

uniflex

HAUTE PERSONNALISATION ET
PRODUCTIVITÉ MAXIMALE



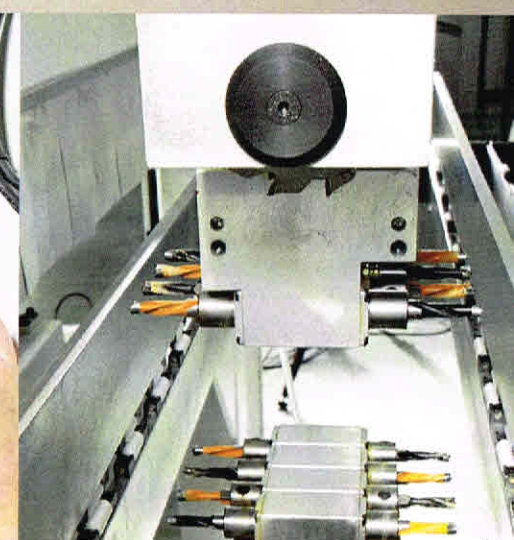
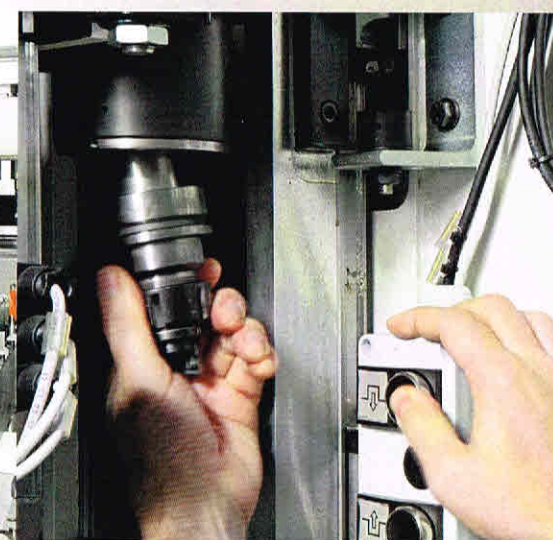
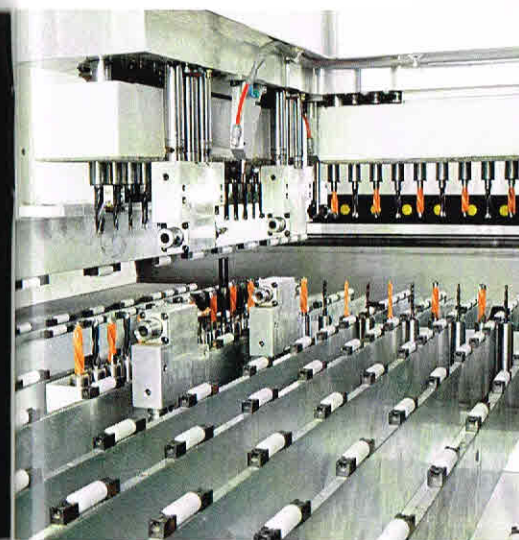
Excellente capacité
de perçage



Temps de mise au
point de la machine
éliminés



Utilisation simple et
pratique



➤ Groupes d'usinage opposés
(INFÉRIEUR et SUPÉRIEUR)
Jusqu'à 132 mandrins indépendants.

➤ Complète en termes d'opérations,
avec possibilité de fraiser, de pratiquer
des coupes avec lame en X comme en Y
et insérer tout type de bâti.

➤ Un logiciel dédié, puissant,
pour la meilleure optimisation des
phases d'usinage.

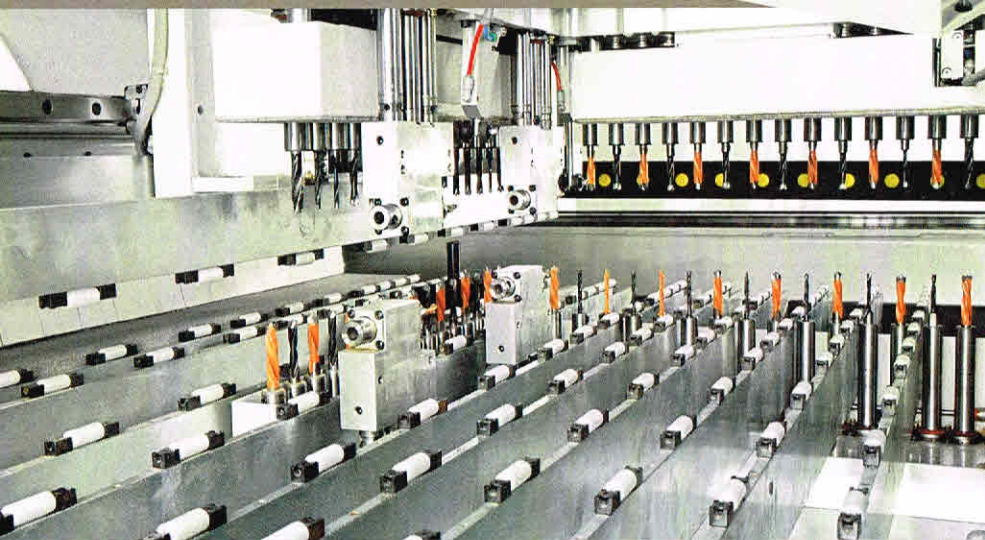
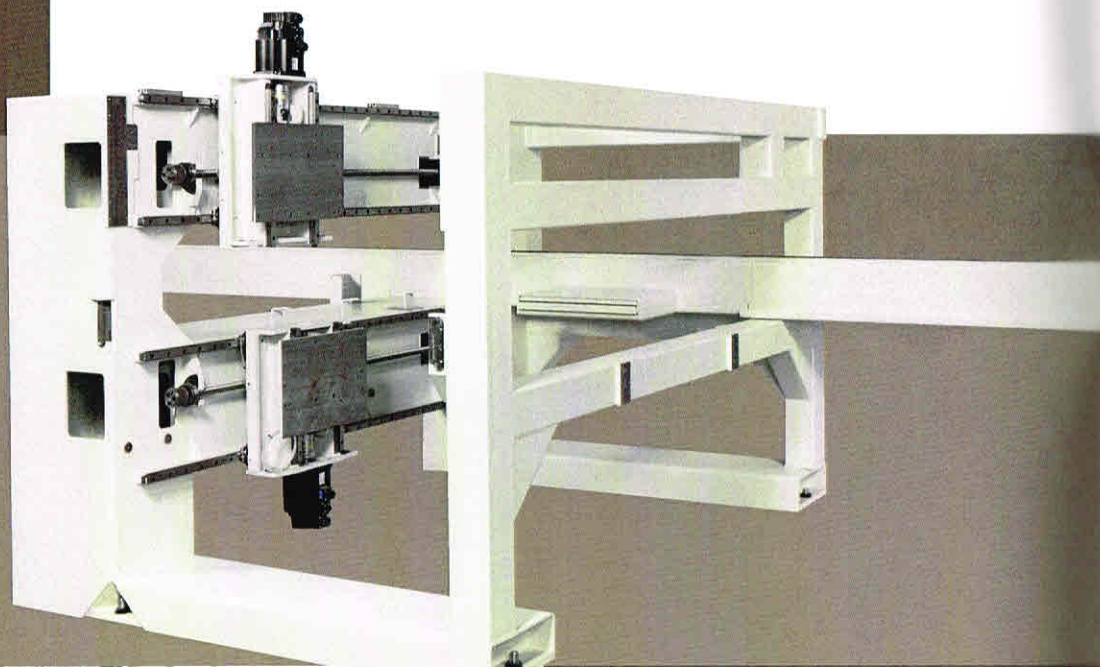
➤ La plus haute productivité
avec le minimum de descentes des
mandrins.



uniflex

QUALITÉ ET PRÉCISION POUR LE PROFESSIONNEL EXIGEANT

Châssis à structure fermée O-frame électro soudée garantissant la plus grande rigidité des groupes d'usinage, pour la meilleure qualité de finition de la pièce.

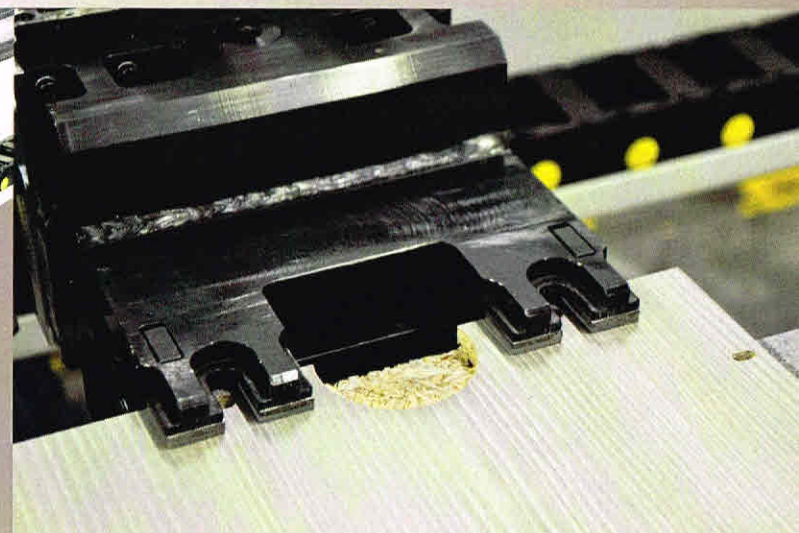
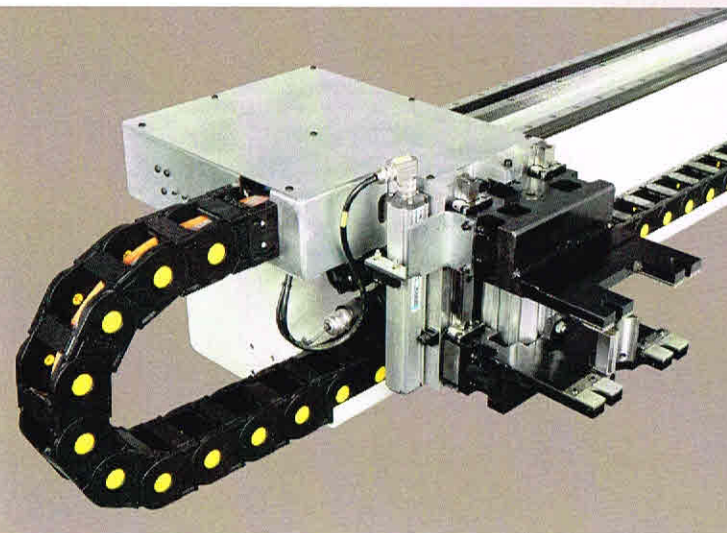


Tête de perçage réalisée en fusion unique d'alliage d'aluminium usiné dans la masse pour une haute précision de perçage ($\pm 0,1\text{mm}$): jusqu'à 66 mandrins indépendants: 48 verticaux et 18 horizontaux. Vitesse de rotation 6000 tr/min avec les nouveaux mandrins en acier trempé et des roulements en céramique intégrés brevetés.



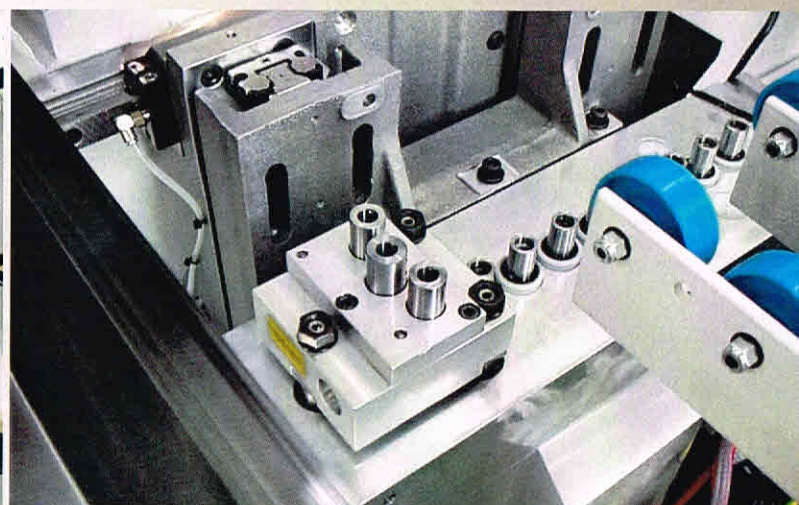
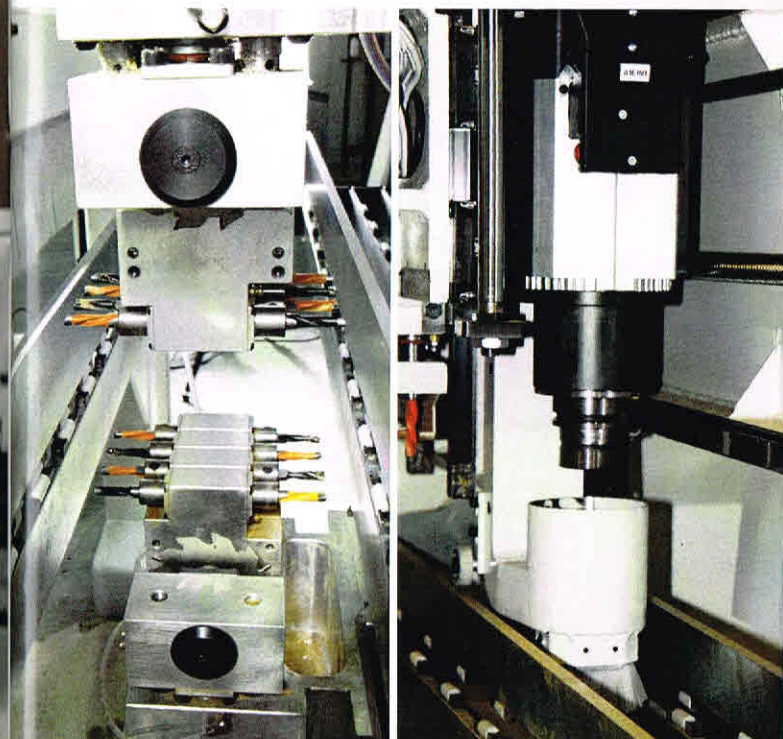
Table de dernière génération, étudiée pour effectuer tous les types d'usinage dans les espaces entre les supports. Formés de rouleaux spéciaux en matériau anti-rayure, les supports garantissent la plus grande délicatesse lors des manipulations du panneau pour éviter d'endommager ses surfaces. Des presseurs rigides en entrée et sortie de la zone de travail garantissent la qualité de tout type d'usinage en bloquant les panneaux en automatique et avec précision.

Les nouvelles pinces de blocage du panneau de forme revisitée et leur mouvement indépendant permettent de pratiquer aussi des perçages en positions à l'intérieur de la pince pour une meilleure optimisation des reprises de pièce et une réduction des temps de cycle.



Les deux guides THK et les moteurs Brushless associés au système cinématique pignon-crémaillère apportent rigidité de déplacement et précision de positionnement ($\pm 0,005$) avec des vitesses de positionnement jusqu'à 100 m/min. Test immédiat sur l'épaisseur des panneaux en cours d'usinage, grâce au mesureur numérique à résolution centésimale installé directement sur la pince principale.

La nouvelle pince de transport pièce est étudiée pour pratiquer des perçages et fraisages y compris en son intérieur, en évitant ainsi son repositionnement d'anticollision et en réduisant nettement les temps de cycle.



Groupes d'usinage pour toute exigence de production

- Groupe Lame intégrée Fixe en direction X avec outil $\varnothing 120\text{mm}$
- Groupe Lame automatique $0/90^\circ$ avec outil $\varnothing 160\text{mm}$
- Électromandrin de 7,5kW (S6) à raccord outil HSK 63
- Unité de perçage pour charnières intégrée.

uniflex

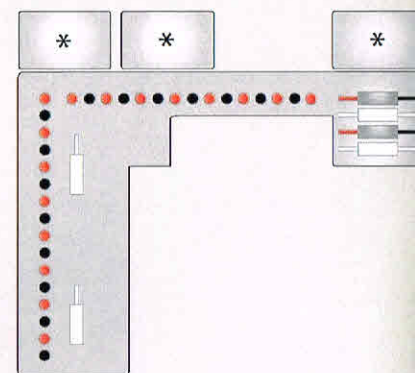
DEUX CONFIGURATIONS POUR RÉPONDRE À TOUTE EXIGENCE DE PRODUCTION

LA PLUS GRANDE ATTENTION APPORTÉE À LE DEPLACEMENT DES PANNEAUX

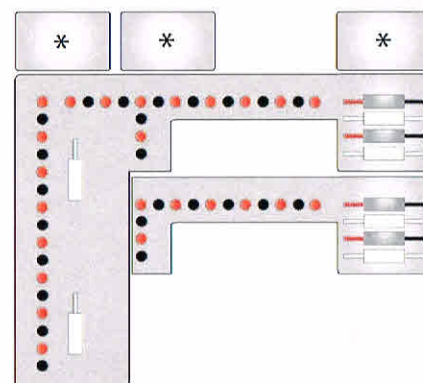
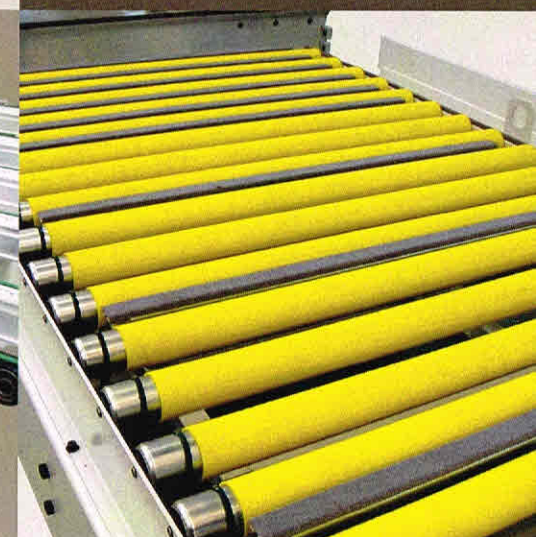
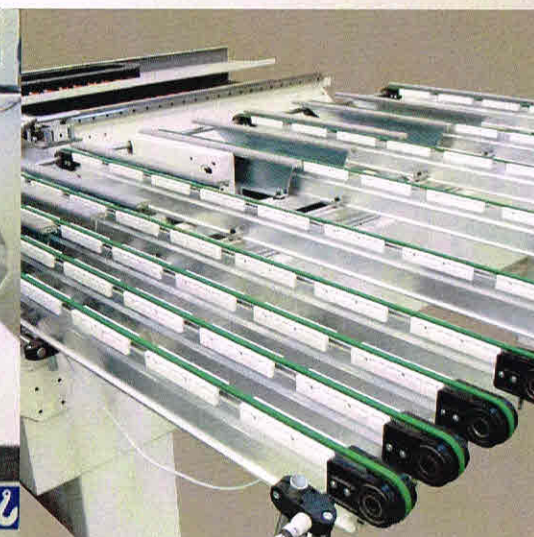
UNIFLEX S

L'équipement principal suffit pour répondre de façon complète à chaque exigence:

- jusqu'à 31 + 31 mandrins verticaux indépendants
- jusqu'à 10 + 10 mandrins horizontaux indépendants
- jusqu'à 3 + 3 emplacements pour:
 - groupe lame intégré fixe
 - groupe lame automatique 0/90
 - électromandrin de puissance
 - groupe intégré pour charnières
 - groupe d'introduction



* slot disponibles pour autres optionnels



* slot disponibles pour autres optionnels

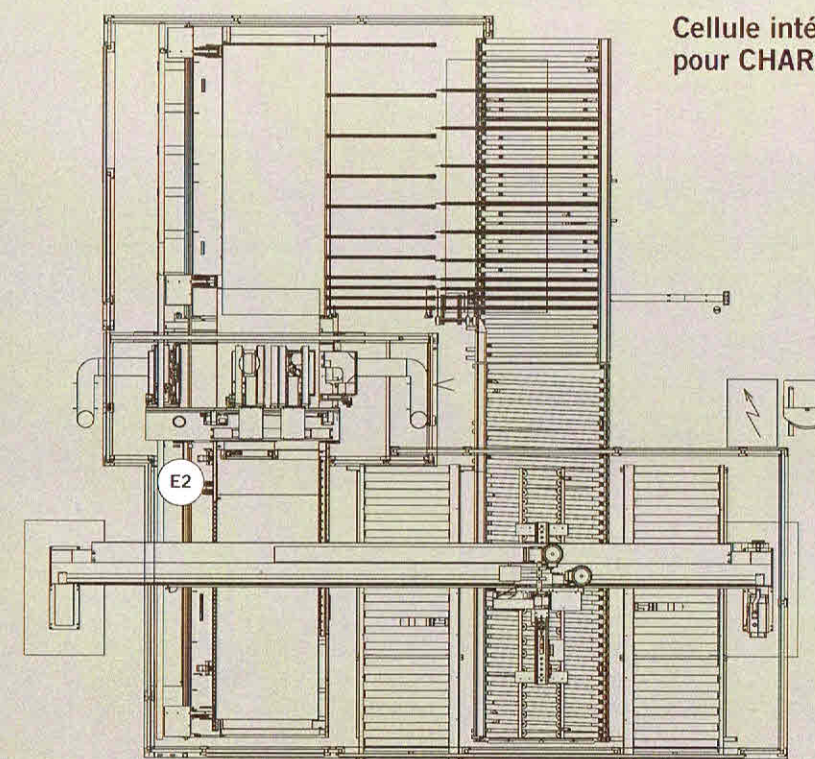
UNIFLEX HP

La configuration idéale pour une haute productivité:

- jusqu'à 48 + 48 mandrins verticaux indépendants
- jusqu'à 18 + 18 mandrins horizontaux indépendants
- jusqu'à 3 + 3 emplacements pour:
 - groupe lame intégré fixe
 - groupe lame automatique 0/90
 - électromandrin de puissance
 - groupe intégré pour charnières
 - groupe d'introduction

Grande polyvalence d'utilisation en fonction des besoins du client, avec les différents types de chargement et déchargement de l'UNIFLEX, utilisée en tant que machine autonome ou intégrée en cellules de production:

• convoyeurs à rouleaux longitudinaux et transversaux pour chargements et déchargements automatiques • dispositifs de chargement et déchargement automatiques (robots).



Cellule intégrée avec pont automatique pour CHARGEMENT et DÉCHARGEMENT

UNIFLEX HP

Groupe de perçage à 14 mandrins indépendants avec positionnement automatique en direction Y indiqué pour le perçage de tablettes.

LOGICIEL PUISSANT D'UTILISATION SIMPLE

Commande Numérique de dernière génération, puissante, destinée aux centres d'usinage pour perçage et fraisage avec interface assurée par un ordinateur.

PC Office: haute convivialité et grand confort d'utilisation pour l'opérateur lors de toutes les opérations sur la machine, avec les caractéristiques du marché les plus actuelles en termes de matériel.

L'environnement Windows est à la base du logiciel Morbidelli, simple et efficace, conçu à partir des exigences de l'utilisateur devant programmer, expert comme novice sur centre d'usinage, par le biais d'aides graphiques et de MACROS dédiées.



Principales caractéristiques du logiciel

Gestion de l'équipement avec affichage de l'outil et supports graphiques pour éviter la possibilité d'erreurs de saisie de données;

importation immédiate et directe des fichiers au format DXF;

perçage optimisé dynamique; aides graphiques et syntaxiques pour accélérer les opérations de saisie de données;

programmation paramétrique pour mise à jour automatique du programme au changement des dimensions de la pièce à usiner, évitant d'écrire un nouveau programme;

autodiagnostic et signalement d'éventuelles erreurs ou pannes par le biais de messages d'alarme dans la langue de l'utilisateur, avec manuel en ligne pour une compréhension et une résolution rapides;

aide graphique au positionnement des supports de travail pour éviter des collisions avec les outils en cas de perçages et/ou fraisages débouchants ainsi que pour supprimer les essais empiriques directement sur la machine;

exécution des programmes par le biais de codes-barres.

uniflex

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Zone de travail (X-Y)	mm	3000 x 1300
Épaisseur max. usinable	mm	80
Têtes de perçage	n°	2
Moteur principal groupe de perçage	kW	3
Groupe électromandrin	kW	7,5 (S6)
Unités en option intégrées (max. sur chaque tête)	n°	2
Mandrins verticaux indépendants (max. sur chaque tête)	n°	48
Mandrins horizontaux indépendants (max. sur chaque tête)	n°	18
Distance min. pour perçages tablettes (avec groupe de perçage à commande)	mm	192
Distance min. pour perçages tablettes (avec groupe de perçage à commande)	mm	512
Poids machine	Kg	2800

LAY-OUT

