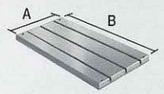
IBARMIA

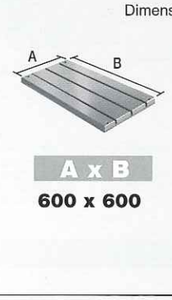
18 25 K	18 25 T	32 Z	34 Z	32 X	34 X	40 Z	40 X	35 40 50 A	35 40 50 B	40 50 C

Dimensions en mm.

Perceuse sur support fixe et ajustement position du bâti

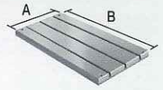


A x B
390 x 520



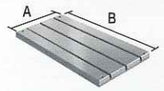
A x B
600 x 600

Perceuse sur support fixe avec ajustement et rotation position du bâti



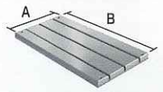
A x B
390 x 1040





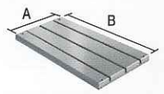
A x B
600 x 1040

Perceuse sur support fixe longitudinal



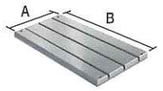
A x B
390 x 1040
390 x 1560
390 x 2080
390 x 2600
390 x 3100





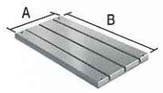
A x B
600 x 1040
600 x 1640
600 x 2080
600 x 2680
600 x 3120

Batteries linéaires depuis 2 jusqu'à 6 bâtis



A x B
390 x 1040
390 x 1560
390 x 2080
390 x 2600
390 x 3120





A x B
400 x 1040
400 x 1640
400 x 2080
400 x 2680
400 x 3120

Consulter modèles et dimensions dans pages. 42-43

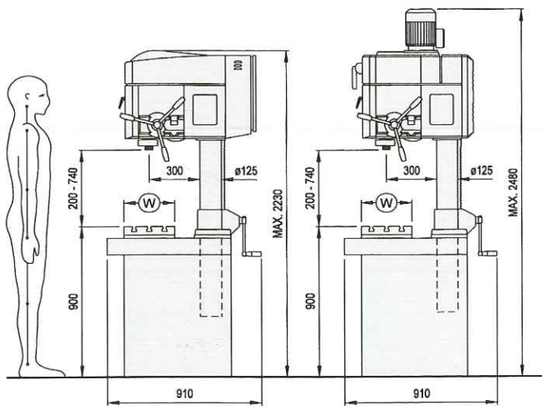
Banc de perçage colonne ronde

Une grande table fixe de travail est souvent très intéressante parce que:
• Elle offre une plus grande aisance pour la disposition de pièces et autres éléments.
• Elle permet de brider des pièces volumineuses et lourdes.
Pour ces cas là nous vous proposons nos bancs de perçage dont la construction exige une règle: **la flexibilité.**
Outre les pièces lourdes et encombrantes, ces fabrications sont aussi très avantageuses pour les travaux en grandes séries, lorsqu'il faut effectuer plus d'une opération par pièce, car en les passant d'une tête à l'autre, chaque opération différente peur être exécutée.
Bien entendu, chaque tête de perceuse peut recevoir des équipements différents selon sa fonction (cycle automatique de perçage, cycle automatique de taraudage, lamage, etc...)
Il faut remarquer que sur les bancs de perçages chaque tête peut pivoter radialement, élargissant ainsi le champ des applications et permettant de réaliser un plus grand nombre d'opérations sans qu'il soit nécessaire de déplacer la pièce sur le plan de travail.
IBARMIA vous propose une infinité de combinaisons pour que vous puissiez composer la machine la mieux adaptée a vos besoins. Des tables de différentes largeurs et/ou longueurs peuvent se combiner avec une, deux, trois, voire six têtes. Vous trouverez une information détaillée sur les différents gabarits de table et le nombre de têtes pages 42 à 43.



IBARMIA

34



(1...6) AZ - 34 (1...6) AX - 34

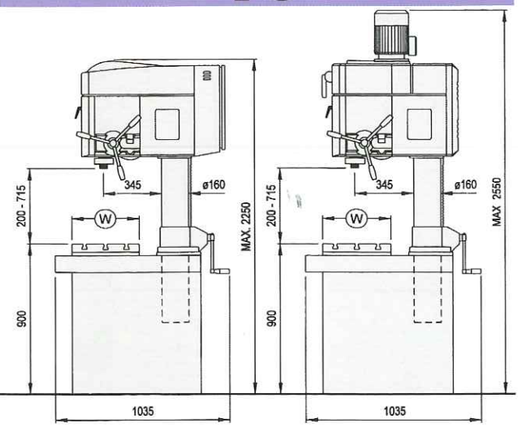
		W	L	M
1AZ-34	1AX-34	400	400	600

		W	L	M
1AZ-34-G	1AX-34-G	400	950	1150

		W	L	M
1AZ-34	1AX-34	300	900	1100
		300	1400	1600
		300	1900	2100
		300	2400	2600
		300	2900	3100

		W	L	M	N
2AZ-34	2AX-34	300	900	1100	500
3AZ-34	3AX-34	300	1400	1600	500
4AZ-34	4AX-34	300	1900	2100	500
5AZ-34	5AX-34	300	2400	2600	500
6AZ-34	6AX-34	300	2900	3100	500

40



(1...6) AZ - 40 (1...6) AX - 40

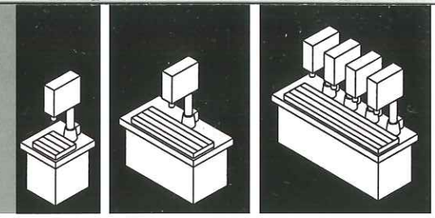
		W	L	M
1AZ-40	1AX-40	500	600	800

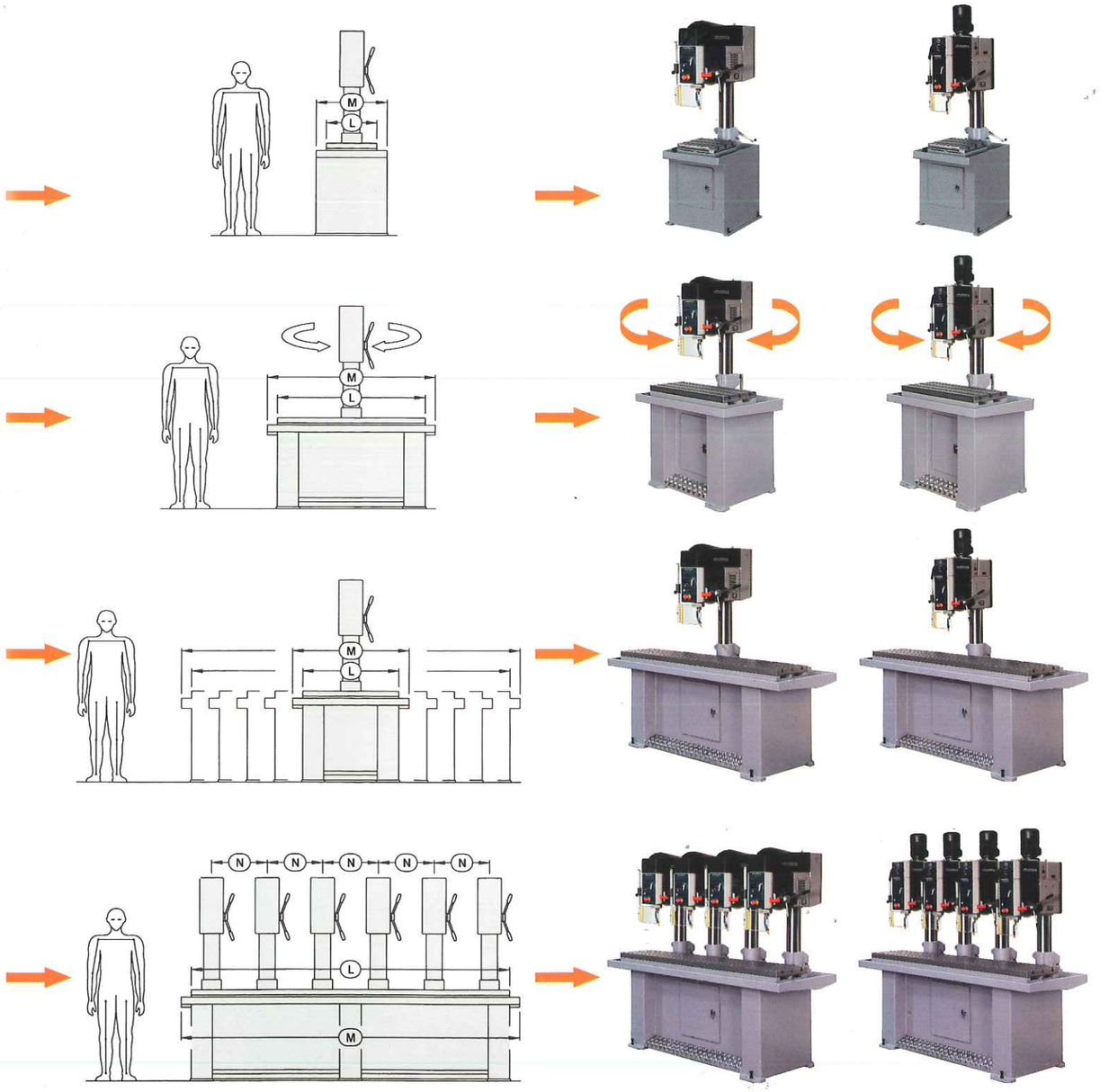
		W	L	M
1AZ-40-G	1AX-40-G	500	1050	1250

		W	L	M
1AZ-40	1AX-40	400	950	1150
		400	1500	1700
		400	2050	2250
		400	2600	2800
		400	3150	3350

		W	L	M	N
2AZ-40	2AX-40	400	950	1150	550
3AZ-40	3AX-40	400	1500	1700	550
4AZ-40	4AX-40	400	2050	2250	550
5AZ-40	5AX-40	400	2600	2800	550
6AZ-40	6AX-40	400	3150	3350	550

Optional constructions
Optionale Konstruktionslösungen
Autres constructions
Variantes constructivas





POUR MACHINES DE TOUTES MARQUES : SCIES, POINÇONNEUSES, PERÇEUSES, ETC...

CARACTÉRISTIQUES COMMUNES :

- Table intégrée à rouleaux
- Réglage et blocage à distance
- Butée escamotable par basculement
- Hauteur réglable
- Largeur standard : 200 ou 400 mm (option : 600, 800mm)
- Courses utiles disponibles : 1000 à 14000 mm
- Guidage par galets à billes de précision sur 2 glissières en acier incrustées dans un bâti rigide en aluminium anodisé : poids = 25 kg/m.

VISUMATIC



ADAPTABLE SUR MACHINES NEUVES OU EXISTANTES

Butée ou Amenage

- amélioration de la productivité
- amélioration de la qualité
- valorisation du poste de travail

Configuration amenage :

- automatisation complète d'un poste de travail manuel
- pas de cumul d'erreurs après plusieurs déplacements

CARACTÉRISTIQUES DE LA C.N :

3 menus accessibles :

BUTÉE

- MANUEL Prise d'origine POM - Déplacement à vue
- SINGLE Déplacement unitaire entré au clavier, 99 cotes memorisables et appelées par défilement, retrait électrique commandé par bouton poussoir
- STEP Déplacements absolus avec décomptage de pièces, 99 programmes de 30 cotes, retrait électrique et décomptage par boutons poussoirs

AMENAGE (option)

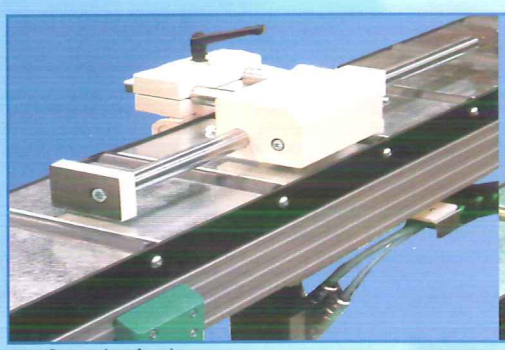
- MANUEL Prise d'origine POM, déplacement à vue
- SINGLE Déplacement unitaire entré au clavier, 99 cotes mémorisables et appelées par défilement, retrait électrique commandé par bouton poussoir,
- CHAINE Déplacements chaînés selon un pas fixe ou variable + deplacement absolu 99 programmes de 30 cotes, Contact sec disponible sur bornier pour commande de mouvements externes, paramètre épaisseur d'outil modifiable

MODÈLE DE BASE :

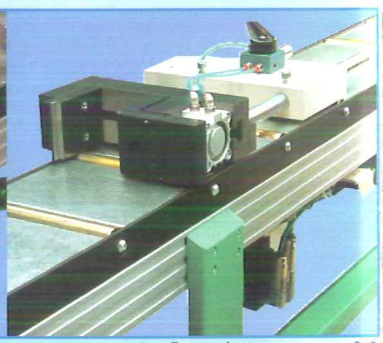
- Guidage chariot par galets de précision, sur glissières trempées 63 HRC et rectifiées
- Entrainement par servo-moteur Brushless et pignon/crémaillère de précision sans jeu.
- Asservissement en boucle fermée.
- Tôles de protection entre les rouleaux.
- Vitesse de déplacement: 400 mm/s.
- Résolution : 0,1 mm.
- Précision : ± 0,1 mm pour un mètre.
- Retrait pilotable du pupitre et sur bornier.

Options :

- Kit amenage N°1 pour charges légères < 30 Kg avec pince manuelle ouverture 65 mm.
- Kit amenage N°2 pour charges jusqu'à 300 Kg (50 Kg par mètre) avec pince pneumatique 200 mm ou 400 mm
- Adaptation avec automatisation sur machine existante semi-automatique, pince 3D pour profils.



Configuration butée



Configuration amenage n° 2