



CONSTRUCTION
METALLIQUE

CORNIERES ET PLATS
PROFILÉS ET TUBES
TÔLES
TRAITEMENT DE SURFACE
SAUDAGE ROBOTISÉ
LOGICIEL ET AUTOMATISME

EXCALIBUR & VICTORY

Lignes automatiques de perçage à
CNC monobroche pour profilés



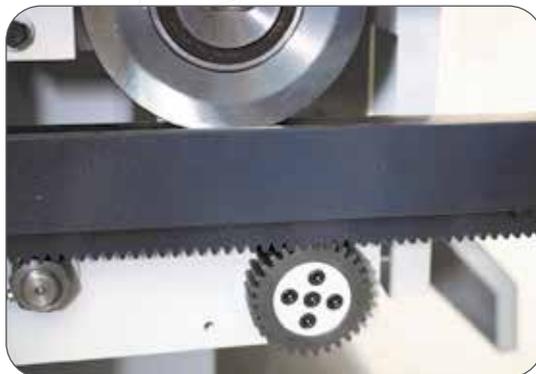
H EXCALIBUR & VICTORY

Lignes automatiques de perçage à CNC monobroche pour profilés

FICEP a innové en concevant la première ligne de perçage monobroche horizontale CNC pour l'usinage des plats et des profilés pour l'industrie de la construction métallique. L'Excalibur et la Victory bénéficient des tous derniers développements en matière de perçage rapide. L'unité de

perçage se positionne le long de la table support tandis que la pièce à usiner reste immobile.

Grâce à leurs caractéristiques exclusives, l'Excalibur et la Victory constituent une solution économiquement rentable, polyvalente et productive pour les PME.



La puissante broche DIRECT DRIVE assure des performances élevées, car 100% de la puissance du moteur est fournie à l'outil. Cette technologie avancée minimise le nombre de pièces pour une maintenance réduite et une fiabilité accrue

L'unité de perçage avec son groupe hydraulique embarqué et son armoire électrique, est positionnée le long de la table de support des pièces. Cette conception autonome élimine le besoin de tirer des conduites hydrauliques et réduit le nombre de câbles électriques nécessaires pour parcourir l'unité de perçage. Une précision exceptionnelle est obtenue avec un système à pignon-crémaillère permettant de positionner la tête de perçage à l'emplacement souhaité.



Pegaso est la dernière génération de commande numérique pour les machines FICEP.

PC industriel, commande numérique et automate sont intégrés sur le même pupitre pour une fiabilité maximum. PEGASO est basée sur une technologie de champ BUS, CanBus et EtherCAT, à 32 axes contrôlés.





L'axe complémentaire de l'Excalibur permet diverses opérations de fraisage et de marquage. Les groupes de trous peuvent également être percés sans qu'il soit nécessaire de desserrer, de positionner la tête de perçage puis de resserrer la pièce lors du perçage.



Les lasers sans contact sont utilisés pour détecter l'extrémité de référence de la pièce et sa surface horizontale afin d'établir l'emplacement approprié du trou.



Play video



Une télécommande sans fil est intégrée au système, ce qui permet à l'opérateur de participer activement au chargement et au déchargement des pièces tout en garantissant la productivité de la ligne.



L'unité de perçage mobile intègre des capteurs des deux côtés afin d'arrêter les opérations au cas où elle entrerait en contact avec un objet. La télécommande sans fil dispose également d'un arrêt d'urgence si l'opérateur devait stopper tous les mouvements de l'axe.

- L'Excalibur et la Victory nécessitent 50 % d'espace au sol en moins par rapport à une ligne conventionnelle de perçage de profilés.
- Le bloc machine est supporté par la table support le long de laquelle il se déplace sans contact avec le sol.
- La broche de perçage DIRECT DRIVE permet d'utiliser des outils carbure qui ont un rapport de performance 10 fois supérieur aux forets HSS.
- Le modèle Excalibur est équipé d'un axe complémentaire qui permet de réaliser des usinages comme des groupes de trous, sans déplacement du bloc machine. Seule la broche de perçage se déplace dans la limite de cet axe complémentaire pour réaliser les usinages.
- Diagnostic à distance possible grâce à une connexion réseau qui permet à notre SAV d'effectuer des contrôles de routine.

Ce sont seulement quelques-uns des avantages importants de ce système!



Changeur automatique d'outils à 9 positions



Dispositif pour l'usinage des plats

EXCALIBUR-VICTORY Ligne de perçage CNC monobroche	VICTORY 1001 EX	EXCALIBUR 1201 EX
Taille mini du profilé [mm]	50	50
Taille maxi du profilé [mm]	1000	1200
Nbre de tête de perçage	1	1
Nbre d'outils par tête de perçage	1	1 (9)
Diamètre maxi de perçage [mm]	40	40
Puissance du moteur de broche [kW]	17	19
Vitesse maxi de la broche [max RPM]	5000	5000
Course de l'axe complémentaire [mm]	-	200

TECH SPECS

Se référer aux termes et conditions de vente ainsi qu'aux tolérances des machines mentionnées dans les documents contractuels fournis sur demande. Les spécifications mentionnées dans ce catalogue sont purement indicatives et non contractuelles pour le fabricant. Les matières premières mentionnées dans ce catalogue sont fabriquées selon les normes suivantes : UNI EN 10025 pour les conditions techniques ; UNI ISO 5679 - UNI ISO 5680 - UNI 5397 - UNI 5398 - UNI EN 124 - UNI EN 10034 - UNI EN 10279 - UNI EN 10056-1 - UNI EN 10056-2 pour les tolérances dimensionnelles ; UNI EN 9013 pour les tolérances d'exécution des pièces.



FICEP S.p.A. - HEADQUARTERS

via Matteotti, 21 - 21045 Gazzada Schianno (VA) ITALY
Tel +39 0332 876111 • Fax +39 0332 462459
email: ficep@ficep.it • www.ficepgroup.com



FICEP France
FICEP Iberica
FICEP UK
FICEP Corporation

FICEP Hong Kong
FICEP Russia
FICEP Middle East
FICEP Sul America

FICEP De
FICEP Austria
FICEP Guangzhou
FICEP Mexico

FICEP Korea Forge Service
FICEP Alger
FICEP Middle East - Dubai Office
FICEP Japan
FICEP India