



MACHINE DE BASE

CODE E4000020

Quantité 1

AKRON 400

Plaqueuse de chants monolatérale automatique industrielle pour l'application et le façonnage de chants plats en rouleaux (mélaminés, pvc, abs, plaqués) et en bandes (bois massif, formica, chants découpés, etc.).

ÉQUIPEMENT STANDARD

Système de contrôle et de commande à CN

Le contrôle numérique TS06 permet de gérer la machine et ses fonctions.

Caractéristiques techniques:

- Ecran graphique LCD 6" TOUCH SCREEN, 320x240 pixels.
- Système d'exploitation WINDOWS CE.
- Port USB

Quelques fonctions incluses:

- Démarrage automatique des groupes et des moteurs prévus dans le programme.
- Touche de choix direct 2ème passage.
- Gestion de 8 axes numériques
- Listes de programmes avec lancement manuel et/ou automatique.
- Diagnostic des erreurs avec codes et commentaires.
- Données statistiques de production.
- Ce dispositif est monté sur un tableau de contrôle suspendu orientable.

Composants structurels

- **Bâti:** il assure la stabilité et la solidité à toute la machine, afin de permettre d'effectuer des façonnages précise et soignés.

Système intégré pour l'élimination automatique des copeaux sur toute la longueur de la machine.

- **Entraînement des pièces:** réalisé avec une chenille d'entraînement et un presseur supérieur combinés dans un système qui assure la tenue optimale de la pièce façonnée, la linéarité du mouvement et la résistance aux charges latérales, rattachées aux opérations d'application et de façonnage du chant.
- **La Chenille d'entraînement** fonctionne avec une chaîne industrielle ayant un pas de 31,75 mm. (1 ¼"), avec patins en polymère technique spéciale auto-lubrifiant. Les patins coulisent sur deux guides en acier traité, dont l'une est à section circulaire et l'autre à section plate, équipées de graisseurs. La pièce façonnée est tenue par des goujons en caoutchouc spécial anti-usure à haut coefficient de frottement et interchangeables individuellement (dimensions 80x60 mm).

L'avance de la chenille d'entraînement peut également avoir lieu lorsque l'encollage n'est pas en fonction.

- **Moto-réducteur :** pour le mouvement de la chaîne à une vitesse de travail de 12 mètres/minute avec moteur 1,5 kW.
- **Le presseur supérieur,** doté d'une grande rigidité, permet des changements de dimensions panneau sans reprogrammation sur les groupes opérateurs. la tenue de la pièce façonnée a lieu au moyen de roues montées sur un roulement à billes, disposées en double file et décalées. Les groupes opérateurs supérieurs sont attelés au presseur supérieur et ils sont réglés automatiquement avec le déplacement du presseur en question. Il est possible de régler la hauteur du presseur supérieur, avec montée manuelle centralisée et coulissement à faible frottement avec les billes. .



- **Support latéral panneau** avec régulation à faible frottement avec les billes. Il comprend un guide en extrudé d'aluminium, équipée de roues d'appui. Positionnement et blocage manuel rapide.
- Guide en entrée: les machines dotées de rectificateur en entrée ont le guide réglable manuellement ou automatiquement sur demande. Comportant une **lampe de signalisation** pour réduire au minimum l'espace entre les pièces.
- **Cabine de protection intégrale** sur toute la longueur de la machine. Réalisée en aluminium avec d'amples surfaces en polycarbonate transparent pour une totale visualisation des groupes de travail.
- **Canal d'aspiration centralisé.**

GROUPE DE TRAVAIL UTILISES DANS LES COMPOSITIONS DE BASE DES AKRON 400

GROUPE d'ENCOLLAGE, d'ALIMENTATION et de PRESSAGE du CHANT VC-511.

Il effectue l'étalement de la colle thermofusible sur la pièce, l'alimentation du chant à appliquer sur la pièce façonnée, la coupe automatique sur mesure des chants en rouleaux et le pressage du chant appliqué, afin d'assurer une adhésion parfaite de ce dernier.

Le groupe est constitué par:

- **Bac et applicateur colle:** groupe de fusion et application de la colle au moyen du rouleau d'encollage. Le système comprend un copieur, afin de permettre l'application optimale de la colle sur la pièce dont il faut effectuer le placage. Dispositif manuel pour l'exclusion rapide du bac à colle. Il ne faut effectuer aucun réglage au moment du changement d'épaisseur de la pièce. Réchauffage rapide et double thermostat pour le contrôle différencié de la température. Le bac à colle est totalement recouvert en matériau antiadhérent. Système automatique d'abaissement de la température du bac à colle après une période temporaire de non utilisation de la machine. Étalement de la colle avec rotation du rouleau dans le même sens, ou bien dans le sens opposé, que celui de l'avance de la pièce. Double position manuelle pour le dosage de la colle à appliquer sur le panneau.
Déclenchement rapide du groupe bac à colle pour changer la couleur et/ou le type de colle.
- **Alimentation chants AUTOMATIQUE** pour chants en rouleaux ou en bandes, équipé de disque porte-bobine ayant un diamètre de 800 mm. L'alimentation du chant a lieu "par rencontre" avec l'avance de la pièce, afin d'éviter tout risque de glissement du chant en question. Il est possible de régler la hauteur du dispositif d'alimentation des chants.
- **Cisaille** pour la coupe automatique du chant en rouleaux ayant une épaisseur maximum de 3 mm et une section maximum de 140 mm². Réglage manuel (automatique sur demande) de la pression de travail, en fonction de l'épaisseur du chant utilisé. Elle est positionnée avant le 1er rouleaux de pression..
- **Rouleaux de pression:** groupe de pression chants, constitué par:
 - un premier rouleau **motorisé et frictionné**, ayant un diamètre Ø100 mm, avec pressage pneumatique indépendant.
 - 2 rouleaux non motorisés (libres), diamètre 60 mm., à conicité opposée; revêtement en matériau antiadhérent à réglage pneumatique.

GROUPE de COUPE en BOUT sur GUIDES PRISMATIQUES IN-501V - 2 moteurs 0,5 kW chacun.

Coupe le chant en excès sur la partie avant et arrière de la pièce.

La coupe peut être droite ou inclinée avec un angle compris entre 0 et 15 degrés: cet angle est affiché sur une échelle graduée.

- Fiabilité et précision garanties grâce au coulissement sur guide prismatique et patins longs.
- Inclinaison rapide des moteurs de 0 à 15 degrés; l'inclinaison pneumatique avec présélection par tableau de commande de l'angle de coupe entre 0 et 15 degrés est disponible sur demande.
- Exclusion du façonnage directement depuis le tableau de commande.

Monte 2 moteurs (0,5 kW chacun) à haute fréquence et vitesse de 12000 rpm avec lames.



CHANFREINEUSE INCLINABLE RI-501- 2 moteurs 0,65 kW chacun avec FRAISES DROITES.

Effectue l'affleurage et/ou le chanfreinage supérieur et inférieur du chant appliqué, avec copieurs frontaux et verticaux à disque tournant autonettoyants. Le groupe peut travailler également sur les chants équipés d'anti-poussière.

Le groupe est inclinable de 0 à 25 degrés avec le système **UNIPOINT** et il est équipé de 8 indicateurs numériques pour faciliter les réglages.

Sa structure très solide assure un façonnage précis et en toute sécurité. Le groupe supérieur est à réglage automatique avec la hauteur de la pièce.

Moteurs 12000 rpm équipés de hottes d'aspiration. Outils $\varnothing$ 70 x 20 x 16 avec couteaux à jeter.

CARACÉRISTIQUES TECHNIQUES AKRON 400

Hauteur de la pièce:	de 10 à 60 mm
Hauteur du matériau de placage:	de 14 à 64 mm
Épaisseur des chants en rouleaux:	de 0,4 à 3 mm
Épaisseur des chants en bandes:	de 0,4 à 6 mm
Saillie de la pièce par rapport à la chenille d'entraînement:	25 mm
Longueur min. de la pièce:	140 mm
Largeur min. de la pièce (ayant une longueur de 140 mm.):	85 mm
Largeur min. de la pièce (ayant une longueur de 250 mm.):	50 mm
Vitesse d'avance chenille d'entraînement:	12 m/min.
Aspiration centralisée pour groupes opérateurs:	1 sortie $\varnothing$ 150 mm
Aspiration pour groupe râcleur de chant :	1 sortie $\varnothing$ 100 mm
Connexion pneumatique:	7 bar
Tension électrique de service:	400 V / 50 Hz triphasé+neutre
Tension électrique de commande:	24 V - CC
Variateur de fréquence statique:	200 Hz
Contenance du bac à colle:	2 Kg (environ)
Temps de chauffage à ½ charge:	10 minuti (environ)

CODE E4000055

Quantité 1

Composition de la machine proposée

AKRON 440 AX

- Rectificateur à l'entrée FI-502.
- Groupe d'encollage VC-511.
- Coupe en bout IN-501V.
- Espace libre pour affleur SG-400 ou affleur superposé RS-502 ou chanfreineuse inclinable RI-501 (fraises droites).
- Arrondisseur CR-200V (fraises R=2mm).
- Espace libre pour râcleur de chant RBK-502, racleur de colle RCC-701, brosses SP-501 et rechauffeur PH-501.



GROUPES DE TRAVAIL

CODE E4000102

Quantité: 1

1ERE CHANFREINEUSE INCLINABLE RI-501- 2 MOTEURS 0.65 KW CHACUN AVEC FRAISES DROITES.

Effectue l'affleurage et/ou le chanfreinage supérieur et inférieur du chant appliqué, avec copieurs frontaux et verticaux à disque tournant autonettoyants. Le groupe peut travailler également sur les chants équipés d'anti-poussière.

Le groupe est inclinable de 0 à 25 degrés avec le système **UNIPOINT** et il est équipé de 8 indicateurs numériques pour faciliter les réglages.

Sa structure très solide assure un façonnage précis et en toute sécurité. Le groupe supérieur est à réglage automatique avec la hauteur de la pièce.

Moteurs 12000 rpm équipés de hottes d'aspiration. Outils ø 70 x 20 x 16 avec couteaux à jeter.

CODE E4000103

Quantité: 1

RACLEUR DE CHANT COMPACT RBK-502 R=2MM.

Il effectue la finition de chants épais en PVC/ABS.

Il est formé d'une solide structure en acier monobloc pour garantir précision et sécurité.

Avec copieurs frontaux et verticaux à disque pivotant.

Réglage simple et rapide grâce à 4 indicateurs numériques mécaniques.

Souffleurs d'air comprimé sur les copieurs, fournis en standard.

Exclusion manuelle du groupe de la ligne de façonnage.

Fourni avec des couteaux interchangeables R=2mm.

CODE E4000104

Quantité: 1

GROUPE RACLEUR DE COLLE RCC 701.

Groupe pneumatique à alignement automatique avec la surface du panneau, avec réglage automatique de la hauteur, pour l'élimination des résidus de colle en excès à la jonction entre la pièce et le chant.

Il monte :

- exclusion pneumatique
- couteaux à lame plate à système de copiage à minuterie
- souffleurs d'air nébulisé pour le nettoyage des outils.



ACCESSOIRES MACHINE

CODE E4000200

Quantité: 1

RÉGLEMENTATION CE AKRON 400 (SEULEMENT POUR LES PAYS C.E.).

CODE E4000201

Quantité: 1

SUPPLÉMENT VOLTAGE.

Pour toutes les alimentations autre que le voltage standard.

CODE E4000202

Quantité: 1

TS10: SYSTEME DE CONTROLE ET DE COMMANDE A CN AU LIEU DE TS06.

Le contrôle numérique TS10 permet de gérer la machine et ses fonctions.

Caractéristiques techniques:

- Ecran graphique LCD 10" TOUCH SCREEN, 640x480 pixels.
- Système d'exploitation WINDOWS CE.
- Port USB

Quelques fonctions incluses:

- Démarrage automatique des groupes et des moteurs prévus dans le programme.
- Touche de choix direct 2ème passage.
- Gestion de 8 axes numériques
- Listes de programmes avec lancement manuel et/ou automatique.
- Diagnostic des erreurs avec codes et commentaires.
- Données statistiques de production.
- Ce dispositif est monté sur un tableau de contrôle suspendu orientable

CODE E4000204

Quantité: 1

POSITIONNEMENT AUTOMATIQUE DE LA POUTRE PROGRAMMEE PAR CN.

CODE E4000207

Quantité: 1

ÉCLAIRAGE CABINE DE PROTECTION

CODE E4000221

Quantité: 1

LE DISPOSITIF AUTO-SET.

Assure le positionnement optimal de la fraise, en fonction de l'épaisseur de la pièce façonnée. Des mouvements verticaux des 2 moteurs sur des guides linéaires.

CODE E4000222

Quantité: 1

KIT POUR GUIDE A L'ENTREE REGLABLE, COMMANDE PAR CNC AVEC REVOLVER A 4 POSITIONS

Comprenant revolver à 4 positions avec commande par CNC également sur le 1er copieur du Rectificateur à l'entrée.



GROUPE RECTIFICATEUR FI-502

CODE E4000224

Quantité: 1

GROUPE BRUMISATEUR ANTIADHESIF ADZ-700

Applique un liquide antiadhésif sur les surfaces supérieure et inférieure de la pièce pour garantir un nettoyage parfait lors du placage. Il se trouve avant le groupe meuleur en entrée.

Le liquide antiadhésif est giclé de manière précise à l'aide d'injecteurs commandés par la commande numérique.

CODE E4000226

Quantité: 1

KIT COUPLE FRAISES DIAMANTÉES H = 65 MM.

GROUPE D'ENCOLLAGE

CODE E4000242

Quantité: 1

KIT PRO-GLUE, COMPRENANT:

- Système **TEKNO-GLUE**: pour un encollage optimal en tout type de conditions de travail ; comprenant:
 - Pivotement contrôlé du rouleau d'encollage.
 - Exclusion pneumatique lors de l'arrêt de la chenille d'entraînement.
 - Exclusion pneumatique bac à colle.
- Système **REVERSE**: étalement de la colle avec rotation du rouleau dans le même sens, ou bien dans le sens opposé, que celui de l'avance de la pièce.
- Réglage automatique de la pression de travail de la CISAILLE, en fonction de l'épaisseur du chant utilisé.

RPT: rouleaux à pression temporisées.

CODE E4000243

Quantité: 1

LAMPE A INFRAROUGES IRL-700.

Réchauffe le chant de la pièce avant l'encollage.

CODE E4000252

Quantité: 1

ROULEAUX DE PRESSION AVEC COMMANDE PAR CNC ET REVOLVER A 4 POSITIONS.

Il permet de positionner le transport à rouleaux en 4 positions différentes préétablies, pouvant être sélectionnées depuis le tableau de contrôle. Optimal pour le changement automatique de l'épaisseur des chants façonnés.

Non compatible avec le code E4000253.



COUPE EN BOUT IN-501V

CODE E4000280

Quantité: 1

INCLINAISON PNEUMATIQUE POUR GROUPE DE COUPE EN BOUT IN-501V.

Inclinaison pneumatique avec présélection par tableau de commande de l'angle de coupe entre 0 et 15 degrés.

CODE E4000283

Quantité: 1

SYSTEME D'ASPIRATION POUR COUPE EN BOUT IN-501V.

GROUPE 1ère CHANFREINEUSE INCLINABLE RI-501

CODE E4000302

Quantité: 1

KIT MULTIFONCTIONNEL POUR 4 FAÇONNAGES DIFFERENTS AVEC REVOLVER, COMMANDES PAR CNC POUR LA 1ERE CHANFREINEUSE INCLINABLE RI-501.

Avec revolver à 4 positions, fraises multifonctionnelles, exclusion pneumatique des 2 moteurs et ZERO-SET.

Façonnages pouvant être effectués:

Chanfreinage (max 25 degrés) pour 2 différents types de chant mince + R=2 mm. + affleurage bois massif.

Non Compatible avec le Code E4000300 - E4000301 - E4000303 - E4000305.

GROUPE ARRONDISSEUR CR-200V

CODE E4000340

Quantité: 1

MAJORATION PUISSANCE DES MOTEURS DE 0,35 KW A 0,65 KW SUR CR-200V.

CODE E4000343

Quantité: 1

SYSTEME FAST A 4 POSITIONS SELECTIONNABLES PAR CN POUR GROUPE ARRONDISSEUR CR200V.

Dispositif pour le positionnement pneumatique du groupe arrondisseur par CN.

Ce dispositif permet le changement de placage immédiat et sans intervention manuelle de 3 différents types de chant mince et 1 chant épais (ex. 2 mm).

Incompatible avec E4000342.

RACLEUR DE CHANT RBK-502

CODE E4000360

Quantité: 1

EXCLUSION PNEUMATIQUE DES GROUPES SUPERIEUR ET INFERIEUR POUR RBK-502.

CODE E4000361

Quantité: 1