

AVANCE - BANDES

Modèle	Largeur jusqu'à (en mm)	Ep. maxi (en mm)
AR30	100	2
AR60	300	3
AR80	800	6
AR120	1600	10
AR200	2100	10



Modèle AR30
Rouleaux d'entraînement Ø 30 mm
Largeur: jusqu'à 100 mm



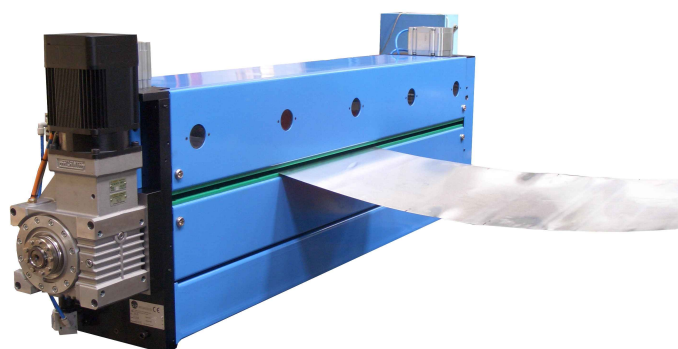
Modèle AR60
Rouleaux d'entraînement Ø 60 mm
Largeur: jusqu'à 300 mm



Modèle AR80
Rouleaux d'entraînement Ø 80 mm
Largeur: jusqu'à 800 mm



Modèle AR120
Rouleaux d'entraînement Ø 120 mm
Largeur: jusqu'à 1600 mm

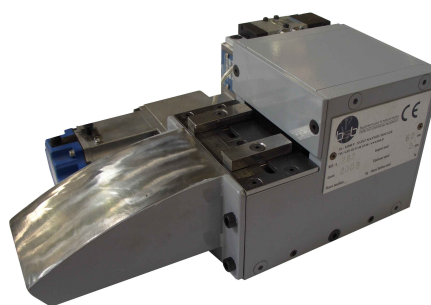


Modèle AR200
Rouleaux d'entraînement Ø 200 mm
Largeur: jusqu'à 2100 mm

16 févr. 2012

AVANCE-BANDE AR30

Rouleaux	2 x $\Phi 30$ mm
Largeur	Jusqu'à 100 mm
Épaisseur max	2 mm
Précision	+/- 50 μ m
V max.	19 m/min



CARACTERISTIQUES STANDARD

Avance bande numérique

Un rouleau motorisé: trempé 62 HRC, rectifié, micro-sablé et chromé dur

Entraînement : servomoteur et réducteur de précision

Un rouleau presseur: trempé 62 HRC et rectifié

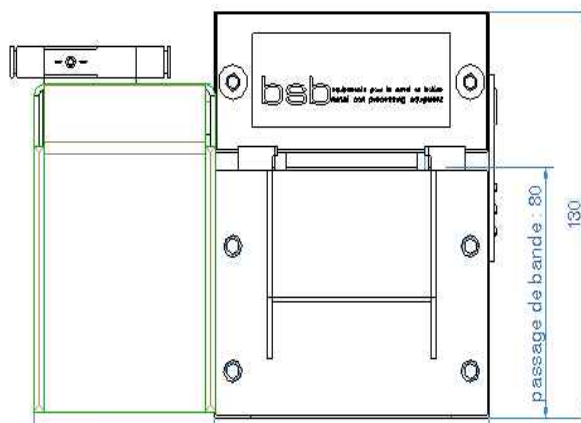
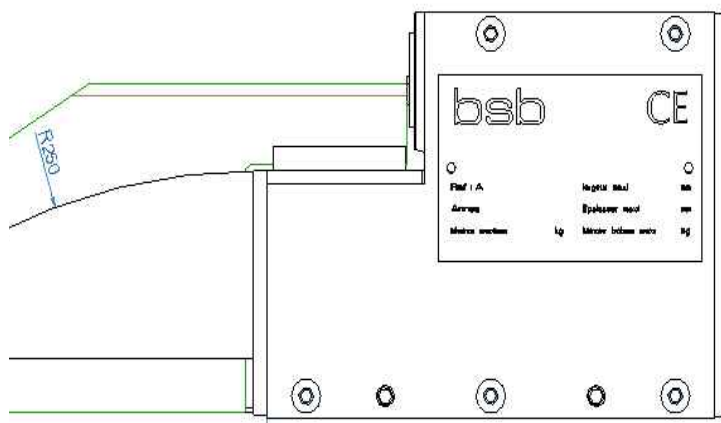
Serrage pneumatique des rouleaux.

Guide bande d'entrée

Basket d'entrée

Performances AR30

pas	angle d'avance		
	90°	120°	180°
25 mm	106	141	211
40 mm	80	106	160
63 mm	58	77	116
100 mm	40	54	80
160 mm	27	36	54
250 mm	18	24	36



A2

Options et accessoires : Voir documentation jointe

AVANCE-BANDE AR60

Rouleaux	2 x $\Phi 60$ mm
Largeur	Jusqu'à 300 mm
Épaisseur max	3 mm
Précision	+/- 50 μ m
V max.	58 m/min



CARACTERISTIQUES STANDARD

Avance bande numérique

Un rouleau motorisé: trempé 62 HRC, rectifié, micro-sablé et chromé dur

Entraînement : servomoteur et réducteur de précision

Un rouleau presseur: trempé 62 HRC et rectifié

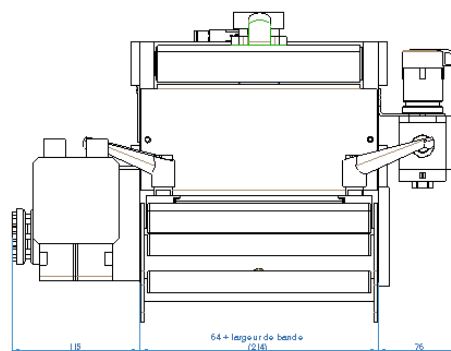
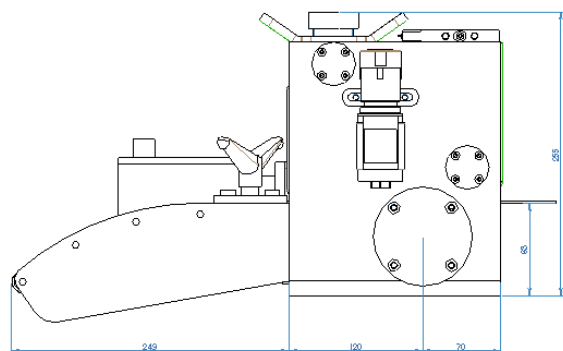
Serrage pneumatique des rouleaux avec butée d'ouverture réglable

Guide bande d'entrée

Basket d'entrée

Performances AR60

pas	angle d'avance		
	90°	120°	180°
25 mm	150	200	240
40 mm	119	158	237
63 mm	94	126	189
100 mm	75	100	150
160 mm	57	76	115
250 mm	42	57	85



AVANCE-BANDE AR80

Rouleaux	2 x $\Phi 80$ mm
Largeur	Jusqu'à 800 mm
Épaisseur max	6
Précision	+/- 50 μ m
V max.	78 m/min



CARACTERISTIQUES STANDARD

Avance bande numérique

Deux rouleaux motorisés: trempés 62 HRC, micro-sablés et chromés dur

Entraînement :

- Servomoteur et réducteur de précision sur le rouleau inférieur
- Courroie crantée pour le rouleau supérieur

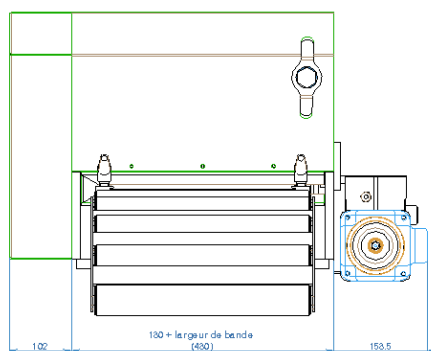
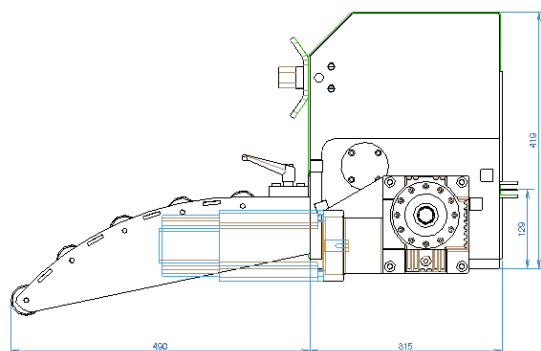
Serrage pneumatique des rouleaux avec butée d'ouverture réglable

Guide bande d'entrée

Basket d'entrée.

Performances AR80

pas	angle d'avance		
	90°	120°	180°
25 mm	180	180	180
40 mm	168	180	180
63 mm	134	178	180
100 mm	106	141	180
160 mm	80	106	160
250 mm	58	78	117



16 févr. 2012

AVANCE-BANDE AR120

Rouleurs	2 x Φ 120 mm
Largeur	Jusqu'à 1600 mm
Épaisseur max	10 mm
Précision	+/- 50 μ m
V max.	78 m/min



CARACTERISTIQUES STANDARD

Avance bande numérique

Deux rouleaux motorisés: trempés 62 HRC, micro-sablés et chromés dur

Entraînement :

- Servomoteur et réducteur de précision sur le rouleau inférieur
- Courroie crantée pour le rouleau supérieur

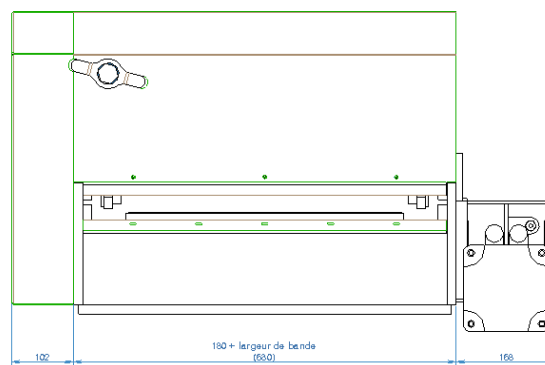
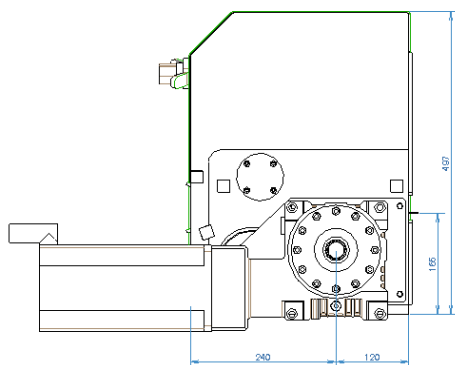
Serrage pneumatique des rouleaux avec butée d'ouverture réglable

Guide bande d'entrée

Basket d'entrée.

Performances AR120

pas	angle d'avance		
	90°	120°	180°
100 mm	106	141	150
160 mm	80	106	150
250 mm	58	78	117
400 mm	40	54	80
630 mm	27	36	55
1000 mm	18	24	36

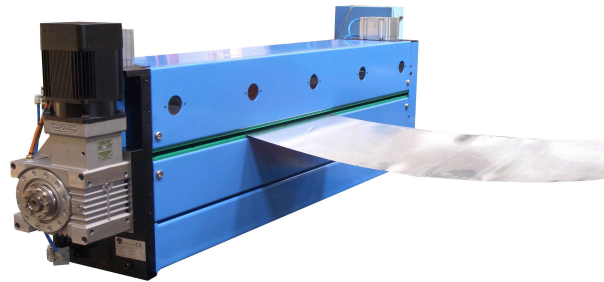


A5

Options et accessoires : Voir documentation jointe

AVANCE-BANDE AR200

Rouleaux	2 x $\Phi 200$ mm
Largeur	Jusqu'à 2100 mm
Épaisseur max	10 mm
Précision	+/- 100 μ m
V max.	50 m/min



CARACTERISTIQUES STANDARD

Avance bande numérique

Deux rouleaux motorisés: trempés 62 HRC, micro-sablés et chromés dur

Entraînement :

- Servomoteur et réducteur de précision sur le rouleau inférieur
- Courroie crantée pour le rouleau supérieur

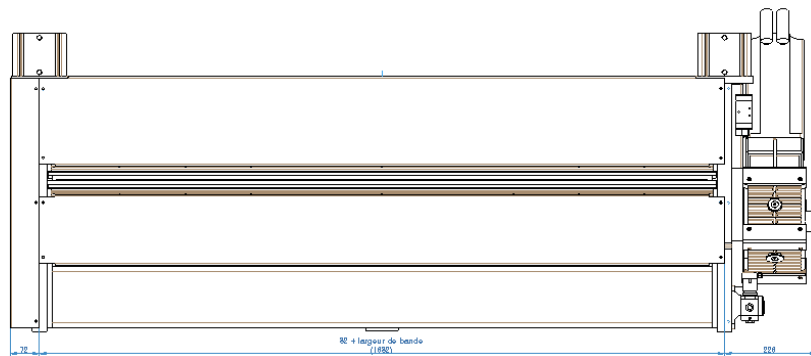
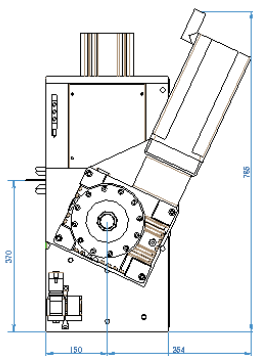
Serrage pneumatique des rouleaux avec butée d'ouverture réglable

Guide bande d'entrée

Basket d'entrée.

Performances AR80

pas	angle d'avance		
	90°	120°	180°
160 mm	54	72	109
250 mm	39	52	78
400 mm	26	35	53
630 mm	18	24	36
1000 mm	12	15	23
1600 mm	7	10	15



16 févr. 2012

OPTIONS ET ACCESSOIRES

Roue de mesure
Surveillance du glissement et correction
d'avance



Equerre de réglage en hauteur manuelle ou
électrique



Guide bande à réglage par vis
Approche rapide et réglage fin
Affichage des positions sur compteurs

Guide bande long pour matière fine



16 févr. 2012

OPTIONS ET ACCESSOIRES

Logiciels multipas

Calcul automatique des avances avec possibilité d'enchaînement sans chute des pièces.

Gestion des ordres de fabrication.

Pilotage jusqu'à 16 sélecteurs d'outils pour presse mécanique ou 16 unités de poinçonnage.

Réglage électronique de la pression de serrage avec surveillance en cas de baisse de pression.

Correction d'avance par détection optique

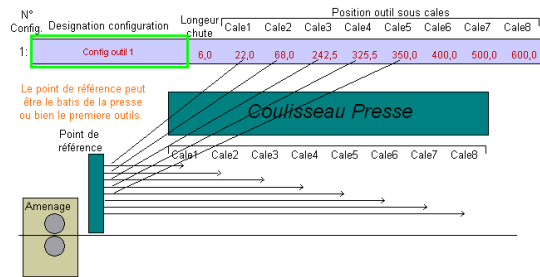
Recalage des avances sur trou ou logo dans le cas de matières irrégulières.

Surveillance des détecteurs d'outil et d'éjection.

Boîte à cames électronique avec codeur magnétique sans contact.

Recette 100 et surveillance outil.

Aide à la configuration des outillages



RETOUR

Numéro de la pièce éditée: L = 500,00 Aide RETOUR

Gamme 135

Sélecteur maître	Choix sélecteurs esclaves								X0	Pas	Nombre
	1	2	3	4	5	6	7	8			
1:	8	0	0	0	0	0	0	0	0,0	0,0	0
2:	2	0	0	0	0	0	0	0	245,0	0,0	0
3:	3	0	0	0	0	0	0	0	247,0	0,0	0
4:	4	0	0	0	0	0	0	0	325,0	0,0	0
5:	8	0	0	0	0	0	0	0	500,0	0,0	0

Cotes pièce 1 à 5

Cotes pièce 6 à 10

SUIVANT

Numéro de la pièce éditée: LIRE

Gamme 135

LONGUEUR:

CORRECTION LONGUEUR:

VITESSE: m/min

ACCELERATION: m/s² DETAIL DES COTES

Numéro de la configuration d'outils associée: : DETAILS CONFIG OUTIL

LOGIN LOGOUT RETOUR

Configuration des cames

