

BIESSE Kernel CN (3 machine)FICHE MACHINE EN
LIGNEMARQUE **BIESSE**CODE **JZ1200**MODÈLE **Kernel CN (3 machine)**TYPE **PERCEUSE (LIGNE AUTOMATIQUE DE PERÇAGE)****DÉTAILS TECHNIQUES**

Ligne automatique (3 machines) de Perçage avec Contrôle Numérisé

J06031) PERCEUSE AUTOMATIQUE "BIESSE" KERNEL à C.N.

- N. 2 groupes horizontaux (chacun avec 2 têtes à percer de 11 broches, CV 2.3 x 2)
- N. 6 ponts inférieurs (chacun avec 2 têtes à percer avec différentes broches, CV 2.3 x 2)
- N. 6 ponts supérieurs (chacun avec 2 têtes à percer avec différentes broches, CV 2.3x 2)
- N. 6 presseurs supérieurs + N. 2 vis sin-fin pour l'évacuation des déchets

J06032) PERCEUSE AUTOMATIQUE "BIESSE" KERNEL à C.N.

- N. 2 groupes horizontaux (chacun avec 2 têtes à percer de 11 broches, CV 2.3 x 2)
- N. 6 ponts inférieurs (chacun avec 2 têtes à percer avec différentes broches, CV 2.3 x 2)
- N. 6 ponts supérieurs (chacun avec 2 têtes à percer avec différentes broches, CV 2.3 x 2)
- N. 6 presseurs supérieurs + N. 2 vis sin-fin pour l'évacuation des déchets

J06033) PERCEUSE AUTOMATIQUE "BIESSE" KERNEL à C.N.

- N. 4 ponts inférieurs (chacun avec 2 têtes à percer avec différentes broches, CV 2.3 x 2)
- N. 4 presseurs supérieurs + N. 2 vis sin-fin pour l'évacuation des déchets

Contrôle Numérique (software Tooling System + Woodmaster)

La CNC controle le déplacement (axe X) du groupe horizontal mobile

La CNC controle le déplacement vertical (Hv) des 2 groupes Horizontaux

La CNC controle le déplacement (axe X) de tous les ponts verticaux

La CNC controle le déplacement (axe Y1 et Y2) des têtes à percer

La CNC controle la gestion du déplacement (axe Y) des butées

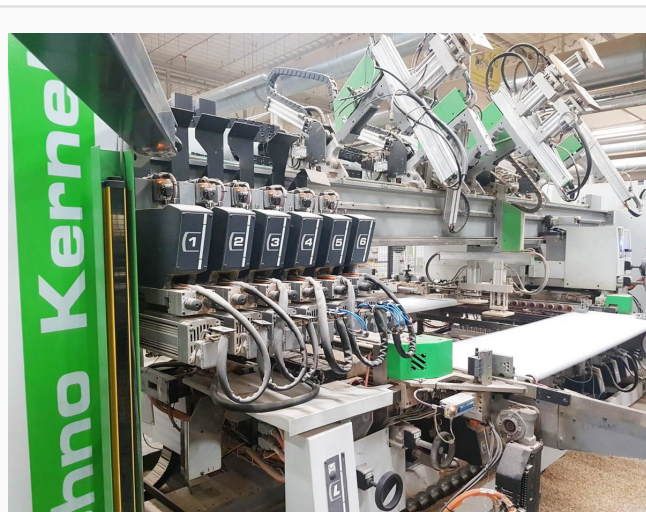
La CNC controle le déplacement (axe X) des presseurs supérieurs

La CNC controle le déplacement (axe X) des courroies d'entraînement

La CNC controle la gestion des programmes de travail

PHOTOS

01



02

Photos

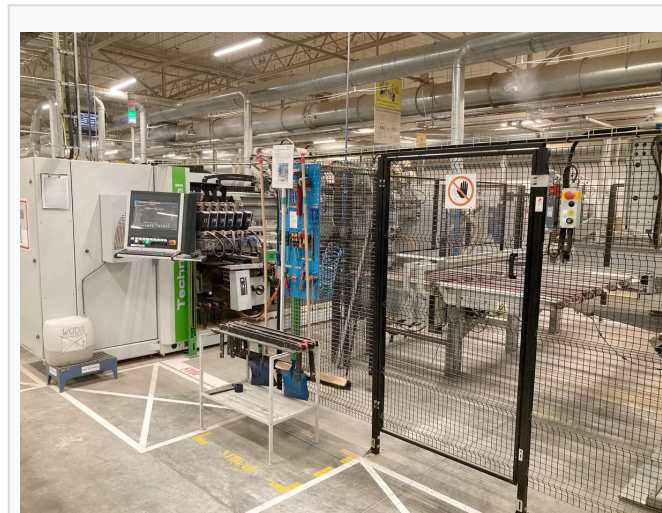
Code: JZ1200



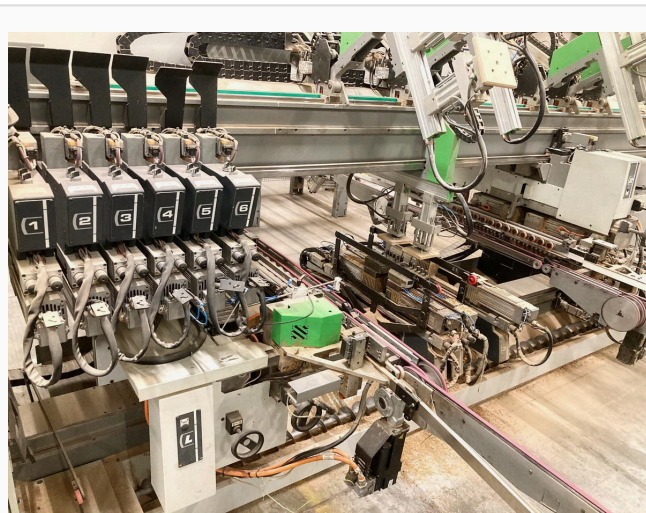
03



04



05



06



07



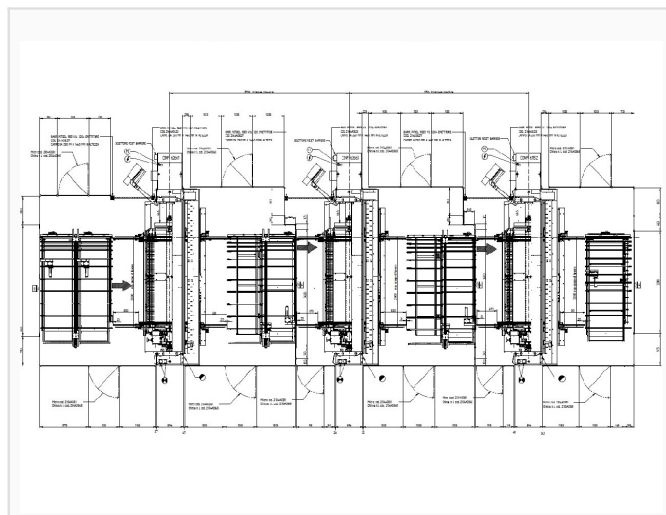
08

Photos

Code: JZ1200



09



10