

## Centre de découpe et d'usinage pour renforts - Lame + Laser

Centre de découpe et d'usinage qui combine la **découpe à lame et la technologie laser**, géré par un système sophistiqué de contrôle numérique à 4 axes grâce auquel il est possible **d'effectuer tous les usinages nécessaires (œillets, trous et rainures) et la découpe sur les renforts métalliques.**

Une installation unique, intuitive et facile à utiliser, conçue pour **réduire les temps d'exécution** et équipée d'un logiciel moderne de gestion des listes de production qui permet **d'importer automatiquement les listes de coupe** et de synchroniser la production lorsqu'elle est en ligne avec les centres de coupe et d'usinage de *GRAF Synergy*.

### Présentation



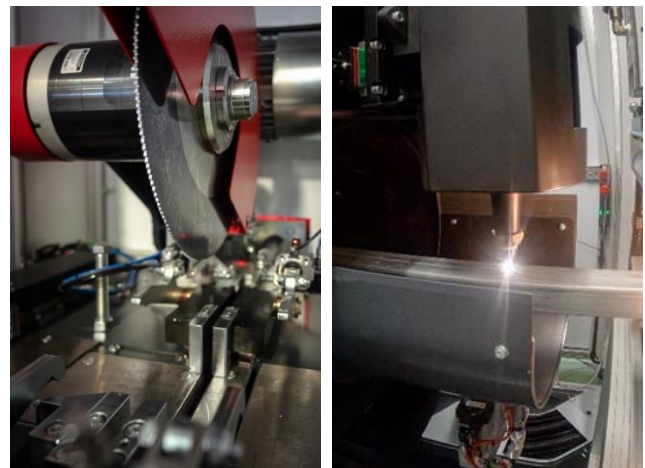
### Optimise les listes de production

L'application permet d'optimiser le nombre de barres à utiliser grâce au **Fly Optimizer**, un système innovant de mesure automatique des restes de barres, qui permet d'optimiser à nouveau la liste de production afin de pouvoir réutiliser les déchets.

### 5 raisons pour choisir le STEEL FAB CUT Laser

#### Technologie de pointe

- ✓ Installation unique en son genre, dotée d'une **technologie extrêmement innovante.**
- ✓ **Réduit les temps d'exécution:** Rend la découpe des renforts plus efficace.
- ✓ Permet un fonctionnement **synchronisé avec la découpe** des profils en PVC.
- ✓ **Optimise automatiquement la découpe.**
- ✓ **Contrôle électronique de l'usure de la lame.**



Le **STEEL FAB CUT Laser** est équipé d'un magasin automatique de chargement de barres avec **poussoir à crémaillère** qui alimente un module de découpe et d'usinage au laser et un module de découpe à lame descendante.

Grâce à la **possibilité d'aligner les pièces finies des deux côtés de la table de déchargement** (en option), il est possible de configurer le déchargement aussi bien avec une sortie à l'intérieur (ligne en forme de « U ») qu'avec une sortie à l'extérieur (ligne en forme de « Z »).

## Spécifications

### Dimensions

Longueur	15.500 mm
Largeur	4.000 mm
Hauteur	2.800 mm
Poids	4.500 Kg

### Détails

Puissance Installée	30 Kw
Alimentation	400 V
Consommation d'air	1.200 NI/min
Pression d'Exercice Min.	7 bar

## Caractéristiques Opérationnelles

### Module de Coupe

#### Structure

1 Lame Ø 350 mm.  
Mouvement Descendant.

#### Usinages

Coupe à 90°.

### Module de Travail

#### Structure

Structure **laser** à 4 axes contrôlés par CNC  
Mouvement rotatif

#### Usinages

Tous les usinages requis sur les profils métalliques.

## Caractéristiques Techniques

### Module de Chargement

Magasin de chargement d'une capacité maximale de 9 barres.  
Système de chargement des barres à l'aide d'une chaîne métallique.  
Poussoir de profils actionné par un moteur sans balais et une crémaillère.

**Opérateur** 1

### Dimensions Profil Chargeable automatiquement

Longueur 700 / 6.500 mm

### Dimensions du Profil Usinable

Largeur Max	80 mm	Hauteur Max	80 mm
Largeur Min	20 mm	Hauteur min	20 mm

### Module de Déchargement

**Extraction et déchargement automatiques** des pièces coupées à l'aide d'une deuxième pince dédiée sur axe contrôlé.

Table de déchargement en métal avec cellule photoélectrique de sécurité.

Système automatique de déchargement des petits déchets dans le bac à déchets.

Capacité maximale de déchargement : 10 pièces.

## Optionnel

### Sur demande, l'installation peut être équipée de :

Possibilité de déchargement prolongé pour améliorer la productivité

**Table de déchargement automatique** - Largeur 5 000 mm.

**Serrage des étaux à axes contrôlés.**

#### Variantes Disponibles

Montage uniquement à l'aide d'une lame.

**Descente de la lame à axe contrôlé.**

**Moteur de rotation de la lame** géré par un inverseur électronique pour le contrôle du courant absorbé.

**Positionnement des profils déchargés** sur un tapis en acier.

## Avantages de la découpe Laser

- Usure réduite de l'outil
- Meilleure répétabilité dans le temps
- Apport thermique concentré avec réduction de la zone thermiquement altérée dans le métal : distorsions thermiques minimales, altérations structurelles très réduites du matériau, temps de cycle réduits, productivité élevée
- Meilleure qualité de coupe
- Procédé plus propre, moins de fumées et d'éclaboussures