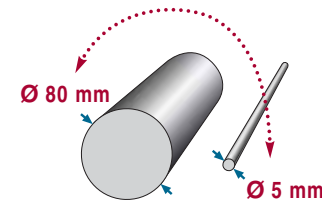
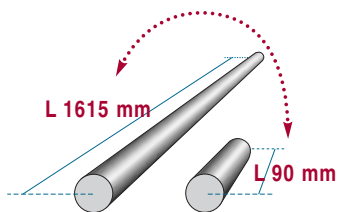


Vip 80 E-II

 IEMCA



ASSENZA
DI REGOLAZIONI

GRANDE
FLESSIBILITA'

AFFIDABILITA'
E PRECISIONE



AUCUN
RÉGLAGE

GRANDE
FLEXIBILITÉ

FIABILITÉ
ET PRÉCISION



OHNE
EINSTELLUNGEN

HOHE
FLEXIBILITÄT

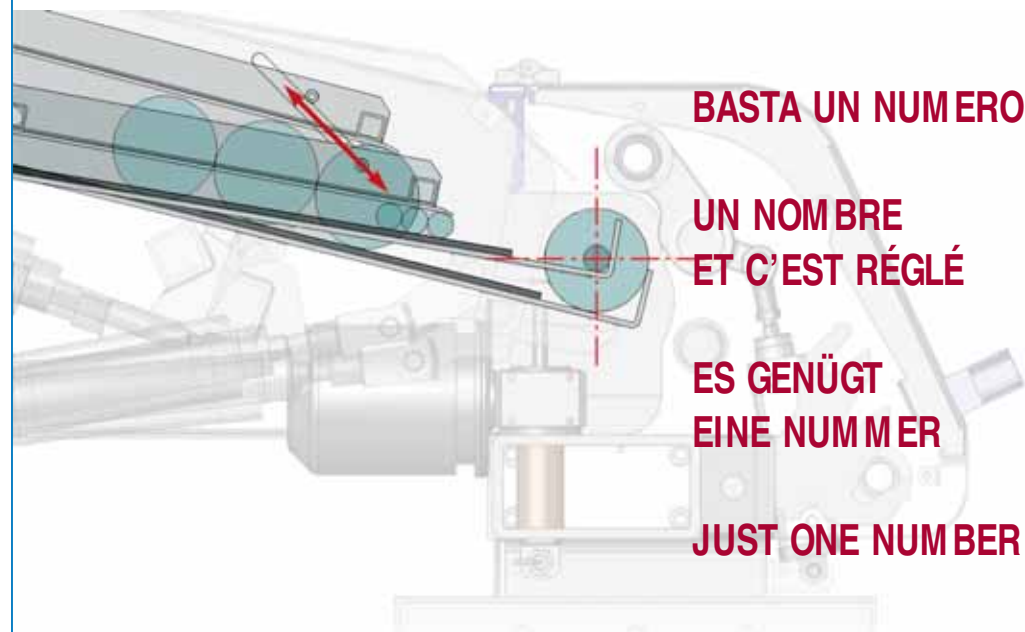
ZUVERLÄSSIGKEIT
UND PRÄZISION



NO
ADJUSTMENTS

GREAT
FLEXIBILITY

RELIABILITY
AND PRECISION



I

Inserendo il diametro della barra nel pannello operatore removibile, il magazzino e il canale di guida si posizionano in modo da allineare l'asse della barra a quello del mandrino. Anche la selezione della barra avviene in modo automatico.

F

En entrant le diamètre sur le clavier amovible, le magasin et le guide-barre se positionnent de façon à aligner l'axe de la barre avec celui de la broche. La sélection de la barre est elle aussi automatique.

D

Nach der Eingabe des Durchmessers über das abnehmbare Bedienerhandpult positionieren sich Magazin und Führungskanal so, dass Stangenachse und Spindelachse auf einer Linie liegen. Auch die Wahl der Stange erfolgt automatisch.

GB

Enter the bar diameter into the hand-held operator panel, and both magazine and guide channel automatically align the centre of the bar with the centre of the spindle. Even bar selection is automatic.



MAGAZZINO SPINGIBARRA

Un magazzino comodo e fruibile permette l'appoggio dei tre spingibarra per una facile gestione ed un veloce cambio di lavorazione.

MAGASIN AVEC POUSETTES

Un support pratique et fonctionnel permet le rangement des trois poussettes, ce qui facilite les changements de séries.

WERKSTOFFSCHIEBER-MAGAZINE

Ein internes Magazin erlaubt das Auflegen von drei Werkstoffschiebern für eine einfache Verwendung und einen schnellen Bearbeitungswechsel.

BAR PUSHER MAGAZINE

A practical and easily accessible magazine houses three bar pushers and makes changeover quicker and even easier than ever.



SCORRIMENTO ASSIALE

Lo scorrimento assiale del caricatore consente una facile manutenzione del tornio (optional).

DÉPLACEMENT AXIAL

Le déplacement axial du chargeur permet un accès aisé à l'arrière du tour (en option).

AXIALVERSCHIEBUNG

Die Axialverschiebung des Lademagazins ermöglicht eine einfache Wartung des Drehautomaten (Sonderzubehör).

AXIAL DISPLACEMENT

The sliding of the loader permits easy access for lathe maintenance (optional system).

SISTEMA DI AVANZAMENTO

Il sistema di avanzamento a vite permette di avere un posizionamento preciso e silenzioso. L'impiego di un motore brushless permette di regolare la velocità di avanzamento e la spinta ai valori ottimali in ogni momento del ciclo di lavoro.

SYSTÈME D'AVANCEMENT

Le système d'avancement est entraîné par une vis sans fin qui permet un positionnement précis et silencieux. Grâce au moteur brushless, il est possible de régler la vitesse d'avancement et la poussée avec des valeurs optimales à tout moment du cycle d'usinage.

VORSCHUBSYSTEM

Das Vorschubsystem besteht aus einer Motor-Getriebe-Kombination, die das Werkstück präzise und lautlos positioniert. Durch den Einsatz eines Servomotors lassen sich Vorschubgeschwindigkeit und Vorschubkraft zu jedem Zeitpunkt auf optimale Werte einstellen.

FEED SYSTEM

The screw-type feed system allows accurate and silent positioning. A brushless motor allows feed speed and push to be adjusted to exactly the right values for each phase in the cycle.

ACCOMPAGNATORI BARRA

Gli accompagnatori ottimizzano il funzionamento del caricatore posizionando la barra nel canale di guida in modo preciso e senza urti.

DISPOSITIFS DE RECEPTION DE LA BARRE

Les dispositifs de réception de la barre sécurisent le fonctionnement du chargeur en positionnant la barre dans le guide-barre avec précision et sans choc.

WERKSTÜCKFALLVORRICHTUNG

Die Werkstückfallvorrichtung optimiert den Betrieb des Lademagazins, durch eingeführtes Einfallen der Stange bzw. des Stangenstückes in das Führungssystem.

BAR DROP CONTROL DEVICES

Bar drop control devices optimise the functioning of the bar loader by depositing the bar in the guide channel accurately and without impact.

SEMPlicità DI CARICO

Il magazzino offre una capacità utile di 650 mm e grazie al sistema automatico di selezione non sono richieste ulteriori regolazioni.

SIMPLICITÉ DE CHARGEMENT

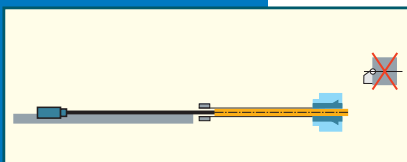
Le magasin a une capacité utile de 650 mm et, grâce au système de sélection automatique, il ne nécessite aucun réglage.

PROBLEMLOSE LADEN

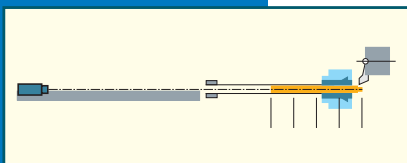
Die Auflage zur Stangenbevorratung bietet eine Nutzkapazität von 650 mm. Das automatische Auswahlssystem macht weitere Einstellungen überflüssig.

EASY LOADING

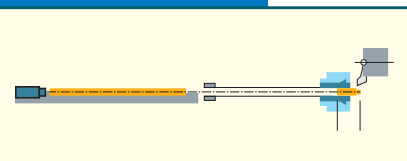
The magazine has a useful capacity of 650 mm and requires no additional adjustment thanks to an automatic selection system.



Fixed Pieces feed out



SUB spindle mode



Advance

Senza fermo barra sul tornio
 Posizionamento preciso della barra gestito direttamente dal caricatore

Tornio con pinza senza spostamenti assiali

Tornio con contromandrino
 Quando l'avanzamento della barra è eseguito dal contromandrino del tornio, il fine barra sul caricatore viene gestito da un contapezzi. Il caricatore, durante il caricamento, misura le barre e ne definisce automaticamente il numero dei pezzi e il fine barra.

Anticipo cambio barra
 Durante la lavorazione dell'ultimo pezzo la nuova barra viene portata in posizione di carico per ridurre ulteriormente il tempo di cambio barra.

Sans arrêt barre sur le tour
 Positionnement précis de la barre géré directement par le chargeur

Tour avec pince sans déplacement axial

Tour avec contrebroche
 Lorsque l'avance de la barre est effectuée par la contrebroche du tour, la fin de barre sur le chargeur est gérée par un compteur de pièces.

Avance changement de barre
 Pendant l'usinage de la dernière pièce, la nouvelle barre est mise en position de chargement, afin de réduire au maximum le temps de changement de barre.

Kein Werkstückanschlag auf dem Drehautomaten
 Die genaue Positionierung des Werkstücks wird direkt vom Lademagazin gesteuert und zwar

Drehautomat mit Zange ohne Axialverschiebungen

Drehautomat mit Gegenspindel
 Wenn der Werkstückvorschub von der Gegenspindel des Drehautomaten durchgeführt wurde, wird das Stangenende auf dem Lademagazin von einem Stückzähler verwaltet. Während der Ladung mißt das Lademagazin die Werkstücke und bestimmt automatisch die Anzahl der Stücke und das Stangenende.

Vorverlegung
 Während der Bearbeitung des letzten Stücks wird das neue Werkstück in die Ladeposition gebracht, um die Dauer des Stangenwechsels zusätzlich zu verringern.

Without bar stop on the lathe
 Accurate bar positioning enabled directly by the bar feeder

Collet lathe without axial displacements

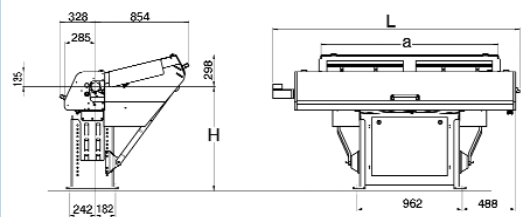
Counterspindle lathe
 When the lathe counterspindle feeds the bar, the end of bar on the bar feeder is controlled by a workpiece counter. While loading, the bar feeder measures the bars and automatically determines both the workpieces number and the end of bar.

Advance
 During the machining of the last piece, the next bar is brought to the loading position in order to further reduce bar change time.

Vip 80 E-II



L mm 2257
a mm 210 - 1615
H mm 920 - 1270



Diametro barra	Ø 5-80 mm	(3/16" - 3")
Capacità magazzino	650 mm	(250 Kg max)
Tempo min. cambio barra	28 sec.	
Velocità d'avanzamento	0-1200 mm/sec.	regolabili
Velocità di ritorno	1200 mm/sec.	
Tensione d'alimentazione	230/400 Volt	
Potenza installata	1 KW	
Aria compressa	6 bar	
Peso	Kg 550	

Diamètre des barres	Ø 5-80 mm	(3/16" - 3")
Contenance magasin	650 mm	(250 Kg max)
Temps changement barre	28 sec.	
Vitesse d'avance	0-1200 mm/sec.	reglable
Vitesse de retour	1200 mm/sec.	
Tension d'alimentation	230/400 Volt	
Puissance installée	1 KW	
Air comprimé	6 bar	
Poids	Kg 550	

Stangendurchmesser	Ø 5-80 mm	(3/16" - 3")
Magazinkapazität	650 mm	(250 Kg max)
Stangenwechselzeit	28 sec.	
Vorschubgeschwindigkeit	0-1200 mm/sec.	einstellbar
Rücklaufgeschwindigkeit	1200 mm/sec.	
Betriebsspannung	230/400 Volt	
Installierte Gesamtleistung	1 KW	
Druckluft	6 bar	
Gewicht	Kg 550	

Bar diameter	Ø 5-80 mm	(3/16" - 3")
Magazine capacity	650 mm	(360 Kg max)
Bar change time	28 sec.	
Feed speed	0-1200 mm/sec.	adjustable
Return speed	1200 mm/sec.	
Operating Voltage	230/400 Volt	
Total power required	1 KW	
Compressed air	6 bar	
Weight	Kg 550	

05001067 - 09/06



Vip 80 E-II

www.iemca.com



IEMCA division of IGM S.p.A.
 48018 Faenza (RA) Italia - Via Granarolo, 167
 Tel. + + 39.0546.698000 Fax + + 39.0546.46338
 iemca@igmi.it www.iemca.com



BUCCI INDUSTRIES USA Inc.
 9332 FORSYTH PARK DRIVE CHARLOTTE NC 28273 USA
 Phone + + 1 704 602 2145 Fax + + 1 704 319 3168 m.sprenger@bucci-industries.us www.bucci-industries.com

IEMCA division of IGM Nippon K.K.
 321-1-967, KASHIWAGAYA EBINA-SHI, KANAGAWA, JAPAN
 Zip code 243-0402 Phone + + 81 462 36 3613 Fax + + 81 462 36 3614 hitoshi-j-bigl@msg.biglobe.ne.jp

IGM DO BRASIL LTDA.
 RUA MELO PALHETA 165 CEP 05002030 SAO PAULO - BRASIL
 Phone + 55 11 3801 3763 Fax + 55 11 3801 3563 igmdobrasil@uol.com.br

GIMCO
 NO. 301-1, DONGSING RD., DALI CITY, TAICHUNG COUNTY, 412, TAIWAN, R.O.C.
 Tel + 886-4-2406-6970 Fax + 886-4-2406-6943 gimco@gimco.com.tw www.gimco.com.tw

BI-TECH (Suzhou) Co.Ltd. - China
 WU FANG ROAD, WU JIANG CITY, JIANGSU PROVINCE, PRC
 Tel 0512-81556988 Fax 0512-81556986 bi-tech@vip.163.com

IEMCA-GIULIANI GmbH
 MOTORSTRASSE 4 - D - 70499 STUTTGART
 Phone + + 49 711 139991-10 Fax + + 49 711 139991-25 sekretariat@iggmbh.de

IEMCA FRANCE
 145 RUE LOUIS ARMAND - ZI DES GRANDS PRES - F - 74300 CLUSES
 Phone + + 33 450 896960 Fax + + 33 450 896135 iemca@iemca.fr www.iemca.fr

