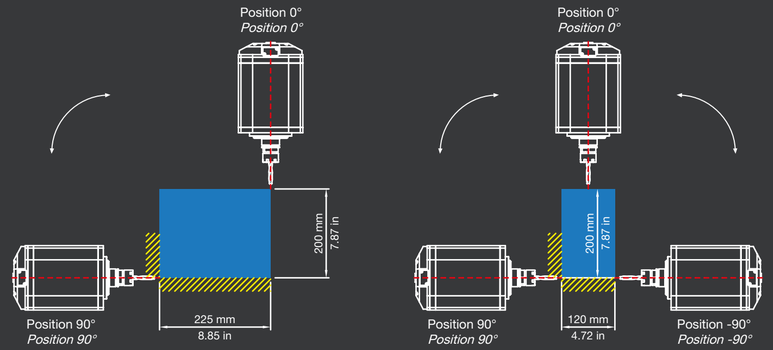
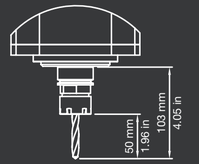
SECTION MAXIMALE USINABLE AVEC OUTIL VERTICAL DANS LES POSITIONS +90° / 0° / -90°
MAXIMUM SIZE MACHINABLE WITH VERTICAL TOOL IN POSTIONS +90° / 0° / -90°



Caractéristiques de l'outil
Tool technical data



COURSE D'USINAGE	*AXES TRAVEL*	P103	P104
AXE X (longitudinal)	*X AXIS (longitudinal)*	3450 mm	3450 mm
AXE Y (transversal)	*Y AXIS (transversal)*	790 mm	790 mm
AXE Z (vertical)	*Z AXIS (vertical)*	400 mm	400 mm
AXE A (rotatif)	*A AXIS (rotation)*	+90° / 0° / -90°	0° ÷ 180°
VITESSE DE DÉPLACEMENT	**POSITIONING SPEED**		
AXE X	*X AXIS*	50 m/min	50 m/min
AXE Y	*Y AXIS*	50 m/min	50 m/min
AXE Z	*Z AXIS*	15 m/min	15 m/min
AXE A	*A AXIS*	3600 °/min	7200 °/min
ELECTRO-MANDRIN	**ELECTROSPINDLE**		
Puissance maximale S1	*S1 Maximum power*	5 kW	5 kW
Vitesse maximum (rpm)	*Maximum speed (rpm)*	20.000	20.000
Système de prise d'outil	*Cone tool holder*	HSK-F50	HSK-F50
MAGASIN D'OUTIL	**TOOL MAGAZINE**		
Changement outil	*Tool change*	Manual	Automatic
Nombre d'outils	*Maximum number of tools*	-	8
Diamètre maximum de la fraise-scie	*Maximum diameter of milling blade*	120 mm	120 mm
Capacité de taraudage *	*Maximum diameter of tapping tool *	M6	M6
SERRAGE DES PIÈCES	**WORKPIECE CLAMPING**		
Nombre d'étaux standard	*Number of standard clamps*	4	4
Positionnement des étaux par entrainement sur AXE X	*Automatic clamp positioning through spindle X AXIS*	S	S
Butée de référence pneumatique à GAUCHE	*Pneumatic LEFT 0 stop*	S	S
Butée de référence pneumatique à DROITE	*Pneumatic RIGHT 0 stop*	O	O
SÉCURITÉ ET PROTECTION	**SAFETY DEVICES AND GUARDS**		
Capotage intégral	*Full guard cabin*	S	S
DIMENSIONS	**DIMENSIONS**		
Dimensions (LxPxH) mm / in	*Overall dimensions (LxPxH) mm / in*	4350x1750x2140 mm 171.3x68.9x84.3 in	
POIDS	**WEIGHT**		
Poids Kg - lb	*Weight Kg - lb*	1800 Kg / 3960 lb	

* Avec compensateur sur profilé aluminium et trou débouchant.
S: série
O: optionnel

* *With tap on aluminium through hole.*
S: series
O: optional

Les données et les images de ce catalogue sont fournies à titre de référence, donc PERTICI Industries S.r.l. se réserve le droit d'apporter toute modification, pour des raisons techniques ou commerciales.
The specifications and illustrations in this catalogue are only a guide, PERTICI Industries S.r.l. therefore reserves the right to make any modifications it deems necessary for technical or commercial reasons.

dpiassociati.it

MACHINES POUR LA COUPE DES METAUX
MACHINES POUR L'USINAGE ALU
EISMO

P103 | P104

Centre d'usinage // Machining Center

PERTICI INDUSTRIES

MACHINES POUR LA COUPE DES METAUX
MACHINES POUR L'USINAGE ALU
EISMO

LA PUISSANCE INDUSTRIELLE
au SERVICE de VOS IDÉES
depuis plus de 40 ans

EISMO SAS

10, rue de l'Artisanat - CS70015
F - 68730 BLOTZHEIM

Tel. 03 89 68 45 66
Fax 03 89 68 89 72
Internet : www.eismo.fr
E-mail : eismo@eismo.fr

Machines entièrement conçues et construites en Italie
Machines fully designed and manufactured in Italy

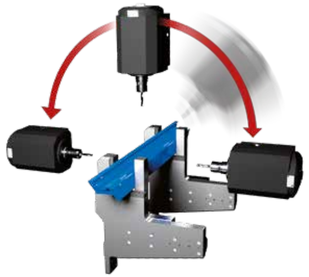
PERTICI INDUSTRIES

FRA - ENG

PERTICI INDUSTRIES

EISMO

EISMO
10, rue de l'Artisanat - CS 70015
68730 BLOTZHEIM
Tél. 03 89 68 45 66
Fax 03 89 68 89 72
Internet : www.eismo.fr
E-mail : eismo@eismo.fr



DESCRIPTION DE LA MACHINE

Centre d'usinage numérique 4 axes, conçu pour usiner des profilés en PVC, aluminium, métaux en alliage léger et acier jusqu'à 2mm d'épaisseur. La capacité de travail à partir d'une seule butée pneumatique est de 3200mm, cette longueur peut être doublée grâce à l'installation en option d'une seconde butée. L'électro mandrin de la tête est monté sur un 4ème axe numérique qui permet de travailler un profilé sur tous les angles compris entre 0° et 180°. Le centre d'usinage est équipé d'un magasin d'outils à 8 postes, positionné au centre du socle de la machine, ce qui permet un changement rapide à partir de n'importe quelle position de la tête au cours de son travail. La machine est dotée de 4 étaux à faible encombrement, maximisant ainsi la surface utile de travail sur la matière usinée, voire même sur les pièces de petite dimension. La conception de la tête permet d'avoir un espace de travail important dans une machine de petite dimension, offrant à l'opérateur une excellente ergonomie de travail lors des phases de chargement et de déchargement de la matière.

MACHINING CENTER

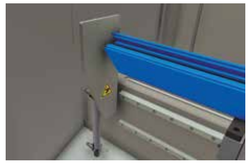
CNC machining center with 4 controlled axis, designed to execute the operations on bars or aluminium pieces, PVC, light alloys and steel with a thickness up to 2mm. The working area with a single pneumatic zero stop allows to process profiles up to 3,2 m, this length doubles with the installation, as an option, of a second zero stop. The electric spindle, thanks to a 4th rotating axis can work the profile at any angle between 0° and 180°. The machining center has an 8 tool position magazine, in the middle of the bed frame, that allows the fast collection of the tool from any place of the machine. The profile is clamped by 4 clamps with reduced dimensions, to allow the maximum workability even with small pieces. The moveable spindle also allows to obtain high working capacities with relatively compact machine dimensions, offering to the operator an excellent ergonomics of work while loading/unloading the piece.

INTERFACE HOMME / MACHINE

Placée à gauche de la machine, elle offre une grande lisibilité grâce à son écran de 19". Tous les éléments de contrôle de la machine sont positionnés sur l'avant de l'interface avec le clavier, la souris et le port USB.

MAN / MACHINE INTERFACE

Positioned on the left side of the machines it offers a wide visibility thanks to the 19" video. All management and monitoring controls are on the front with the keypad, mouse and USB port.



BUTÉE MATIÈRE

La butée matière permet de délimiter la zone d'usinage de la machine. Celle-ci est contrôlée par un vérin pneumatique qui monte ou descend la palette d'appui de référence de la matière. La combinaison d'une butée gauche et d'une butée droite (en option) permet de doubler la longueur de travail de la machine.

ZERO STOPS

The zero stops delimit the working range of the machine, they are controlled by a pneumatic cylinder that raises and lowers the zero point reference plate. The combination of the standard left stop with the stop (as an option) allows to handle the operations on longer profiles.

ETAUX

Conçus pour être robustes et compacts, ils offrent des surfaces de contact réduit avec la matière pour pouvoir travailler de petites pièces sur 4 axes. Le mouvement des étaux sur l'axe X est assuré par des roulements à billes montés sur glissières. Le logiciel CAD/CAM permet de calculer la position des étaux dans la machine pour éviter toute collision entre la tête et les mors de serrage.

CLAMPS

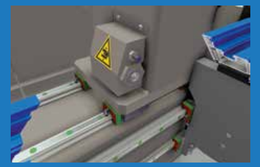
Designed to be robust and compact, it offers a reduced side dimension in order to even process very short profiles in 4 axis. The movement along the X axis is ensured by sturdy ball bearing guides. The CAD/CAM precisely provides the clamp positioning measurement, ensuring collision avoidance during the processing of the piece.

ELECTRO-MANDRIN

L'unité d'usinage possède un moteur de 5 kW, tournant à 20.000 tr/min, le cône de prise d'outil est à la norme HSK F50. Grâce à une conception spéciale, la tête d'usinage possède un haut couple même à basse vitesse lui permettant d'usiner des profilés en acier.

ELECTROSPINDLE

The unit has a 5 kW motor at 20.000 rpm, the cone is HSK-F50. Thanks to a special winding, the spindle has a high torque even at low revs useful to also process steel profiles.



SYSTÈME DE POSITIONNEMENT DES ÉTAUX

Le déplacement des étaux est assuré par un système spécial monté sur la tête mobile. Cela permet un positionnement sur l'axe X avec une meilleure précision.

CLAMP POSITIONING SYSTEM

A special clamp positioning system on the spindle, allows to hook the clamp and position it along the X axis with absolute accuracy.

MAGASIN D'OUTILS

Le magasin d'outils est positionné au centre de la machine et possède une capacité de 8 outils. Une interface homme/machine simple permet de configurer chaque outil en programmant leurs dimensions et les paramètres de coupe. Il est possible de monter un deuxième magasin d'outils (en option) pour avoir un total de 16 positions d'outils.

TOOL MAGAZINE

The tool magazine is centrally located and has a capacity of 8 tool supports with its relative tools. A simple graphic interface man/machine configures each tool by inserting the cutting parameters and relative positions. On the machine you can place a second tool magazine as an option, for a total of 16 tool positions.