

Ingénierie industrielle
- CHANFREINEUSE -

eriem
INDUSTEAM GROUP

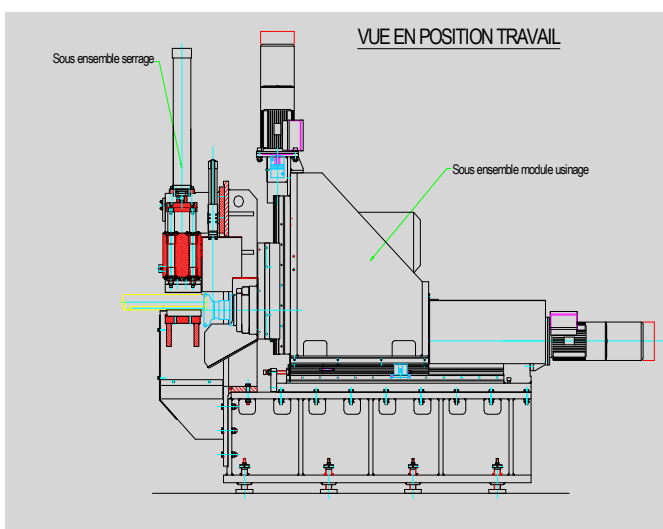
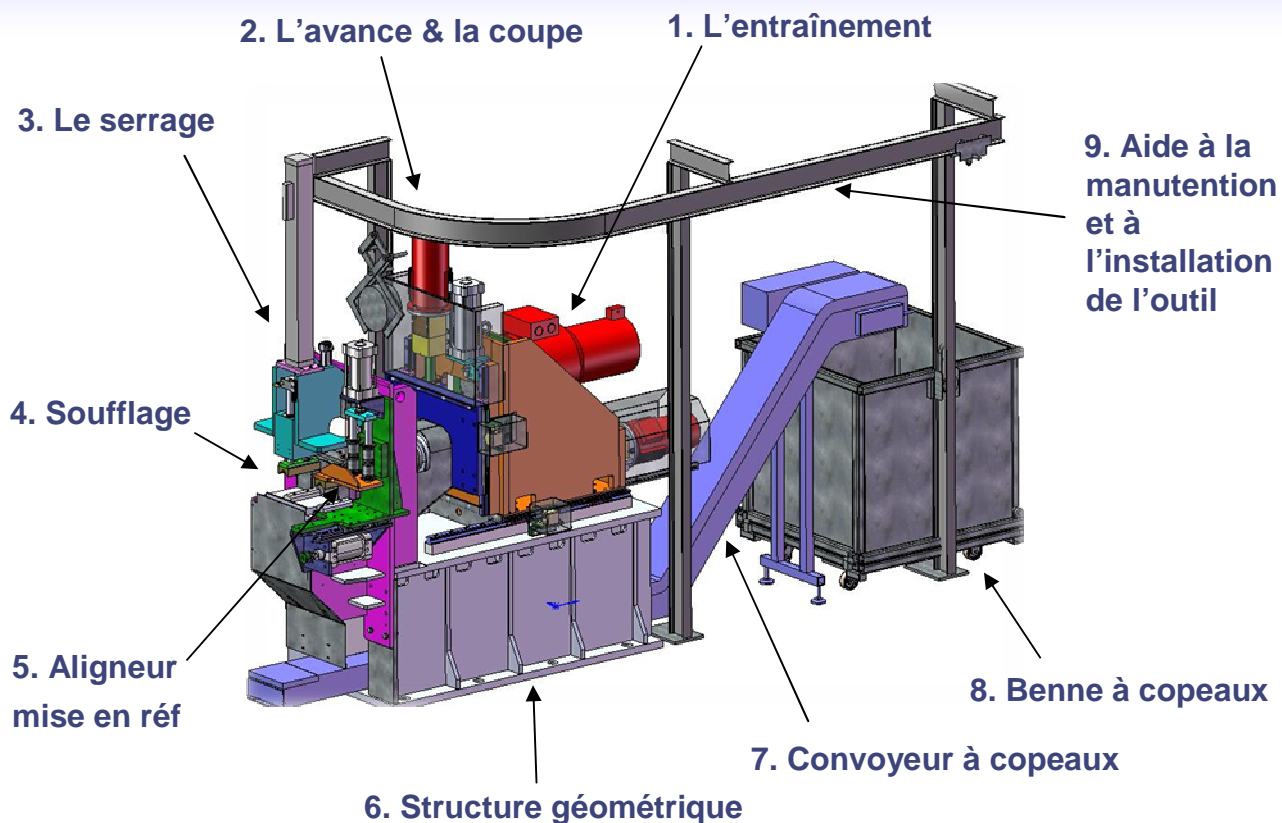
Études et Réalisations Industrielles
D'Ensembles Mécanisés et Automatisés
Manutentions spéciales
Toutes Industries

Documentation technique
Documentation technique



27 Allée des Grands Pâquis
Zone Industrielle EST
54180 HEILLECOURT

Tél : 03.83.54.55.65
Fax : 03.83.56.77.95
Email : eriem@eriem.fr
Web : www.eriem.fr

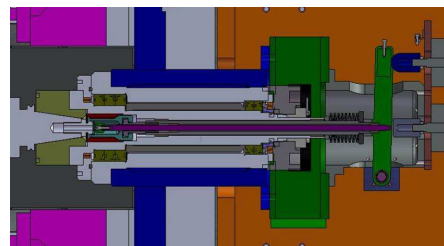
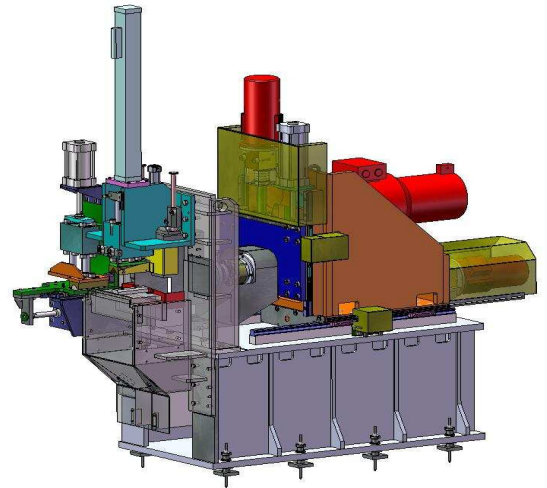
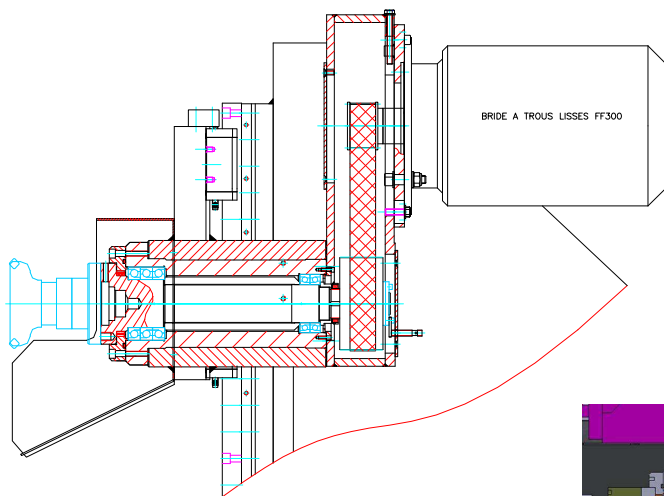


Machine à chanfreiner entièrement automatique de très haute production, à outils carbure mono-tête et bi-tête.

Conception rigide, Régulation des mouvements technologie de serrage à grande vitesse

1. L'Entraînement

CHARIOT VERTICAL - BROCHE



Moteur :

Asynchrone 11 - 30 kW
ventilation forcée et codeur

Asservissement :

pilotage par variateur de vitesse à contrôle
vectoriel de flux. (0 – 5000tr/min)
régulation de vitesse en boucle ouverte

Nombre de broche :

1, 2 ou 4 broches

Courroie :

Poly-V pour une meilleure absorption des chocs

Roulements :

appariés à contacts obliques et à rouleaux
cylindriques (Billes céramiques)

Graissage :

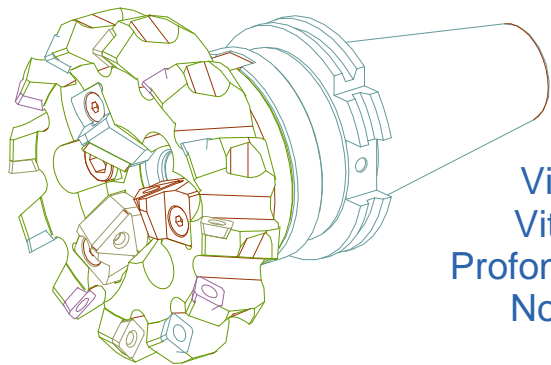
Centralisé

Attachement outil :

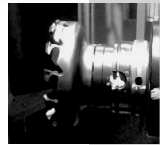
Cône morse / HSK / UTS

Option: Clampage automatique

2. L'avance & la coupe



Outil : Plaquettes
Diamètre : 125 - 220 mm



Technologie : Carbure
Vitesse de coupe: $160\text{m/min} < V_c < 280\text{m/min}$
Vitesse d'avance : 200 mm/s
Profondeur de passe : $0,03 < F_z < 0,16\text{mm/dt}$
Nombre de dents : $12 < Z < 16$



Caractéristiques

Capacité barre diamètre 10 - 80mm
Dressage de face / chanfreinage 30 – 45°
Mono & bi outil
Étrier de rupture des fréquences vibratoires de la scie.
Guidage innovant de la lame de scie.

Moteur d'avance : Asynchrone 3kW
ventilation forcée et codeur

Accélération : 1mm/s^2

Asservissement : pilotage par variateur de vitesse à contrôle vectoriel de flux.
régulation de vitesse en boucle fermée

Contrôle de position par codeur incrémental

Guidage : 2 Rails & 4 patins INA à billes

Transmission : Par vis à billes

Équilibrage vertical : Par vérin pneumatique

Graissage : Centralisé

3. Le serrage – Mise en ref



Actionneurs : Vérin TOX
Guidage: Par colonne
Étau : Réglable par système excentrique
Pression serrage : De 1 tonne à 7 tonnes

Caractéristiques:

Le vérin TOX est un actionneurs à chambre hydraulique intégré et course de travail automatique.

Approche rapide grâce au pneumatique.

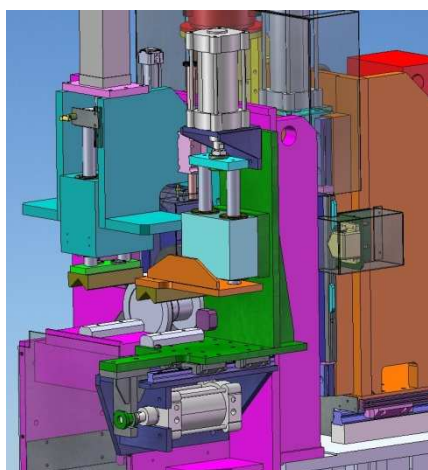
Serrage puissant grâce à la transformation hydraulique sur une course maxi de 80mm.

Il s'adapte automatiquement aux dimensions de pièces à serrer.

Mise en référence:

A l'étape précédent l'usinage, la barre est pincée sur son extrémité puis tirée pour être mise en référence.

Ce système assure une répétabilité optimale



Traitement des copeaux:

Capot mobile guidé par colonnes à billes se ferme sur le produit serrée pour « enfermer » la tête de barre dans un caisson de récupération des copeaux. Ces derniers tombent ensuite par gravité, dirigés dans un convoyeur à copeaux puis déversés dans une benne. Un ensemble de buse souffle les copeaux restant sur l'étau

4. Structure géométrique

Les organes fonctionnels d'usinage et de bridage sont disposés sur un bâti mécano soudé avec recuit de stabilisation dont la base est à compléter avec du sable permettant l'absorption des fréquences vibratoires.

Fabrication à partir de tôles de fortes épaisseurs.

Une position spécifique de la machine de chanfreinage permet un changement facile de l'outil sur le côté ou par l'intermédiaire d'un système d'aide à la manutention de celui-ci.

L'interface opérateur est particulièrement efficace et conviviale. Il gère:
Les séquences de cycle programmable
Les conditions de coupe fonction de la matière.
La communication en réseau. Elle pilote les trois axes: Rotation lame, avance tête et plongée.

Système de commande d'axe

