

| | |
|---|---|
| 17. Logiciel CAM (3D) | Le logiciel CAM (version 3D) est capable d'importer des pièces plus complexes à contours 3D, et peut générer automatiquement le programme ISO nécessaire. |
| 18. Système de mesure de haute précision, à codeur optique linéaire (règles de verre) | Des codeurs optiques linéaires de haute précision garantissent un positionnement exact dans le cas de températures variables en compensant les variations thermiques. Ainsi la précision de la machine est augmentée. |
| 19. Bâti rempli de matériel pour réduire les vibrations | En option le bâti en acier peut être rempli de béton polymère spécial. Ceci augmente non seulement la stabilité du bâti, mais aussi l'absorption de vibrations. De suite le poids de la machine augmente aussi. |



Changeur d'outils pick-up



Lubrification par fumée d'huile



Compartimentage de la dépression



Outil à renvoi d'angle



Palpeur de longueur d'outil



Machine équipée pour opération pendulaire

La machine est disponible dans les dimensions suivantes (autres dimensions sur demande).

MODELES & DIMENSIONS DIFFERENTES

| | V2515 | V3015 | V3020 | V4020 | V6020 |
|------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Course (XxY) | 2500x1500 | 3000x1500 | 3000x2000 | 4000x2000 | 6000x2000 |
| Course verticale | 300 mm | 300 mm | 300 mm | 300 mm | 300 mm |
| Dimensions (*) | 3400x2600 | 3900x2600 | 3900x3100 | 4900x3100 | 6900x3100 |

(*) Dimensions indicatives, exclusif protection/zone de sécurité, armoire électrique, groupe de refroidissement et options éventuelles.

VASKON

Automatisation – Construction de machines spéciales

Krommebeekstraat 24 – BE 8930 MENEN
 Tél +32 56 52 14 80 - Fax +32 56 53 00 15
 www.vaskon.com

Fraiseuse verticale (à commande numérique - pour l'usinage de tôles)



VASKON

Nos fraiseuses verticales sont disponibles en toutes dimensions courantes de tôles (p.ex. 2500x1500, 3000x1500, jusqu'à 6000x2000), et sont employées pour l'usinage de matériel en tôle ferro ou non ferro de toute sorte, épais ou mince, c.à.d. avec dimensions en X et Y assez grandes, et épaisseur plutôt limitée (la distance standard entre nez de broche et table est de 300 mm).

La machine est disponible avec plusieurs options, dont les plus courantes sont mentionnées dans ce catalogue. Si vous avez des besoins très spécifiques, n'hésitez pas à nous contacter: vue que Vaskon est spécialisée dans le domaine de construction de machines spéciales et l'automatisation sur mesure, nous pourrions sans doute vous remettre une proposition adaptée à vos désirs.

Le modèle standard de la machine est équipé de :

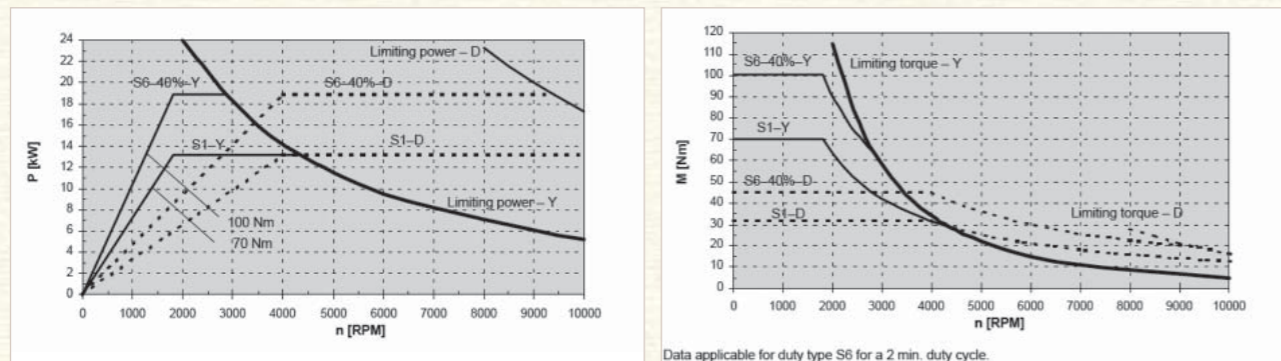


- Entraînement par servomoteurs synchrones avec codeur à haute résolution (Siemens)
- Transmission par vis à billes (ou pignon/crémaillère si course >3m)
- Guidage par rails linéaires
- Vitesse rapide 30 m/min (en X et Y)
- Table à dépression, avec pompe à vide de forte capacité, pour le serrage du matériel
- Broche universelle (13 kW, max. 10.000 t/min)
- Porte-outils ISO-40 (HSK-63)
- Taraudage synchronisé. De suite, des portes taraud avec compensation ne sont plus nécessaires.
- Changeur d'outils "pick-up" à 10 positions
- Lubrification par fumée d'huile
- Pupitre (commande Siemens 810D)
- Shopmill (interface utilisateur facile à employer)
- Protection par barrières immatérielles en version triple faisceau (nombre de côtés en fonction de l'orientation)

Autres spécifications & options sur simple demande.

La machine est prévue d'une broche à technologie Direct-Drive, équipée d'un moteur à couplage étoile/ triangle. La machine change d'étoile à triangle, et sélectionne ainsi le meilleur bobinage, adapté à la vitesse de rotation sélectionnée. Ceci permet d'obtenir un couple d'entraînement optimal sur toute la gamme de vitesses de rotation.

La broche est refroidie par eau, afin d'obtenir une excellente stabilité thermique de la broche. La chaleur développée par la broche est évacuée dans l'air ambiant par un échangeur de chaleur.



Autres broches (puissances & fréquences différentes) sont disponibles optionnellement.

VASKON

VASKON

| OPTIONS | |
|--|--|
| 1. Aspiration | Pour l'aspiration de copeaux légers (plastique, aluminium,...). Ne convient pas pour copeaux en acier. |
| 2. Protections télescopiques des glissières | Pour la protection des guidages contre copeaux, poussière et autres saletés. |
| 3. Changeur plus grand | Si plus d'outils sont nécessaires. |
| 4. Mode pendulaire | La portée de la machine est divisée en deux zones (chacune env. une demi-longueur), et la machine se déplace alternativement d'une zone à l'autre. De cette façon l'opérateur sait charger d'un côté, pendant que la machine travaille de l'autre côté. |
| 5. Capotage fermé | La machine peut être équipée d'un capotage fermé, construit en polycarbonate transparent. L'exécution du capotage est faite de telle manière que l'accessibilité maximale reste assurée pour le chargement de la matière tôle. Une sécurité supplémentaire est ainsi obtenue si la pièce à usiner se détache, ou si l'outil casse. |
| 6. Lubrification automatique | Le système de lubrification central s'occupe de la lubrification automatique des guidages et vis à billes à intervalle régulier, pendant l'opération de la machine. Ceci vous épargne du temps et prévient des problèmes d'entretien. |
| 7. Table de serrage en acier avec rainures en T | Celle-ci remplace la table à dépression, et permet le serrage des pièces de façon mécanique. |
| 8. Système de refroidissement par eau | Le liquide de refroidissement est amené vers un réservoir en dessous de la machine. |
| 9. Refroidissement à travers la broche | Le refroidissement à travers la broche est fait par une pompe à haute pression pour la conduction du liquide d'arrosage dans les outils à env. 21 bars. |
| 10. Volant à main électronique | Pour le déplacement de chaque axe et l'adaptation des vitesses de broche et d'avance. |
| 11. Compartimentage de la table à dépression | La portée totale de la table est divisée en quelques zones dont la dépression peut être mise en ou hors service indépendamment (à partir du programme). Ainsi on réduit les pertes de dépression (p.ex. si des plus petites pièces doivent être usinées), et les pièces se détachent moins facilement de la table à dépression. |
| 12. Palpeur de longueur d'outil | Sert à régler facilement la longueur des outils. |
| 13. Système de palpation avancé (à transmission déportée) | Pour le réglage facile de l'opération et contrôle du processus, nous pouvons vous offrir un palpeur de mesure avec cône. Celui-ci permet le palpation de la pièce à usiner et le transfert des données en sans fil vers la commande. |
| 14. Butées pneumatiques | Des butées rétractables pneumatiques limitent le risque de fraisage des butées (causé par mauvaise manipulation ou programmation). |
| 15. Outil à renvoi d'angle (combiné avec des réhausseuses pour le serrage) | Un outil à renvoi d'angle permet d'usiner également le côté de la pièce. Dans ce cas-là, la pièce doit être serrée avec des réhausseuses spéciales. Attention: la course Z doit être vérifiée. |
| 16. Shopmill PC | Ce logiciel donne la possibilité de préparer des programmes sur un autre ordinateur. L'interface est identique à celle que vous avez sur la commande de la machine. En plus, vous pouvez importer des dessins sous format dxf (2D), et générer automatiquement le code ISO de la machine. |