



AMENAGE ELECTRONIQUE

A ROULEAUX

MINIMAC

La série MINIMAC a été développée pour l'entraînement d'une bande de petite capacité.

Conçu pour l'alimentation des presses à découper de petits tonnages, il est très utilisé pour la fabrication de pièces dans le domaine de l'électronique, l'électromécanique et l'horlogerie.

Un système de dépinçage pneumatique permet d'atteindre une cadence de 150 à 200 coups/ minute.

Au-delà, un dépinçage mécanique est disponible.

La mise en bande dans l'outil s'effectue très rapidement grâce à la commande mobile .

La commande intègre de nombreuses fonctionnalités telles que : le contrôle d'outil, les cames électroniques, 200 programmes mémoire outils, et le contrôle d'effort outils.

Le diamètre des rouleaux est de 50 mm.

Le réglage vertical se fait grâce à un vérin hydraulique.

- Option:
- Rouleaux démontables
 - Réglage vertical en automatique

CAPACITE	MINIMAC 1	MINIMAC 2
Largeur de bande maxi	60 mm	120 mm
Épaisseur de bande mini	0,1 mm	0,1 mm
Épaisseur de bande maxi	2,5 mm	2,5 mm
Précision du pas : +/- mm	0,03 mm	0,03 mm
Section de bande maxi	250 mm ²	250 mm ²

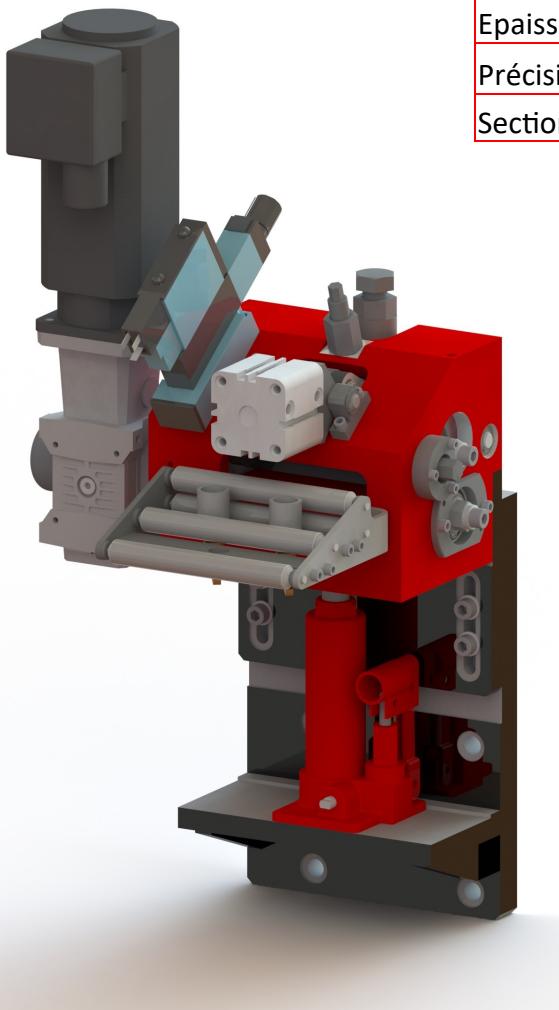


Tableau de cadence
Poids de boucle 10Kgs

Angle d'avance	Pas	Cadence cps/min
90°	20 mm	250
	60 mm	155
	100 mm	122
120°	20 mm	333
	60 mm	207
	100 mm	163
180°	20 mm	500
	60 mm	311
	100 mm	245