



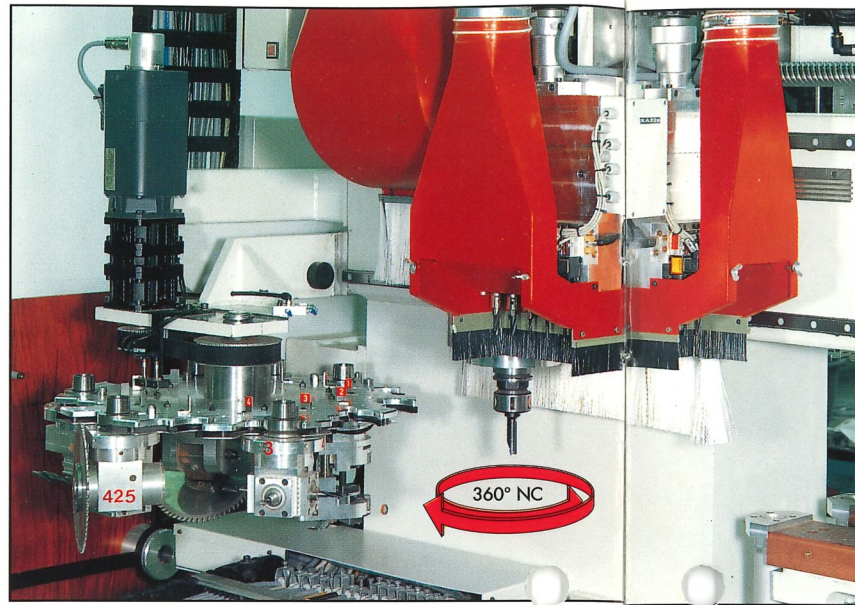
Design + aménagement intérieur: Ets. Protze S.A.R.L., D-91088 Bubenreuth

Centre BIMA 610/610 V

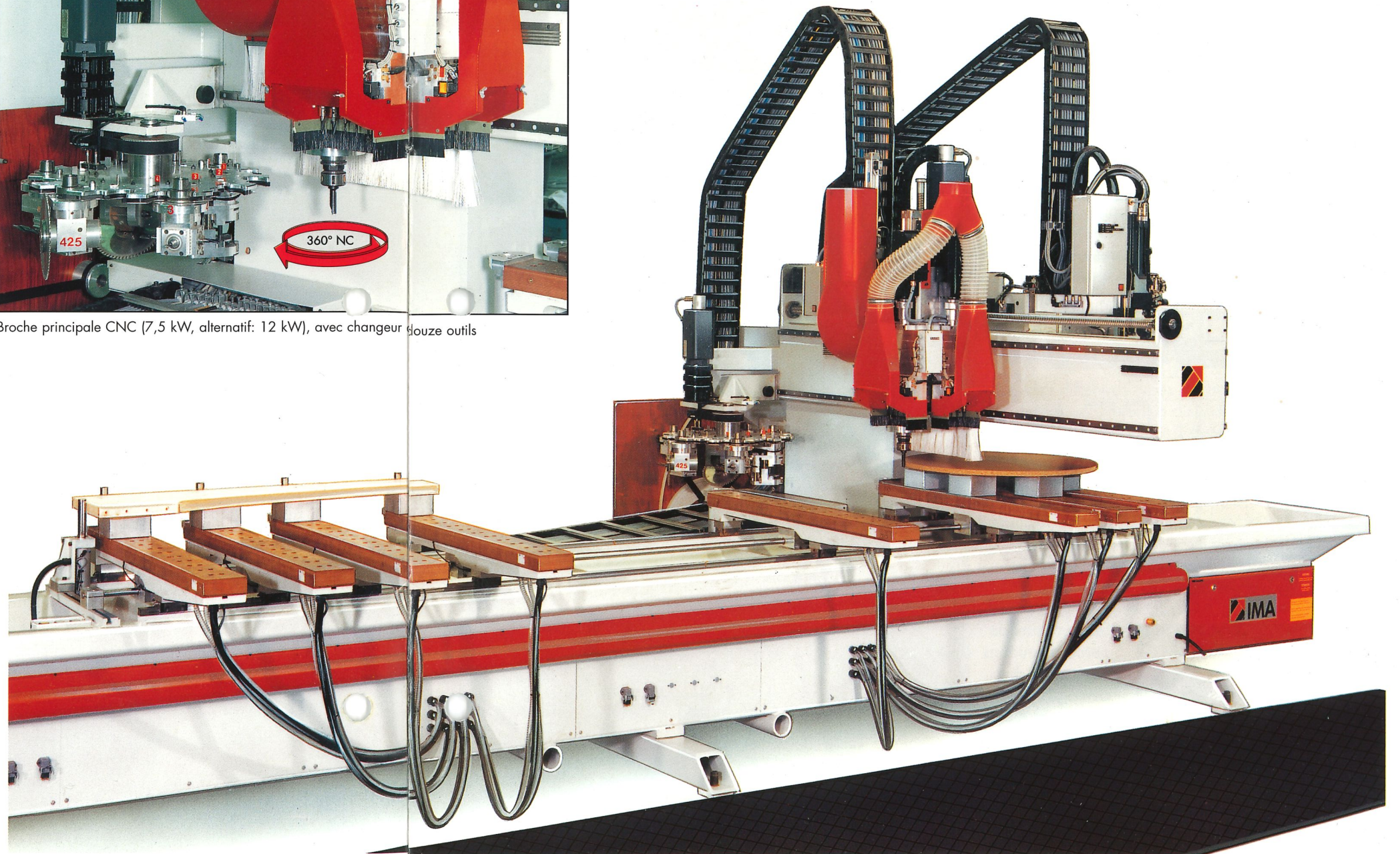
**Centre d'usinage en 4 axes
pour des solutions sur mesure**

 **IMA**

Centre d'usinage universel BIMA 610/610 V



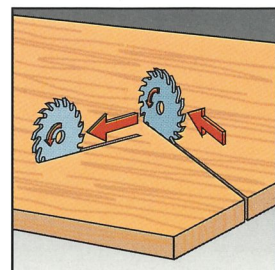
Broche principale CNC (7,5 kW, alternatif: 12 kW), avec changeur de outils



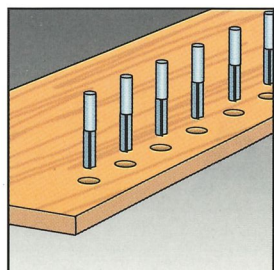
La BIMA 610 réunit l'état le plus actuel de la technologie CNC dans une gamme de fabrication de machines. C'est le résultat d'un développement conséquent de la technologie CNC en continu des années qu'elle représente – afin de perfectionner l'usinage complet du panneau dans un seul serrage. En particulier, le placage des chants est intégré dans le centre d'usinage.

La BIMA 610 est conçue selon le système de construction modulaire et peut ainsi – conformément aux exigences du client – être équipée d'une grande diversité de fonctions. Par conséquent, elle est employée en tant que

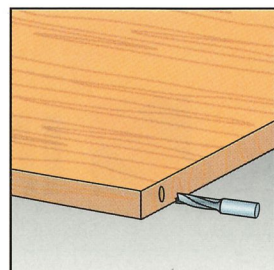
- **machine de fraisage** pure avec 1 ou 2 broches principales dans le genre d'usinage du bois massif; employée dans la
 - fabrication des portes
 - fabrication des meubles en bois massif
- **centre d'usinage** universel employée dans la/le
 - fabrication des portes
 - aménagement des objets
 - aménagement des magasins
 - usinage des meubles
- **façonneuse employée** dans la/le
 - industrie des meubles
 - aménagement des magasins
 - aménagement des objets



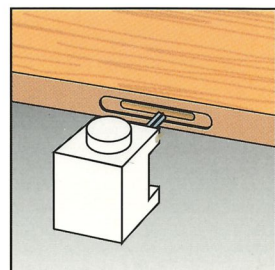
Mise en forme



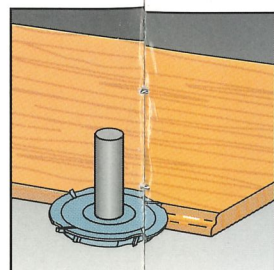
Percage des trous de rayonnage



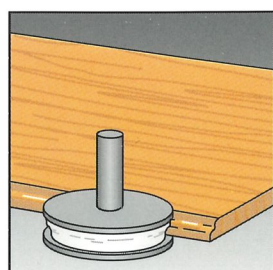
Percage horizontal



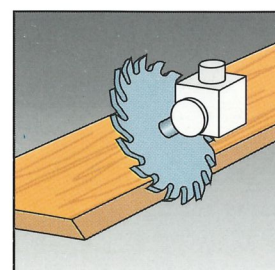
Fraisage horizontal



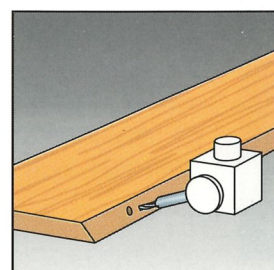
Fraisage profil



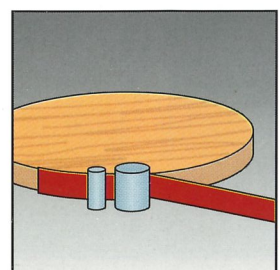
Rayonnage



Scie à onglets

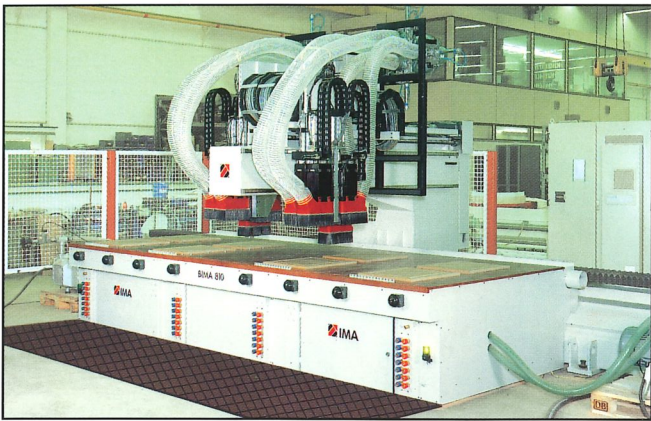


Percage des bandes

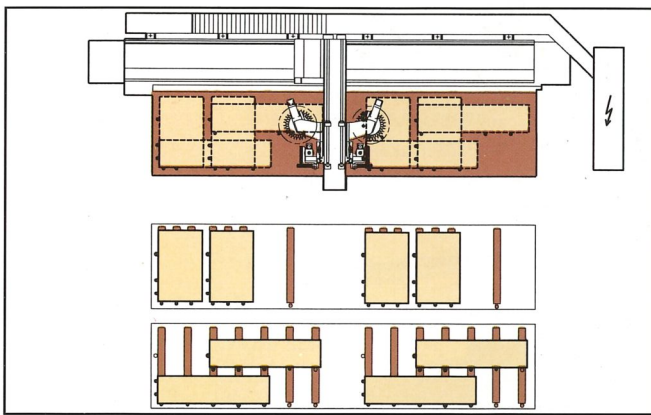


Placage de chant

Variantes d'exécution



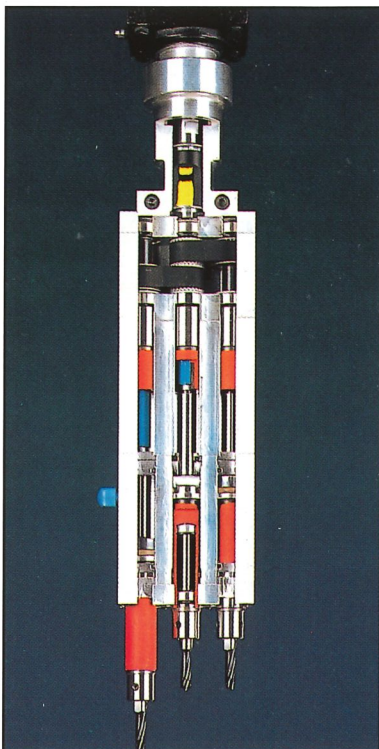
BIMA 610 en exécution avec dessus de table passant et 2 broches principales pour l'occupation multiple



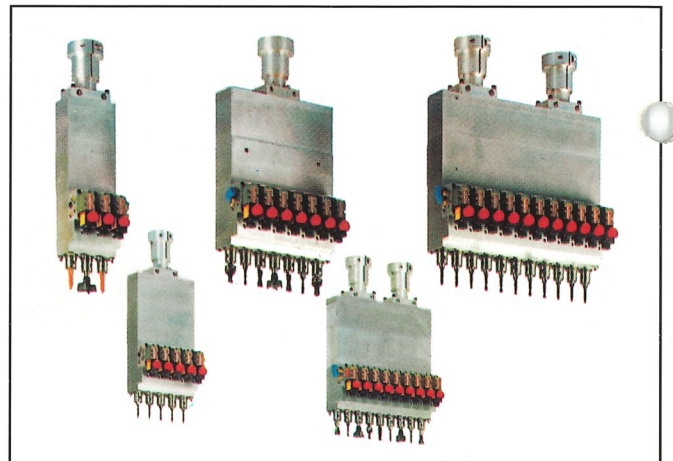
Variantes d'occupation en cas d'emploi de 2 broches



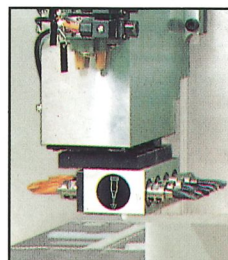
La BIMA 610 peut être équipée optionnellement d'une bande transporteuse à copeaux. Les copeaux et résiduels sont éliminés automatiquement par la bande transporteuse et ne dérangent ni l'alimentation ni le déroulement d'usage.



Les agrégats de perçage uniques permettent des perçages précis et propres et même des perçages passants sans ruptures à longue durée. Les broches de perçage triples tournent de jusqu'à 9.000 tpm (vitesse est réglable de 6.000 jusqu'à 9.000 tpm) et permettent une durée courte du cycle de perçage. Avantage supplémentaire: Les agrégats sont sans service d'entretien – ne nécessitant pas de graissage.



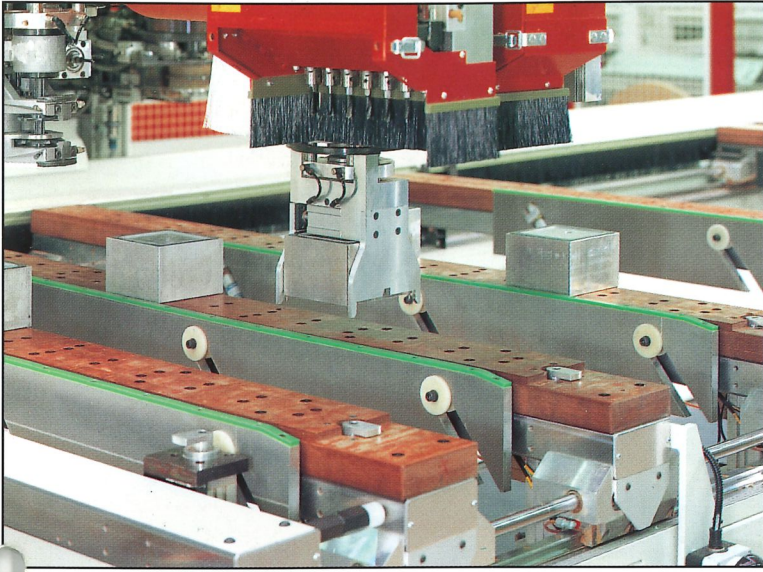
Engrenage de perçage vertical



Engrenage de perçage horizontal

Un programme de fabrication étendu d'engrenages de perçage verticaux et horizontaux est à votre disposition pour les demandes dans la domaine d'ameublement.

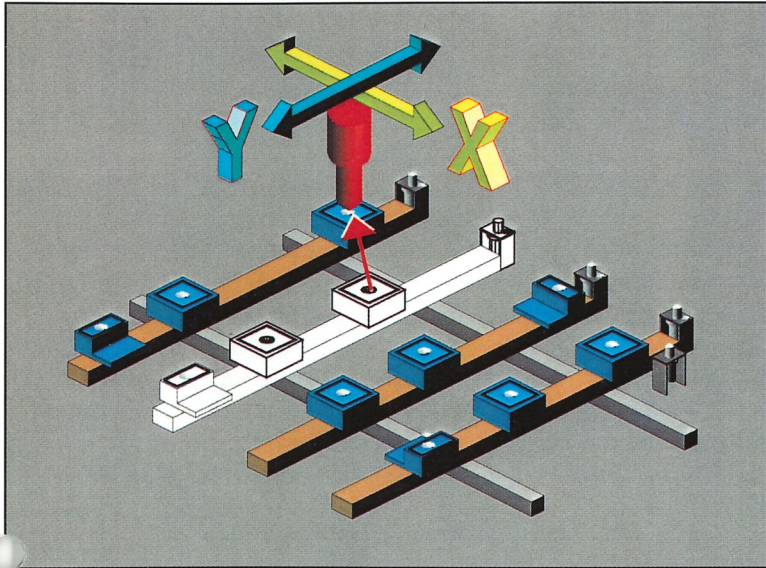
Diminuer les temps de préparation



L'alimentation rapide et confortable du centre d'usinage est un aspect important pour son rendement économique. Nombre des pièces 1 ainsi que fabrication rassemblée nécessitent un positionnement rapide des plots à dépression. Ici, nous vous offrons des solutions différentes:

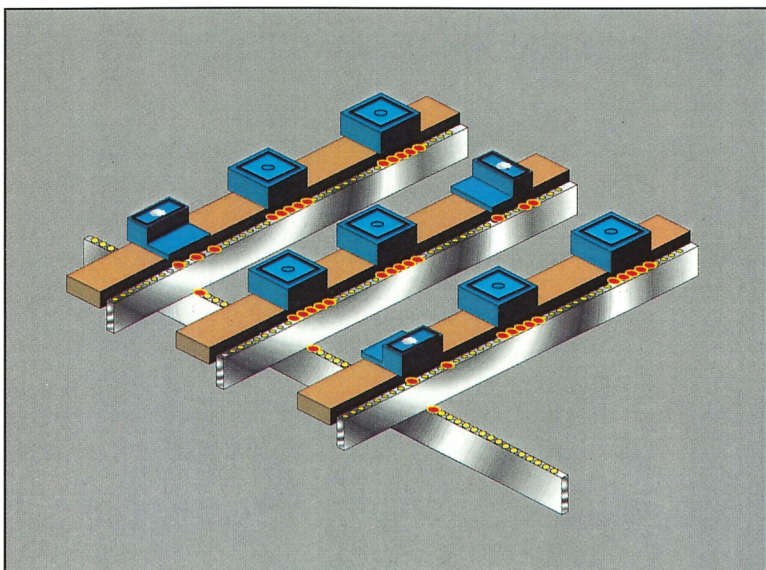
Positionnement des plots à dépression avec adaptateur de préparation

La pince est changée du dépôt aspirateurs directement dans la broche principale. Elle bloque les aspirateurs à vide tubeless et mène ceux-ci à leur position prévue à l'aide d'un support (voir également le dessin suivant).



Tournant par l'axe C

Ce sont différents types de plots à dépression de largeurs différentes disponibles pour le serrage des panneaux. L'avantage: Les plots à dépression petits peuvent être tournés à l'aide de l'axe C de la broche principale de 90° chacun (voir dessin) – ceci est nécessaire à l'égard des pièces étroites ou des entailles.

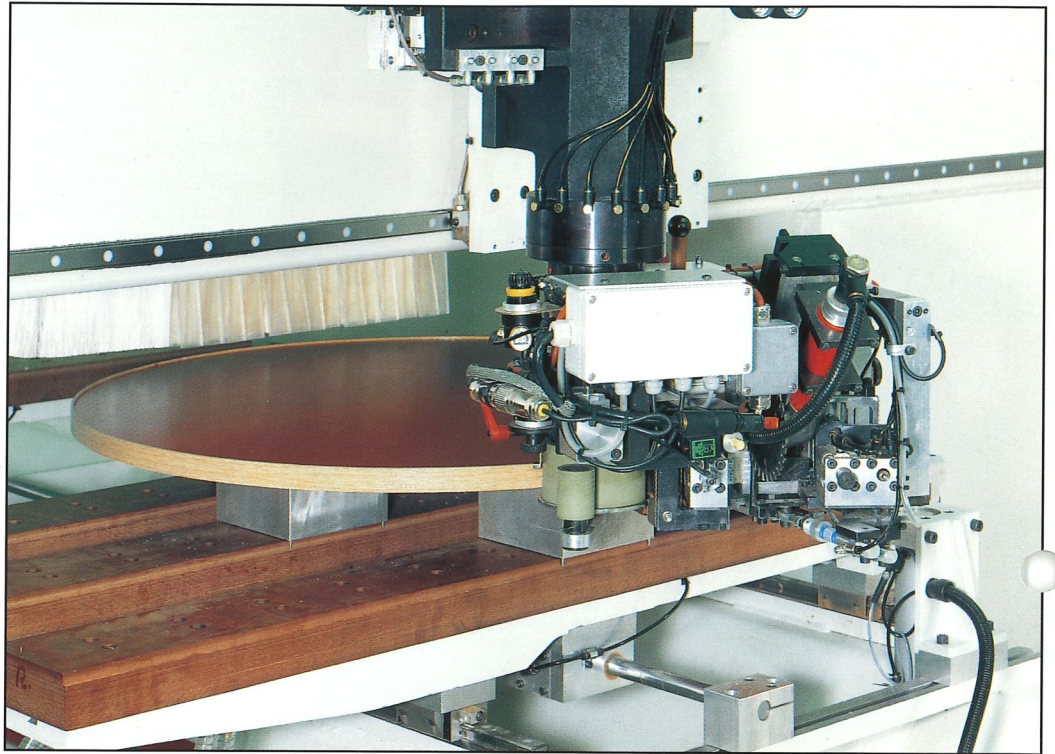


Préparation rapide en cas d'alimentation pendulaire: Réglage assisté par LED

Afin de positionner les plots à dépression à vide plus rapidement, on a appliqué des bandes lumineuses LED. La position des plots à dépression est indiquée par la commande.

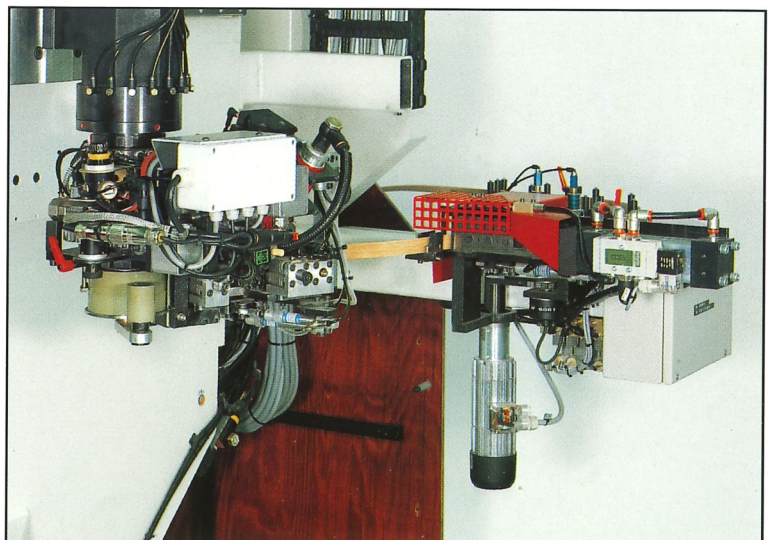
Ainsi l'opérateur peut déjà positionner les plots à dépression manuellement sur un côté de la machine pendant que la machine usine un panneau sur l'autre côté. Il en résulte aucun délai pour des travaux de préparation!

Encollage des chants 360° jointif



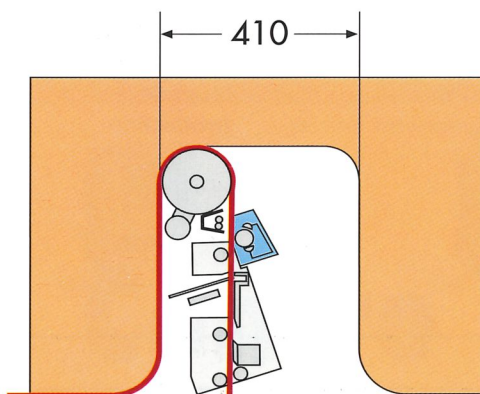
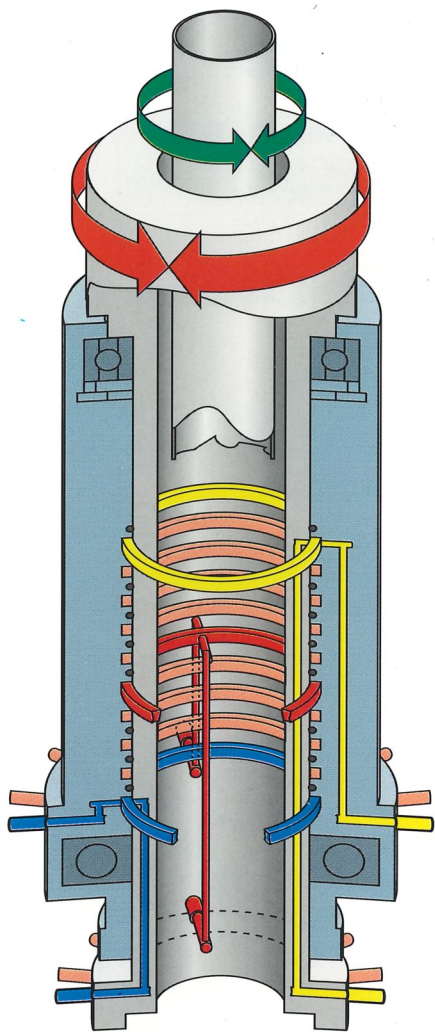
En 1987 IMA expose – comme premier fabricant du monde – un centre d'usinage avec placage de chants à la foire LIGNA à Hanovre et devient ainsi pionnier dans le domaine de placage des chants avec centres d'usinage. Dès lors, plus de cent machines ont été installées dans l'industrie de meubles. Les expériences gagnées ont été transféré dans une base technologique d'encollage qui est – jusqu'à aujourd'hui – sans pareil.

L'encollage des chants demande précision en détail de la part de machine et connaissances des colles et qualités des matériaux de la part du client afin d'atteindre un résultat éprouvé et impeccable, également à longue terme. Ce n'est pas seulement une solution simple et standard que nous vous soumettons, mais nous vous conseillons sur l'ensemble sur les possibilités différentes – et ainsi, nous avons la solution correspondante à vos exigences.

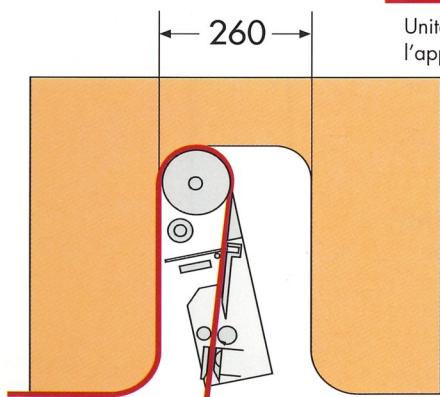


Epruvé grâce à la précision du détail

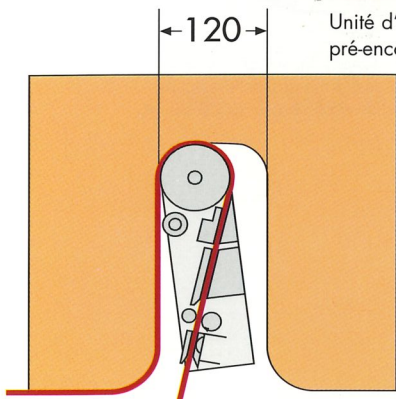
Les tuyaux pneumatiques inquiétants et sensibles aux dérangements ont été éliminés à l'alimentation pneumatique afin que l'encolleur puisse travailler de manière impeccable même à longue terme. L'alimentation pneumatique d'encolleur est effectuée par un accoupleur mécanique tournant. L'alimentation en énergie est disposée au centre de manière la protéger de la chaleur dégagée. Il est important pour l'encollage de faibles rayons de réguler l'avance du chant. Un servo-axe AC est utilisé pour adapter la vitesse dans les faibles rayons jusqu'à zéro. Comme cela il est possible de garantir la tenue des chants.



Unité d'encollage, 4 cotés jointif pour l'application de colle directe



Unité d'encollage, 4 cotés jointif pour des chants pré-encollés



Unité d'encollage, 3 cotés, pour des chants pré-encollés

La solution correcte à vos exigences

On peut installer les différents agrégats d'encollage sur la BIMA 610 V:

- unité d'encollage pour matériel de chant pré-encollé
- unité d'encollage pour pré-encollage direct du matériel de chant à l'intérieur de l'encolleur

Ces deux variantes peuvent être appliquées en version:

- Encollage à rotation complète jointif
- ou
- Encollage de 3 cotés

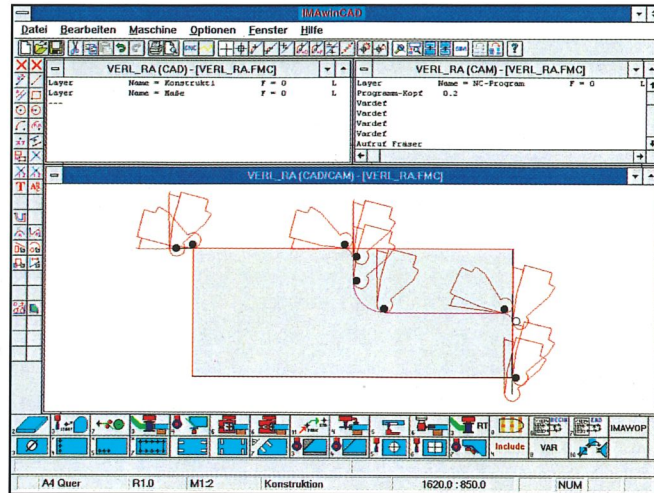
De l'opération manuelle à la programmation automatique sur commande numérique

IMAWOP:

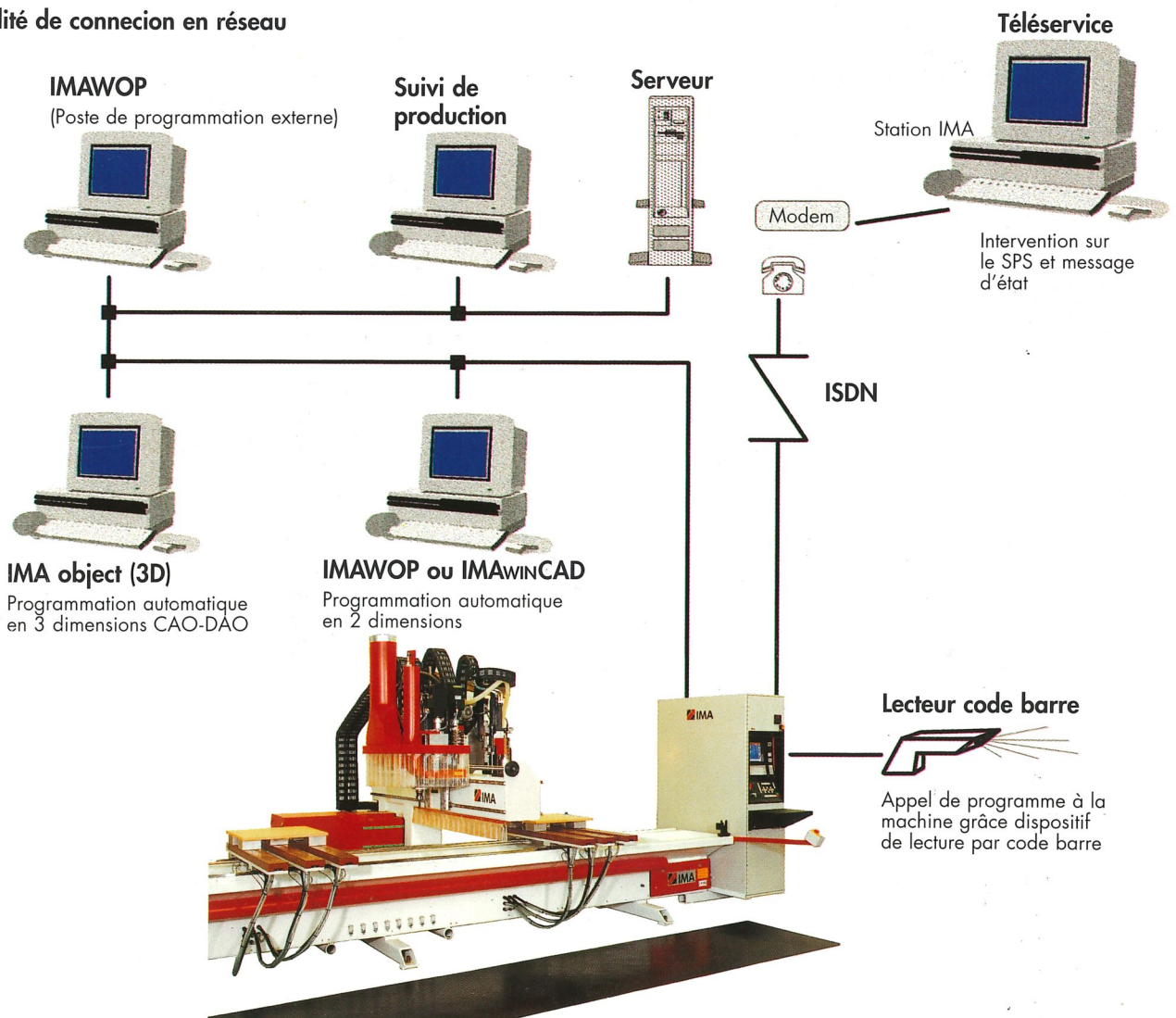
programmation simple sous Windows

IMAWOP est un logiciel orienté vers l'atelier, qui fonctionne sous Windows. Avec IMAWOP on peut configurer les plans pour la machine, sans rien connaître au langage de programmation. Vous travaillerez avec de grandes icônes reprenant les différentes opérations ou types d'agrégats.

Chaque étape de la programmation est immédiatement représenté sur la représentation graphique. Un postprocesseur intégré retranscrit les différentes opérations en programme numérique avec une optimisation des déplacements.



Possibilité de connexion en réseau



IMA-France
Zone Artisanale des Nations
10, Rue de Suede
F-67230 Benfeld/Alsace
Téléphone +33-(0)3-88-587380
Télécopieur +33-(0)3-88-587381

IMA Maschinenfabriken
Klessmann GmbH
D-32292 Lübbecke, B. P. 1246
D-32312 Lübbecke, Industriestr. 3
Téléphone 0 5741/3 31-0
Télécopieur 0 5741/42 01