisé • Robuste bâti en acier nervuré à haute rigidité pour assurer un support stable aux groupes opérateurs • Le support des panneaux est assuré par des rouleaux placés sur toute la longueur de la machine. Le déplacement se réalise par guides cylindriques et roulements Ball-Bushing • Système d'entraînement avec patins revêtus en caoutchouc à haute adhérence fixés sur chaîne industrielle. Le déplacement des patins se réalise sur deux guides en acier trempé et rectifié. Les deux guides ont des sections différentes : L'un est à section cylindrique et l'autre est à section plate. Ce système assure un entraînement rectiligne et résistant aux charges latérales • Presseur supérieur en acier avec deux séries de roues de pression en caoutchouc • Montée/baisse manuel du presseur avec positionnement automatique des groupes opérateurs dans le cas de changement d'épaisseur du panneau • Compteur mécanique digital qui indique l'épaisseur du panneau choisi • Système d'aspiration centralisée
Équipement électrique	<p>Installation électrique avec dispositifs de sécurité : interrupteur général verrouillable, relais thermiques pour la protection des moteurs, bouton d'arrêt d'urgence en entrée et en sortie de la machine</p> <p>Convertisseur statique pour moteurs à haute fréquence</p>
Système de contrôle "MEGA 150 TS"	<p>Contrôle numérique placé à l'entrée de la machine</p> <p>Fonctions:</p> <ul style="list-style-type: none"> - écran tactile 7" à couleur - 16:9 Wide - représentation graphique de tous les groupes opérateurs et leur état (on/off) - simulation graphique des usinages qui seront effectués sur chaque côté du panneau - n.60 programmes d'usinage personnalisables - commande des groupes opérateurs et démarrage automatique des moteurs <p>- gestion complète de l'automation machine par fonction PLC et encodeur placé sur le pignon de la chaîne de transport panneau.</p> <p>- Afficheur pour la programmation et contrôle de la température de</p>

	<p>travail</p> <ul style="list-style-type: none"> - sélection du premier ou deuxième passage sans changer programme - diagnostic simple et guidé pour la solution d'éventuelles erreurs - données statiques d'usinage partielles et absolues: nombre pièce usinées, chant travaillé et parcours chaîne. - température de fonctionnement de l'appareil: de 0 à +45 degrés - unité de mesure en mm ou pouces sélectionnable
GROUPES OPÉRATEURS	
<p>Groupe de pré-fraisage en entrée "TR-E"</p>	<p>Le groupe est positionné avant le groupe encollage et réalise le pré-fraisage du chant du panneau qui permet d'obtenir une surface parfaite pour la procédure d'encollage. Le groupe se compose de deux fraises montés sur 2 moteurs à haute fréquence avec intervention temporisé automatique pour éviter des éclats sur le panneau. Les fraises sont réglables en hauteur pour permettre le correct centrage de l'outil avec le panneau.</p> <p>La prise du bois du groupe de pré-fraisage est variable de 0,4 à 3 mm et est déterminé par la position du guide en entrée. La prise du bois est affichée par un compteur numérique décimal.</p> <p>Le groupe est équipé avec outils au diamant H 49 (D= 100 H=49 Z= 2+2). Hauteur panneau à travailler 45 mm.</p> <p>N.B. Groupe disponible seulement pour compositions qui ont la lettre "R" dans le sigle d'identification.</p>
<p>Groupe bac a colle, chargement et pression du chant "GP-800"</p>	<p>Le groupe effectue l'encollage automatique des chants en rouleaux et bandes avec colle thermofusible sur panneaux droites</p> <p>Bac à colle</p> <ul style="list-style-type: none"> - motorisation indépendant pour la récirculation et récupération continue de la colle - traitement anti-adhérent pour faciliter les opérations de remplacement colle et l'entretien - rouleaux encolleur avec moletage spécial pour qui garantit un enduction homogène et optimisé - Contrôle de la température colle avec thermo-réglage digital - Température du bac à colle avec système pour réduire la température lorsqu'on n'utilise pas la machine - réglage du débit de la colle - Décrochage rapide pour bac à colle "Quick Lock " <p>Chargement du chant</p> <ul style="list-style-type: none"> - rouleau d'entraînement et premier rouleau pression chant avec motorisation unique. - rouleau d'entraînement pour le chargement automatique du chant à l'arrivée du panneau - cisaille pour la coupe automatique du chant en rouleaux - disque porte-rouleaux - dispositif à poussé pour le chargement automatique du chant en bandes - Deux rouleaux d'entraînement interchangeables; un rouleau avec moletage spécial pour usinage chants mince et plastiques; un rouleau à picots pour usinage chants massifs. <p>N° 4 Rouleau de pression chant</p> <ul style="list-style-type: none"> - premier rouleau de grandes dimensions motorisé et à friction - deux rouleaux fous à conicité opposée pour une pression optimisée du chant

	<ul style="list-style-type: none"> - quatrième rouleau fou - Réglage mécanique de la pression des rouleaux - Réglage de la position par bouton et indicateur numérique selon épaisseur du chant
<p>Groupe de coupe en bout "IK/S"</p>	<p>Le groupe peut couper en bout aussi les panneaux soft/post-formés. Le groupe assure haute précision d'usinage et fiabilité grâce à la robuste structure et au déplacement de deux moteurs sur guides prismatique avec patins a ré-circulation de billes. Ce système assure absence totale de jeux et continuité.</p> <p>Le groupe, complète avec deux moteurs indépendants à haute fréquence permet de couper parfaitement le chant en excédent dans la partie antérieure et postérieure du panneau en travail.</p> <p>L'inclinaison des moteurs inclinables manuellement de 0 à 15° se réalise sans l'utilisation de clés et/ou accessoires.</p> <p>Chaque moteur est équipé avec palpeur pour un parfait positionnement de la lame par rapport au point de coupe.</p> <p>Buses d'aspiration montées sur les deux moteurs au-dessus de la zone de découpe.</p> <p>La machine est livrée avec un jeu de lames.</p>
<p>Groupe d'affleurage superposé "TS/K"</p>	<p>Le groupe permet l'affleurage du chant supérieur et inférieur en excédent et est équipé de deux moteurs indépendants à haute fréquence, non-inclinables. Les moteurs sont montés sur un robuste support fixé au bâti.</p> <p>Le glissement vertical des moteurs se réalise sur des barres cylindriques en acier trempé et rectifié avec roulements à ré-circulation de billes.</p> <p>Chaque moteur est équipé avec palpeur vertical à disque pour aligner parfaitement les outils au point de coupe.</p> <p>Le groupe est équipé avec porte-outils avec couteaux à jeter.</p>
<p>Groupe d'affleurage inclinable "TT/1000"</p>	<p>Le groupe, inclinable manuellement de 0 à 25°, permet l'affleurage du chant supérieur et inférieur en excédent et est équipé avec deux moteurs indépendants à haute fréquence. Les moteurs sont montés sur un robuste support fixé au bâti. Le glissement vertical des moteurs se réalise sur des barres cylindriques en acier trempé et rectifié avec roulements à ré-circulation de billes.</p> <p>Réglage manuel avec revolver à 4 butées pour les deux positions de travail.</p> <p>L'alignement parfait des outils au point d'usinage se réalise grâce a des palpeurs à disque verticaux et frontaux.</p> <p>Système de réglage et mise au point faciles et rapides complet de : exclusion manuelle rapide du groupe de la ligne de coupe sans modifier le réglage ; visualisation de la position par compteurs numériques mécaniques (verticaux et horizontaux); débrochage rapide des moteurs par dispositif mécanique et électrique ; démontage rapide des fraises par dispositif dédié.</p> <p>Le groupe est équipé avec buses d'aspiration à haute efficacité "ED-SYSTEM".</p> <p>Les fraises soudo-brasées peuvent être droites ou rayonnées selon les compositions.</p>
<p>Groupe arrondisseur "A Super"</p>	<p>Le groupe est indiqué pour l'usinage transversal de panneaux formés sur les côtés longitudinaux (soft forming ; post forming) et pour arrondir ou affleurer les angles supérieurs et inférieurs, antérieurs et postérieurs, de panneaux plaquées en PVC et rayonnées en ABS.</p> <p>Le groupe est complet de deux moteurs, la base porte-moteur est</p>

	<p>complet de dispositif de centrage et décrochage rapide. Le groupe est subdivisé dans supérieur et inférieur et chaque moteur est monté sur bielle pour le mouvement oscillatoire acte à la poursuite du panneau en mouvement. Le palpeur vertical est monté sur une bague pour faciliter l'oscillation et régler l'outil par rapport au panneau.</p> <p>Le groupe supérieur est relié au presseur, pendant que le groupe inférieur est monté sur l'épaule porte-groupes. Le fraisage du chant en excédent se produit par l'oscillation sur le point d'appui des deux moteurs, à commande pneumatique. Le système d'oscillation du groupe permet la poursuite du panneau en se basant sur l'utilisation des palpeurs verticaux à coussinet et relatifs palpeurs latéraux à patin chromés.</p> <p>Le groupe est en outre doué d'indicateurs numériques décimaux pour faciliter le positionnement des moteurs.</p> <p>Le groupe est complet de fraises soudo-brasées avec coupe axiale à 15° R=2 mm</p>
Groupe racleur de chant SCR/K	<p>Le groupe permet la finition du chant en PVC/ABS jusqu'à 3 mm. La structure de haute rigidité permet une finition optimale sans vibrations.</p> <p>Les palpeurs à disque, verticaux et frontaux, qui alignent parfaitement les outils au point de coupe, assurent une haute précision d'usinage.</p> <p>Le groupe est complet avec 2 compteurs numériques mécaniques et 2 références métriques pour faciliter les réglages des palpeurs frontaux et des couteaux.</p> <p>Le groupe est équipée avec 2 couteaux (R=2mm)</p>
Groupe de lustrage "BFN"	<p>Le groupe est complet avec deux moteurs indépendants pour le nettoyage et le lustrage du chant. Les moteurs sont inclinables pour optimiser le nettoyage/lustrage</p>

DONNEES TECHNIQUES

Hauteur panneau	8 ÷ 60 mm
Épaisseur chants en rouleaux	0,4 ÷ 3 mm
Section max. chants en rouleaux	135 mm ²
Diamètre maxi. rouleau	780 mm
Épaisseur chants en alèses	0,4 ÷ 8 mm (12 mm opt.)
Vitesse d'entraînement	12-18 m/min
Matériel maxi en excès par rapport à l'épaisseur du panneau	2+2 mm
Largeur minimum panneaux (avec longueur au moins 210 mm)	
<input type="checkbox"/> avec épaisseur panneau jusqu'à 40 mm <input type="checkbox"/> avec épaisseur panneau de 41 à 60 mm <input type="checkbox"/> avec épaisseur chant supérieur à 3 mm	55 mm 80 mm 80 mm
Longueur minimum panneaux (avec longueur au moins 100 mm)	140 mm
Longueur minimum chant en rouleaux	170 mm
Longueur minimum chant en alèse	250 mm
Espace entre deux panneaux successifs vitesse 12 m/min	550 mm
Espace entre deux panneaux successifs vitesse 18 m/min	650 mm

Ouverture rouleaux de supporte panneaux	600 mm
Hauteur table de travail	950 – 980 mm
Groupe de pré-fraisage TR-E	
Prise de bois maximum	55 mm ²
Prise épaisseur maxi	3 mm
Épaisseur panneau	8 ÷ 45 mm
Épaisseur panneau avec outil H=64 mm (Opt)	60 mm
Vitesse de rotation outils	9.000 T/min
Diamètre arbre porte-outils	30 mm
Porte-outils : diamètre	100 mm
Porte-outils : hauteur	63 mm
Puissance moteurs	1,8 kW
Groupe bac à colle GP-800	
Puissance absorbée	3,0 kW
Capacité de colle	1,5 Kg
Temps de chauffage	12 min
Groupe de coupe en bout IK/S	
Vitesse de rotation fraises	12.000 T/min
Inclinaisons lames	0 ÷ 15°
Puissance moteurs	0,35 kW
Groupe d'affleurage TS/K et TT/1000	
Inclinaison outil (seulement TT/1000)	0° ÷ 25°
Épaisseur min panneaux (TS/K)	8 mm
Épaisseur min panneaux (TT/1000)	12 mm
Puissance pour chaque moteur	0,65 kW
Vitesse de rotation fraises	12.000 T/min
Groupe arrondisseur A Super	
Vitesse de rotation fraises	12.000 T/min
Épaisseur du chant	0,3 ÷ 3 mm
Épaisseur panneau usinable en affleurage	12 ÷ 60 mm
Épaisseur panneau usinable en arrondissage	12 ÷ 45 mm
Diamètre outils (rayon exclu)	61 x 16 mm
Buses d'aspiration	3 x D=60 mm
Puissance chaque moteur	0,35 kW
Groupe racleur de chants	
Couteaux avec rayon	2 mm
Épaisseur min. panneaux	12 mm
Groupe de lustrage BFN	
Vitesse de rotation	1.400 T/min

Puissance moteurs	0,13 kW
-------------------	---------

Puissance moteurs en S1.