IMB - International Machines à Bois
1351 chemin de la paix, Zi Balauques 84350 Courthézon
Tél : 04 90 70 50 33
commercial@imb-machines.com
www.international-machines-bois.com

WORKING PROCESS SAPIENS 1001 line Special exterior wood joinery

Working process - SAPIENS 1001 - Code : AR00235

Technical description

Year : 2005

Ligne de fabrication menuiserie WORKING PROCESS SAPIENS 1001

- Matricule : 125-05
- Année : 2005
- État : Occasion
- Disponibilité : en Stock

Le centre dusinage Sapiens 1001 TFF est dédié aux opérations de sciage, dacheminement et de perçage de composants pour la production de fenêtres et de portes.

La structure est un type de pont à portail fixe.
La traverse est montée sur des colonnes rigides et robustes,
qui sont basés sur le sol au moyen dunités de nivellement et dalignement, tant transversales que latérales.
La base de la colonne depuis le côté de la référence de la pièce est connectée à la

IMB - International Machines à Bois
1351 chemin de la paix, Zi Balauques 84350 Courthézon
Tél : 04 90 70 50 33
commercial@imb-machines.com
www.international-machines-bois.com

WORKING PROCESS SAPIENS 1001 line Special exterior wood joinery

Working process - SAPIENS 1001 - Code : AR00235

Technical description (continuation)

structure centrale de la matrice, où les systèmes de serrage et laxe X pour le positionnement de la pièce sont intégrés.

Lentrée de la machine et les zones de travail sont équipées de dispositifs de pression pneumatiques verticaux et latéraux, qui permettent de positionner correctement les pièces contre la référence inférieure et latérale du système de serrage.

Les unités de serrage glissent sur laxe X et positionne les pièces dans les zones de travail en fonction de lusinage à effectuer.

En particulier :

*dans la première zone de travail, la position de la pièce selon laxe X est déterminée par un microrupteur du mouvement on-off

*dans la deuxième zone de travail, une butée de référence, qui disparaît automatiquement, assure le positionnement longitudinal de la pièce

Laxe des X est équipé de 3 pinces comme suit :

-le premier est commandé à laide dun vérin pneumatique

-les 2 autres pinces sont commandées par les axes électroniques X1 et X2, un pour chaque pince.

La pièce est généralement introduite par un rouleau dentrée contre une butée de référence pneumatique,

dans la zone de la première pince. La première pince transporte et positionne la pièce dans la première zone de travail, tandis que les deux autres pinces positionnent la pièce pour la deuxième opération dans la deuxième zone de travail. Les 2 pinces sont commandées au moyen dun servomoteur et dun système de crémaillère et pignon de haute précision.

Chaque pince a des micro-interrupteurs de sécurité pour les coups de départ et de fin et des arrêts mécaniques contre la collision.

La carte électrique est positionnée sur le côté droit de la machine, à la sortie de la pièce,

et tous les câbles sont transportés dans des chemins de câbles appropriés.

La traverse est adaptée pour recevoir 2 emplacements tenant les têtes de fraisage.

Broche Pos.1 avec axe Y1 et axe Z1.

Pos.2-Tête de rotation double spéciale, avec axes A et C; la cage glisse sur laxe Y2 et

IMB - International Machines à Bois
1351 chemin de la paix, Zi Balauques 84350 Courthézon
Tél : 04 90 70 50 33
commercial@imb-machines.com
www.international-machines-bois.com

WORKING PROCESS SAPIENS 1001 line Special exterior wood joinery

Working process - SAPIENS 1001 - Code : AR00235

Technical description (continuation)

Axe Z2

Chaque tête a un magasin doutils 16 positions et dans la première unité, une position séparée avec un cylindre pneumatique permet le changement de la lame de scie sur la tête. Les magasins doutils ont laxe de rotation c1

et c2 pour le réglage correct. Le cycle de travail offre lavantage de travailler avec une broche dans une zone de travail tandis que la deuxième broche est effectuée un changement doutil pour la deuxième opération. Caractéristiques techniques : -Pression pneumatique : 5 bar

-Min. Section pièce dim. : 30x18 mmxmm
-Max.Section pièce dim. : 230x140 mmxmm
-Min. Longueur w/o rep. : 300 mm
-Max.Longueur pièce w/o rep. : 2.800 mm

-Course axis X1-X2(clamp) : 4.735 mm
-Course axis X1-X2 : 120 m/1
-Course Y1-Y2 : 1.235 mm
-Course axis Y1-Y2 : 60 m/1
-Course Z2 axis : 405 mm
-Course Z1 axis : 300 mm
-Vitesse déplacement Z1-Z2 axis : 45 m/1
-Nr. presseur h-v : 5,5
-Poussée de lunité de préssion : 720 N

-Puissance electrobroche HS 652 : 10 (ES 779) kw
-Vitesse de rotation : 12.000-18.000 rpm
-Couple Max : 8 Nm
-Attachement outillage : HSK F63

-Puissance electrobroche ES 919L : 12 kw
-Vitesse de rotation : 12.000/15.000 rpm
-Couple Max : 9.5 Nm
-Attachement outillage : HSK F63

-Diamètre de lame de scie max : 450 mm
-Bride diam. : 140 mm

IMB - International Machines à Bois
1351 chemin de la paix, Zi Balauques 84350 Courthézon

Tél : 04 90 70 50 33
commercial@imb-machines.com
www.international-machines-bois.com

WORKING PROCESS SAPIENS 1001 line Special exterior wood joinery

Working process - SAPIENS 1001 - Code : AR00235

Technical description (continuation)

-Hauteur de travail : 960 mm

Poid de la machine kg 3600 c.a.

-Magasin outil Pos.16,16,1

-couleurs : RAL 7035 light grey
RAL 5015 sky blue

Dimensions extérieures: 5710 x 2600 x 2075H mm