corroyeuses-moulurières automatiques

Machines conçues pour être robustes et avec des composants de qualité pour garantir toujours les meilleures performances.

corroyeuses moulurières automatiques
profiset 60ep
profiset 60

corroyeuses automatiques
profiset 40ep
profiset 40



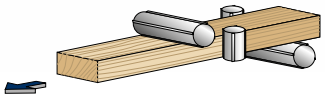
corroyeuses moulurières automatiques
profiset 60ep
profiset 60



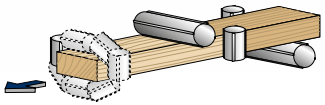
		profiset 60ep	profiset 60
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	25 ÷ 15	25 ÷ 15
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	230	230
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	120	120
Longueur mini. pièce unique composition 4	mm	450 ÷ 430	450 ÷ 430
Longueur mini. pièce unique composition 5	mm	630 ÷ 420	630 ÷ 420
Vitesse d'avancement	m/min	5 ÷ 25	5 ÷ 25

Table complète des données techniques à la page 79

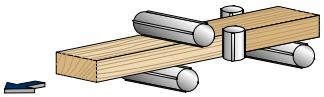




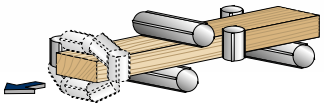
composition 4



composition 4 + arbre universel

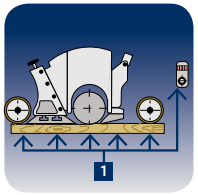


composition 5



composition 5 + arbre universel

Disponibles en 4 différentes compositions: 4 ou 5 arbres plus la possibilité de l'arbre universel pour satisfaire les différentes nécessités de corroyage-moulure.



« Setup »
rapidité maximale



Entraînement
productivité



Contrôle Electronique
avantage opératif

Hautement performantes, éclectiques et efficaces.

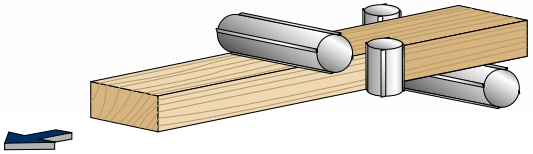
corroyeuses automatiques
profiset 40ep
profiset 40



		profiset 40ep	profiset 40
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	23	23
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	180	180
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	105	105
Longueur mini. pièce unique	mm	300	300
Vitesse d'avancement	m/min	6/12	6/12

Table complète des données techniques à la page 79





Composition machine à 4 arbres avec capacité de profilage de 10 mm sur les arbres verticaux.



Lubrification
fluidité optimale



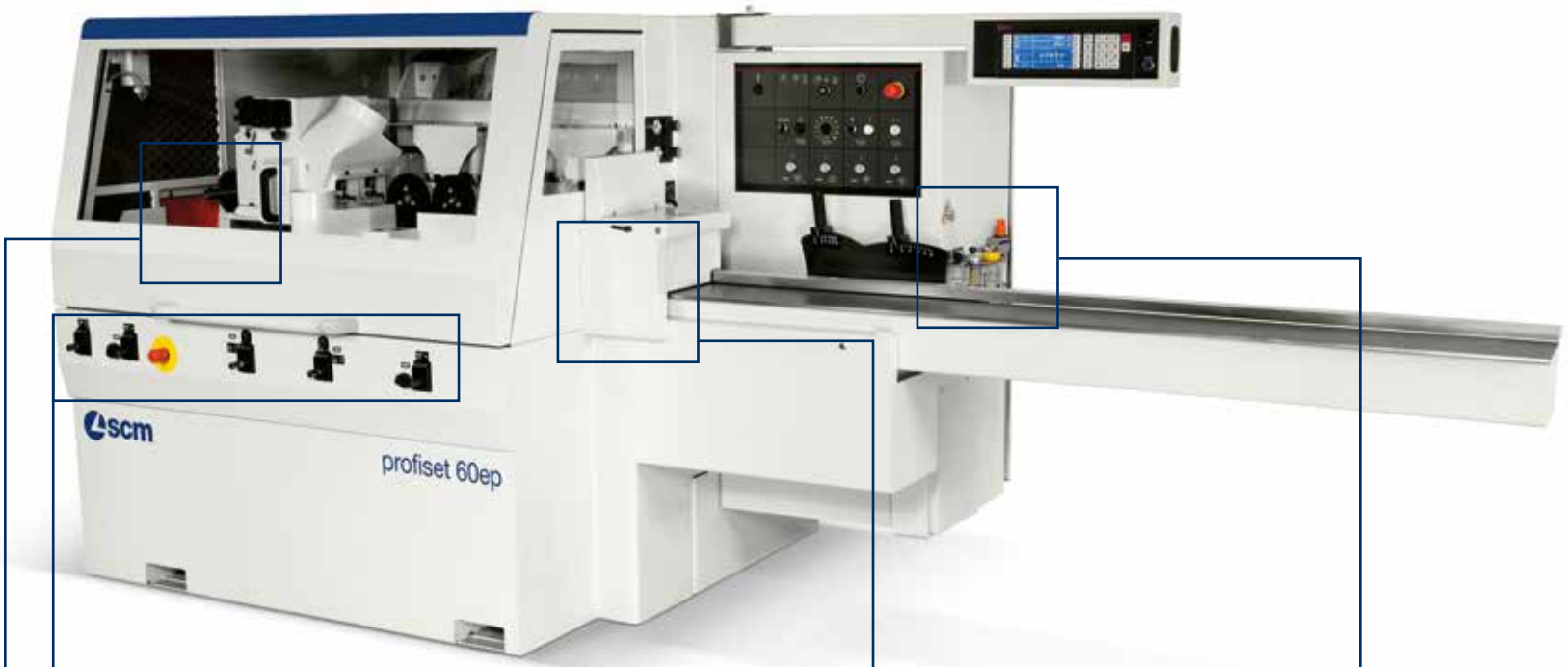
Fraise Rasante
parfait redressement



Contrôle Electronique
simple et efficace

Machine extrêmement compacte pour un minimum d'encombrement, permettant ainsi à l'artisan de préserver son espace.

profiset groupes opérateurs

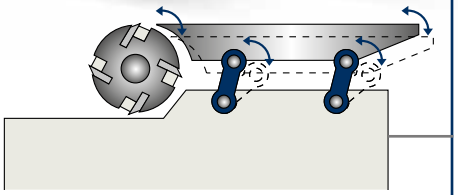


ergonomie et sécurité

Réglage des unités d'usinage

Elles sont situées à l'avant de la machine avec lecture mécanique à précision décimale de la section d'usinage.

Table en entrée et guide droite en entrée réglable transversalement par système à parallélogramme pour une précision maximale.

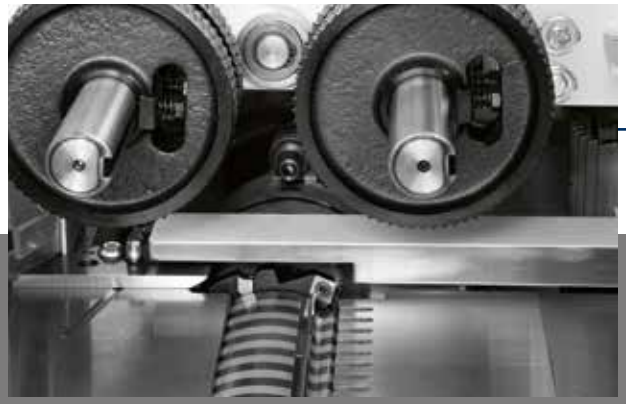




la meilleure finition

Rouleau fou dans la table en sortie

Entraînement très efficace, caractéristique des machines de niveau industriel.



parfait redressement

Fraise rasante

L'utilisation de la fraise rasante sur l'arbre dégau inférieur assure une référence optimale de la pièce qu'est en train d'être usinée.



la meilleure fluidité

Pompe pour la lubrification

La pompe manuelle pour la lubrification de la table positionnée dans la zone opérateur facilite l'utilisation, assurant toujours la meilleure fluidité de la pièce usinée.

productivité et finition maximale

Entrainement optimal

- Système à boîte d'engrenages et joints de cardans
- Pression pneumatique sur les roues d'entraînement
- Inverseur pour le réglage en continu des vitesses de 5 jusqu'à 25 m/min

(profiset 60ep et profiset 60)

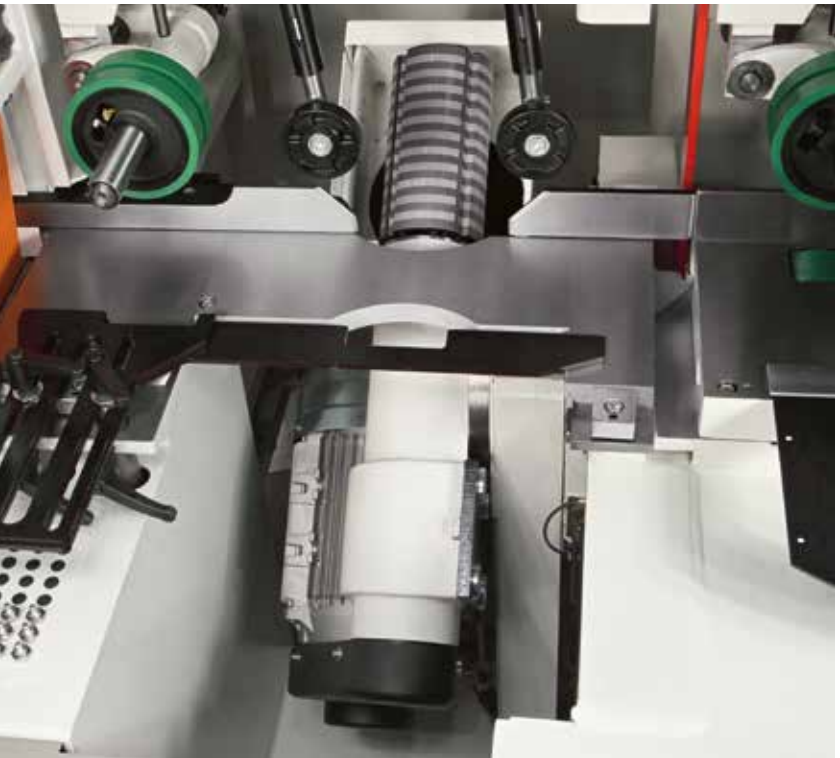


le maximum de la flexibilité

Arbre universel

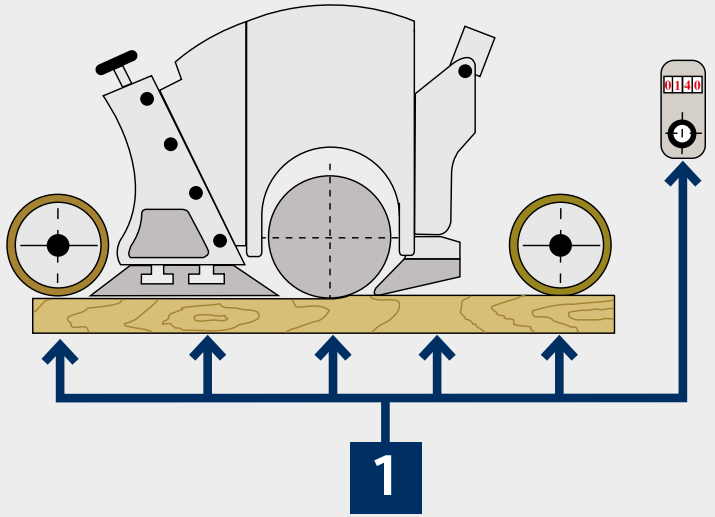
En équipant la machine avec l'arbre universel optionnel, on peut usiner la pièce à 360°, en obtenant ainsi même les profils les plus particuliers, ce qui ne serait pas possible avec les autres groupes opérateurs.

(profiset 60ep et profiset 60)



quelques exemples





rapidité de mise au point

Système « Set-up »

Solution SCM qui permet une considérable facilité et rapidité de mise au point dans tous les cas de substitution des outils: en considérant comme **référence unique le diamètre minimum de l'outil, il n'est suffisant qu'un réglage pour positionner tous les éléments en même temps** (outil, hauteur d'usinage, presseurs avant et arrière, rouleaux d'entrainement) et aucun temps de mise au point.

(profiset 60ep et profiset 60)

profiset groupes opérateurs



programmation simple et efficace

Contrôle électronique « Ready »

- Gestion positionnement automatique de l'arbre gauche vertical et de l'arbre supérieur horizontal
- Sélection de la vitesse d'avancement
- Mode: manuel, semi-automatique et automatique avec mémorisation jusqu'à 99 programmes
- Fonctions supplémentaires: calculatrice et compteur horaire

(profiset 40ep)



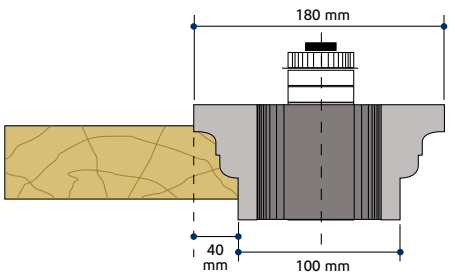


avantage opératif

Contrôle électronique « Easy Plus » sur panneau suspendu

- Réglage positionnement automatique de l'arbre gauche vertical et de l'arbre supérieur horizontal
- Sélection de la vitesse d'avancement
- Ecran couleurs 7" à cristaux liquides en format 16:9
- Base de données outils avec visualisation image outil
- Base de données des programmes avec visualisation

(profiset 60ep)

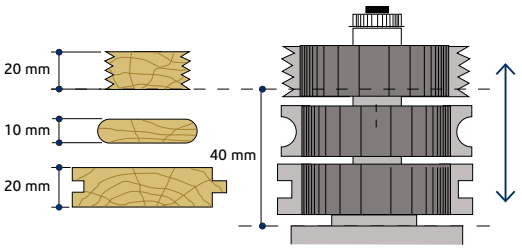


hautes performances de série

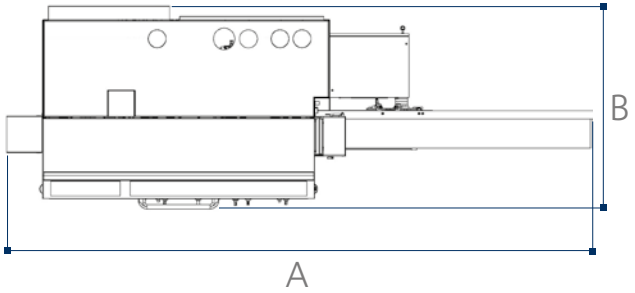
Profilage

Les arbres verticaux permettent une capacité de profilage jusqu'à 40 mm et un réglage axial de 40 mm pour la gestion de plusieurs profils.

(profiset 60ep et profiset 60)



profiset dimensions d'encombrement et tables techniques



		profiset 60ep/ profiset 60 comp. 4	profiset 60ep/ profiset 60 comp. 5	profiset 40ep/ profiset 40
A avec table d'entrée de 2000 mm et sans arbre universel		3410	3600	-
A avec table d'entrée de 2500 mm et sans arbre universel	mm	3910	4100	-
A avec table d'entrée de 2000 mm et avec arbre universel	mm	4125	4315	-
A avec table d'entrée de 2500 mm et avec arbre universel	mm	4625	4815	-
A avec table d'entrée de 1700 mm	mm	-	-	2855
A avec table d'entrée de 2300 mm	mm	-	-	3464
B sans arbre universel	mm	1574	1574	1139
B avec arbre universel	mm	1659	1659	-

		profiset 60ep	profiset 60	profiset 40ep	profiset 40
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	25 ÷ 15	25 ÷ 15	23	23
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	230	230	180	180
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	120	120	105	105
Longueur mini. pièce unique composition 4	mm	450 ÷ 430	450 ÷ 430	300	300
Longueur mini. pièce unique composition 5	mm	630 ÷ 420	630 ÷ 420	-	-
Vitesse d'avancement	m/min	5 ÷ 25	5 ÷ 25	6/12	6/12
Vitesse de rotation des arbres	t/min	6.000	6.000	6.000	6.000
Diamètre des arbres porte-outils	mm	40	40	35	35
Longueur utile des arbres verticaux	mm	140	140	120	120
Longueur utile des arbres horizontaux	mm	250	250	190	190
Longueur utile de l'arbre universel optionnel	mm	240	240	-	-
Réglage axial des arbres verticaux par rapport à la table	mm	40	40	-	-
Réglage axial des arbres horizontaux par rapport au guide droit	mm	40	40	-	-
Diamètre mini./maxi. outil de l'arbre horizontal inférieur	mm	120/140	120/140	100/100	100/100
Diamètre mini./maxi. outil arbres verticaux	mm	100/180	100/180	100/120	100/120
Capacité maxi. de profilage des arbres verticaux	mm	40	40	10	10
Diamètre maxi. outil de l'arbre horizontal supérieur	mm	125	125	100	100
Diamètre mini./maxi. outil du deuxième arbre horizontal inférieur	mm	100/180	100/180	-	-
Capacité de profilage du deuxième arbre horizontaux inférieur avec outil 180 mm	mm	15	15	-	-
Diamètre mini./maxi. outil de l'arbre universel optionnel	mm	100/180	100/180	-	-
Diamètre roues d'avancement	mm	140	140	120	120
Longueur table d'entrée	mm	2.000 ÷ 2.500	2.000 ÷ 2.500	1.700 ÷ 2.300	1.700 ÷ 2.300
Réglage rapide de la table et guide d'entrée	mm	10	10	10	10
autres caractéristiques techniques					
Puissance moteur d'avancement	kW (hp)	3 (4)	3 (4)	0,7/1,1 (1/1,5)	0,7/1,1 (1/1,5)
Puissance moteur arbre horizontal inférieur	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur arbres verticaux (unique)	kW (hp)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur arbre horizontal supérieur	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur deuxième arbre horizontal inférieur (composition 5)	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	-	-
Puissance moteur arbre universel optionnel	kW (hp)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	-	-
Bouches d'aspiration, diamètre	mm	120	120	120	120
Bouche d'aspiration de l'arbre horizontal supérieur, diamètre	mm	150	150	120	120

profiset
dispositifs optionnels principaux

«T-Set »: blocage rapide des outils
Blocage et déblocage de l'outil avec la simple utilisation d'un pistolet à air comprimé.



Groupes d'avancement
1) Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur
2) Kit de roues d'entraînement avec flasques supplémentaires devant l'arbre vertical gauche
3) Groupe d'avancement après l'arbre horizontal supérieur
4) Groupe d'avancement « Tandem » devant l'arbre universel

1



2



3



4





Kit pour le profilage de l'arbre horizontal supérieur
Il est équipé de n. 2 visualiseurs mécaniques à précision décimale. Diamètre mini./maxi. de l'outil 100/180 mm. Course axiale 40 mm.



« Preset 25 »: calibre pour le mesurage du diamètre outils
Précision centésimale et confort.



Presseurs verticaux avec roue folle positionnés devant les arbre universels
Efficace dans toute situation.

S Standard
O Option

	Profiset 60ep	Profiset 60	Profiset 40ep	Profiset 40
Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur	-	-	O	O
Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur avec exclusion pneumatique	S	S	-	-
Presseur vertical pour pièces larges placé devant l'arbre vertical gauche	-	-	O	O
Kit pour le profilage de l'arbre supérieur	O	O	-	-
Blocage rapide des outils « T-Set »	O	O	-	-
Groupe d'avancement « Tandem » devant l'arbre universel	O	O	-	-
Presseurs verticaux avec roue folle devant les arbres verticaux	O	O	-	-
Kit de roues d'entraînement avec flasques supplémentaires devant l'arbre vertical gauche	O	O	-	-
Lubrification automatique sur plan d'usinage	O	-	-	-
Plan supplémentaire avec inserts de rexilon	O	O	-	-
Presseurs avant/arrière à prévoir sur la coiffe	O	O	-	-
« Preset 25 »: calibre pour le mesurage du diamètre des outils	O	O	-	-

SCM GROUP SPA
via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
scm@scmgroup.com
www.scmwood.com

00L0440415D

REV. N. 00 - 05.2018 - MIC STUDIO - KOMMA - DIGITALPRINT