



IMB - International Machines à Bois

1351 chemin de la paix, Zi Balauques 84350 Courthézon

04 90 70 50 33 / 06 19 61 55 98

j.morsi@imb-machines.com

www.international-machines-bois.com

SAPIENS 1001 WORKING PROCESS line

Working process - SAPIENS 1001



Technical description

Year : 2005

Ligne de fabrication menuiserie WORKING PROCESS SAPIENS 1001

Matricule : 125-05

Année : 2005

État : Occasion

Disponibilité : en Stock

Le centre d'usinage Sapiens 1001 TFF est dédié aux opérations de sciage, d'acheminement 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 d'unités de nivellement et d'alignement, tant

transversales que latérales.

La base de la colonne depuis le côté de la référence de la

pièce est connectée à la structure centrale de la matrice, où les systèmes de serrage et de lâche X pour le positionnement de la pièce sont intégrés.

Les entrées 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 l'axe X et positionnent les pièces dans les zones de travail en fonction de l'usinage à effectuer.

En particulier :



IMB - International Machines à Bois

1351 chemin de la paix, Zi Balauques 84350 Courthézon

04 90 70 50 33 / 06 19 61 55 98

j.morsi@imb-machines.com

www.international-machines-bois.com

SAPIENS 1001 WORKING PROCESS line

Working process - SAPIENS 1001

Technical description (continuation)

*dans la première zone de travail, la position de la pièce selon l'axe X est déterminée par un micro-rupteur du mouvement on-off *dans la deuxième zone de travail, une butée de référence, qui disparaît automatiquement, assure le positionnement longitudinal de la pièce

L'axe des X est équipé de 3 pinces comme suit : -le premier est commandé à l'aide d'un 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 denté 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 d'un servomoteur et d'un 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 l'axe Y2 et l'axe Z2. Chaque tête a un magasin d'outils 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 d'outils ont l'axe de rotation c1 et c2 pour le réglage correct. Le cycle de travail offre l'avantage de travailler avec une broche dans une zone de travail tandis que la deuxième broche est effectuée un changement d'outil pour la deuxième opération.

Caractéristiques techniques :

- 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 l'unité de pression : 720 N
- Puissance électrobroche HS 652 : 10 (ES 779) kw
- Vitesse de rotation : 12.000-18.000 rpm
- Couple Max : 8 Nm
- Attachement outillage : HSK F63
- Puissance électrobroche 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
- Hauteur de travail : 960 mm
- Poid de la machine kg 3600 c.a.
- Magasin outil Pos.16,16,1



IMB - International Machines à Bois

1351 chemin de la paix, Zi Balauques 84350 Courthézon

04 90 70 50 33 / 06 19 61 55 98

j.morsi@imb-machines.com

www.international-machines-bois.com

SAPIENS 1001 WORKING PROCESS line

Working process - SAPIENS 1001

Technical description (continuation)

-couleurs : RAL 7035 light grey

RAL 5015 sky blue

Dimensions extérieures: 5710 x 2600 x 2075H mm