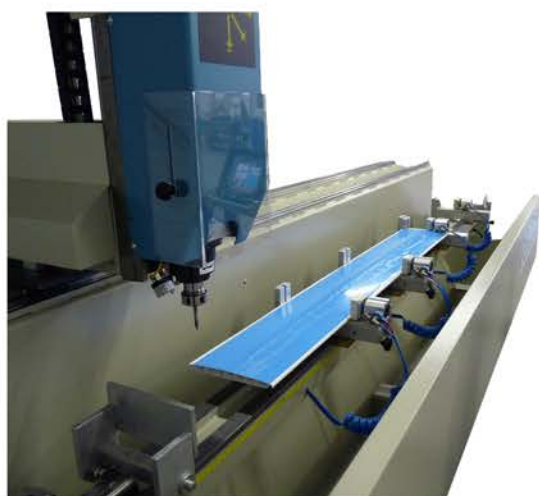


JUNIOR

Centre d'usinage à commande numérique pour profilés en aluminium ou PVC



► Concepteur et fabricant de centres d'usinage destinés aux industriels de la menuiserie, **le Groupe BJM DUBUS MACHINES** reste à la pointe des évolutions technologiques grâce au **JUNIOR**.

Ce centre d'usinage compact est particulièrement indiqué pour les usinages d'alliages légers, PVC et tubulaires en acier. Le déplacement de l'axe X se fait grâce à une crémaillère biaise, celui des axes Y et Z par vis mère.

JUNIOR offre toute la souplesse nécessaire pour la réalisation des usinages sur 3 faces grâce à sa table de travail pivotante entre -90° et $+90^{\circ}$.

Le logiciel **JUNIOR Soft** permet la création de macros de manière simple par une procédure « pas à pas ».

Equipement standard

- 4 étaux pneumatiques
- Electro-broche avec variateur de vitesse et un seul outil
- Rotation de la pièce 0°/-90°/+90° pour travail automatique sur 3 faces
- Variateur de vitesse de 6000 à 12000 tr/min
- Moteur triphasé 3HP
- Dispositif de pulvérisation
- 1 pince de type ER 25
- 1 fraise
- 2 butées (à droite et à gauche)
- Moniteur avec écran tactile
- Port USB
- Soufflette
- Cartier de protection sur 3 faces (gauche, droite et arrière)
- Tapis de sécurité devant le centre
- Changement rapide de l'outil monté sur cône ISO 30 (en option)
- Lecteur code à barres (en option)



Table de travail positionnable à -90° / 0° / 90° et gérée par le programme d'usinage. Angles intermédiaires à réglage manuel.

Caractéristiques techniques

Dimensions de la machine	3 710 x 1 480 x 1 780 mm
Poids de la machine	1 000 kg
Capacités :	
à 0°	2 600 x 180 x 140 mm
à 90°	2 600 x 180 x 90 mm
à -90°	2600 x 180 x 90 mm
Vitesse du moteur	12 000 tr/min
Pince	type ER 25
Pression	7 bar
Consommation d'air	76 l / cycle
Déplacement de l'axe X	Crémaillère biaisée
Déplacement des axes Y et Z	Vis mère



4 étaux pneumatiques sur rails

JUNIOR SOFT : logiciel d'exploitation

- Le contrôle numérique écran tactile à couleurs permet :
- la programmation facile des usinages par l'utilisation de macros dédiées;
 - l'enregistrement des programmes sur l'électronique du centre;
 - le stockage de 60 programmes contenant 60 macros;
 - la sauvegarde et le rappel des usinages sur clé USB.

Création de macros :

La création d'un usinage s'opère grâce à une procédure "pas à pas" :

- appel d'une forme (barillet, cercle, carré, rectangle, rectangles inclinés);
- paramétrage de la forme (inclinaison, longueur, largeur et rayon);
- placement de la forme dans la barre sur chaque face.

