

Akron 400



Akron 400

User friendly with excellent results

Simplicité d'utilisation et excellent résultat

Einfache Bedienung, perfekte Ergebnisse



HSD Rotax
electrospindle

Akron uses standard on every machine only electrospindle of the exclusive serie ROTAX. These are high quality electrospindles that allow high power, compact design and top quality finishing standard.

Akron monte, de série sur toutes ses machines, des électrobroches de la série ROTAX. Ces électrobroches, de qualité supérieure, permettent d'avoir une puissance très élevée, des dimensions réduites et des standards de finition optimaux.

Als Fräsmotoren werden ausschließlich die Elektrospindeln aus der Sonderserie ROTAX verwendet. Diese Motoren zeichnen sich durch extreme Genauigkeit und Laufruhe bei kompakten Abmessungen aus.

Akron 400 is a range of edgebanders featuring high versatility suitable for many applications. Innovative technological solutions, solid operating units and heavy duty construction are combined to ensure a high quality finish and great reliability under a wide range of working conditions.

Akron 400 est une ligne de plaqueuses de chants compactes très éclectiques. Des solutions technologiques innovatives, des groupes opérateurs fonctionnels et des caractéristiques constructives solides garantissent une grande qualité de finition et une grande fiabilité dans n'importe quelles conditions d'utilisation.

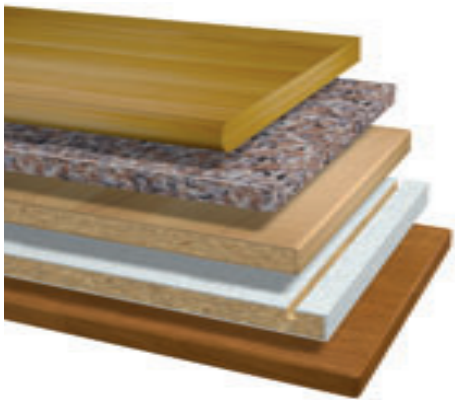
Akron 400 ist eine Linie Kantenanleimmaschinen, die sich durch ihre äußerst vielseitigen Einsatzmöglichkeiten auszeichnen. Innovative technologische Lösungen, funktionelle Arbeitseinheiten und solide Bauweise gewährleisten ausgezeichnete Fertigungsqualität und größte Zuverlässigkeit unter jeder Betriebsbedingung.

Akron 400

Technology in control of quality

La technologie au service de la qualité

Technologie im Dienste der Qualität



Akron 440 HDI offers high-resolution screen for defined and intuitive images and text.
Working changeover is fast thanks to direct buttons for the choice of the 1st and 2nd passage.

La Akron 440 HDI dispose d'un écran à haute résolution. Les images et textes sont limpides et intuitifs. Le changement d'usinage est immédiat grâce aux touches de choix direct du 1er et 2ème passage.

AKRON 440 HDI mit hochauflösendem Bildschirm, Intuitive grafisch geführte Menüfunktionen.
Programmwechsel auf Touch-Berührung dank der längs quer Kombinationstaste 1° - 2° Durchlauf



Akron 400

Operating units featuring great versatility

Groupes opérateurs éclectiques

Vielseitige Einsatzmöglichkeit der Bearbeitungsaggregate



Pre-milling unit FI-502.

Carries out pre-milling of the panel using large diameter mills mounted on 2 independent, high frequency motors of 3.5 kW each. Pre-milling of the panel follows the original geometry thanks to the copiers, while the finish is precise and constant thanks to the use of sliding guides.

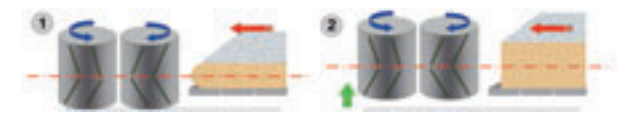
Groupe rectificateur FI-502.

Rectifie le panneau à l'aide de fraises de grand diamètre montées sur 2 moteurs indépendants à haute fréquence de 3.5 kW chacun. La rectification maintient la géométrie originale de la pièce grâce aux copieurs. La finition est précise et constante grâce aux coulissements sur guides.

Fügefräsaggregat FI-502.

Das Werkstück wird von Fräsern mit grossem Durchmesser, die an zwei voneinander unabhängigen Hochfrequenzmotoren zu je 3.5 kW montiert sind, gefügt. Dank der Tastung behält das Werkstück auch nach dem Fügen die Originalgeometrie bei. Die Fertigung ist dank der eingesetzten Linearführungen präzise und konstant.

Standard - De série - Standard

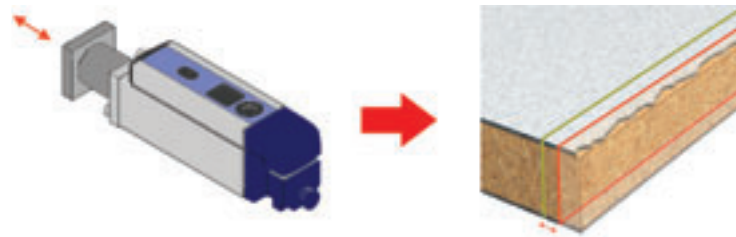


The auto-set device ensures optimum positioning of the mill according to the thickness of the panel being machined.

Le dispositif auto-set garantit un positionnement optimal de la fraise en fonction de l'épaisseur de la pièce en usinage.

Die Vorrichtung Auto-Set gewährleistet die optimale Positionierung der Fräse, je nach der Stärke des in Bearbeitung befindlichen Werkstücks.

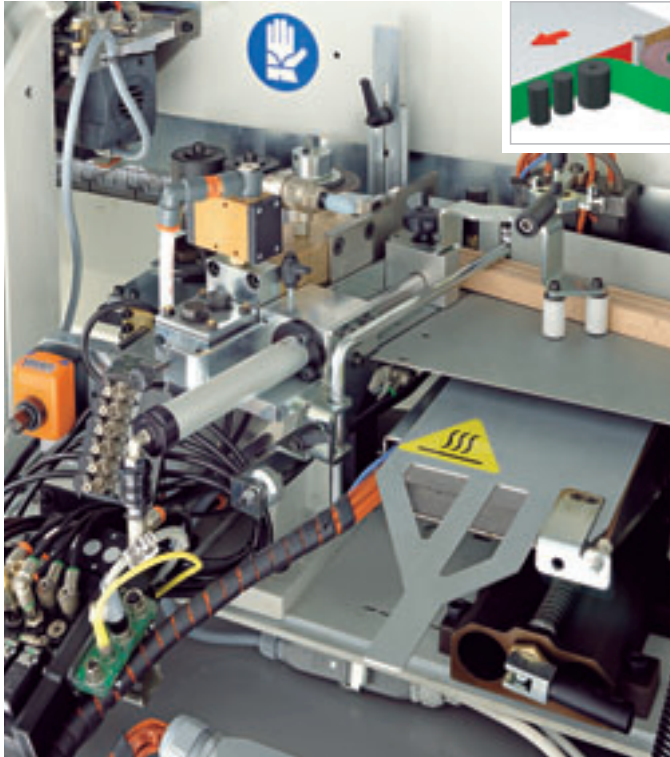
Optional - Optionnel - Optionen



NUMERICAL CONTROLLED AXIS

AXES A CONTRÔLE NUMÉRIQUE

NC STELLACHSE



Gluing unit VC-511.

Automatic loading of all roll and strip banding material (interchangeable loading rollers). Applied banding material pressed using 3 pneumatically controlled presser rollers (1 driven friction roller).

Groupe d'encollage VC-511.

Chargement automatique de tous les chants en bobines et bandes (rouleaux de chargement interchangeables). Pression du chant plaqué à l'aide de 3 rouleaux de pression à commande pneumatique (dont 1 rouleau motorisé à embrayage).

Verleimaggregat VC-511.

Automatische Zufuhr aller Kanten in Rollen oder Streifen (austauschbare Zufuhrrollen). Andrücken der aufgeleiteten Kante mit 3 pneumatisch gesteuerten Druckrollen (davon die 1. über Schleifkupplung angetrieben).



Pre-melting system QM-703 for EVA glue
(Optional, not available on Akron 420-425).

Dispositif de préfusion QM-703 pour colle EVA
(Optionnel, pas disponible sur Akron 420-425).

Schmelzvorrichtung QM-703 für EVA Leim
(Optional, nicht verfügbar auf Akron 420-425).

Pre-melt device gPoD with "PUR on demand" function for PUR glue (Optional, not available on Akron 420-425).

This comprises a hermetically sealed tank for long-term conservation of the glue. The glue is inserted in the form of a pre-packed cylindrical cartridge.

Dispositif de préfusion gPoD pour colle de type PUR, sur demande (Optionnel, pas disponible sur Akron 420-425).

Formé d'un réservoir hermétique, pour une longue conservation de la colle. La colle est introduite sous forme de cartouches cylindriques.

Schmelzvorrichtung gPoD mit Funktion "PUR on demand" für PUR-Leim (Optional, nicht verfügbar auf Akron 420-425).

Er besteht aus einem Tank mit hermetischem Verschluss für lange Lagerung des Leims. Der Leim wird in Form einer abgepackten Zylinderpatrone hineingegeben.



Akron 400

Operating units featuring great versatility

Groupes opérateurs éclectiques

Vielseitige Einsatzmöglichkeit der Bearbeitungsaggregate



End trimming unit IN-801.

The group can be tilted (from 0 to 15 degrees) automatically from the control panel with two independent high frequency motors (0.8 kW each).

Groupe coupe en bout IN-801.

Le groupe est inclinable (de 0 à 15 degrés) automatiquement par tableau de commande. Deux moteurs (de 0.8 kW chacun) indépendants et à haute fréquence.

Kappaggregat IN-801.

Das Aggregat ist automatisch vom Steuerpult aus schwenkbar (von 0 bis 15 Grad). Bestückt mit zwei separaten Hochfrequenzmotoren (zu je 0.8 kW).



Top and bottom edge trimming unit RS-502.

Strong and fully adjustable for flexible use. 2 high frequency independent motors (0.65 kW each). With rotating vertical copiers.

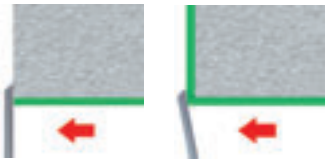
Groupe affleurage superposé RS-502.

Robuste et déjà réglé afin de pouvoir être utilisé de manière flexible. Deux moteurs (de 0.65 kW chacun) indépendants et à haute fréquence. Avec copieurs verticaux pivotants.

Bundigfräsaggregat oben und unten RS-502.

Robust und komplett mit allen Einstellungen für den Einsatz mit maximaler Flexibilität. Bestückt mit 2 Hochfrequenzmotoren (zu je 0.65 kW). Mit vertikalen Rollentaster.

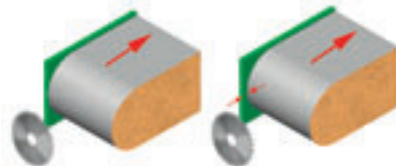
Standard - De série - Standard



Tilting blades by NC.

Inclinaison des lames par CN.

Sägeblattneigung über NC.

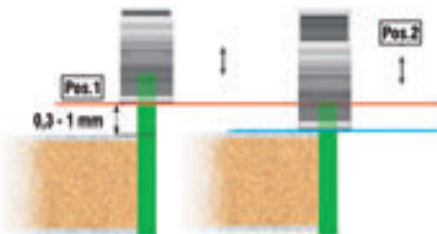


FLEX SYSTEM: automatically by NC for postformed panels.

SYSTÈME FLEX: automatisme par CN sur panneaux post-formés.

SYSTEM FLEX: Automatismus von der NC für Postforming-Platten.

Standard - De série - Standard



DUO-SYSTEM: NC command to set pneumatically the edge trimming to 2 different overhang amounts.

DUO-SYSTÈME: commande pneumatique par CN pour effectuer 2 type de l'affleurage différents.

DUO-SYSTEM: pneumatische Steuerung mittels NC welches 2 verschiedene Fräseinstellungen für das Bundigfräsen ermöglicht.



Tilting top and bottom trimming unit RI-501.

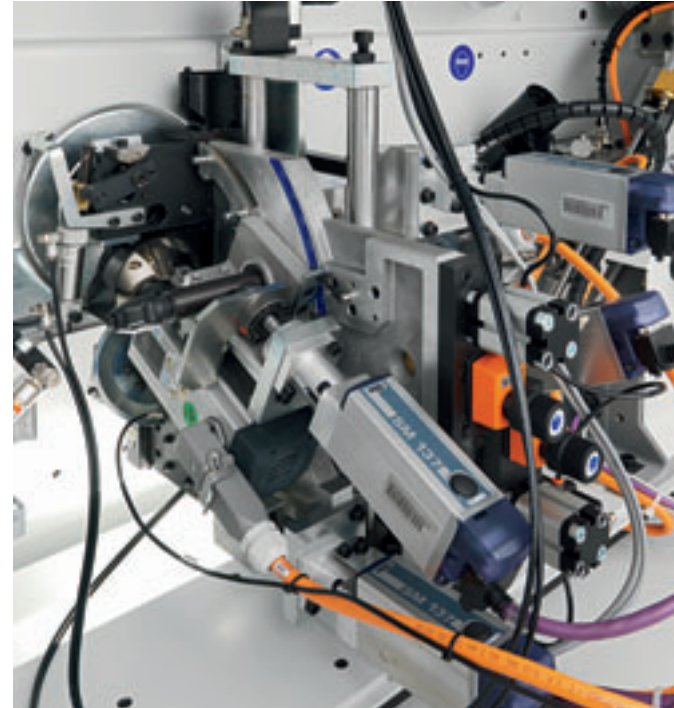
Two independent high frequency motors (0.65 kW each) which can be tilted from 0 to 25 degrees.

Chanfreineuse inclinable RI-501.

Deux moteurs à haute fréquence (de 0.65 kW chacun) indépendants et inclinables de 0 à 25 degrés.

Fasefräsaggregat RI-501.

Bestückt mit 2 unabhängig voneinander schwenkbaren (von 0-25°) Hochfrequenzmotoren (zu je 0.65 kW).



Optional - *Optionnel* - Optionen

MULTIPLE FUNCTION KIT WITH NUMERICAL CONTROL AXIS

KIT MULTIFONCTIONNEL AVEC AXES A CONTRÔLE NUMÉRIQUE

MULTIFUNKTIONS-KIT MIT ACHSSTEUERUNG

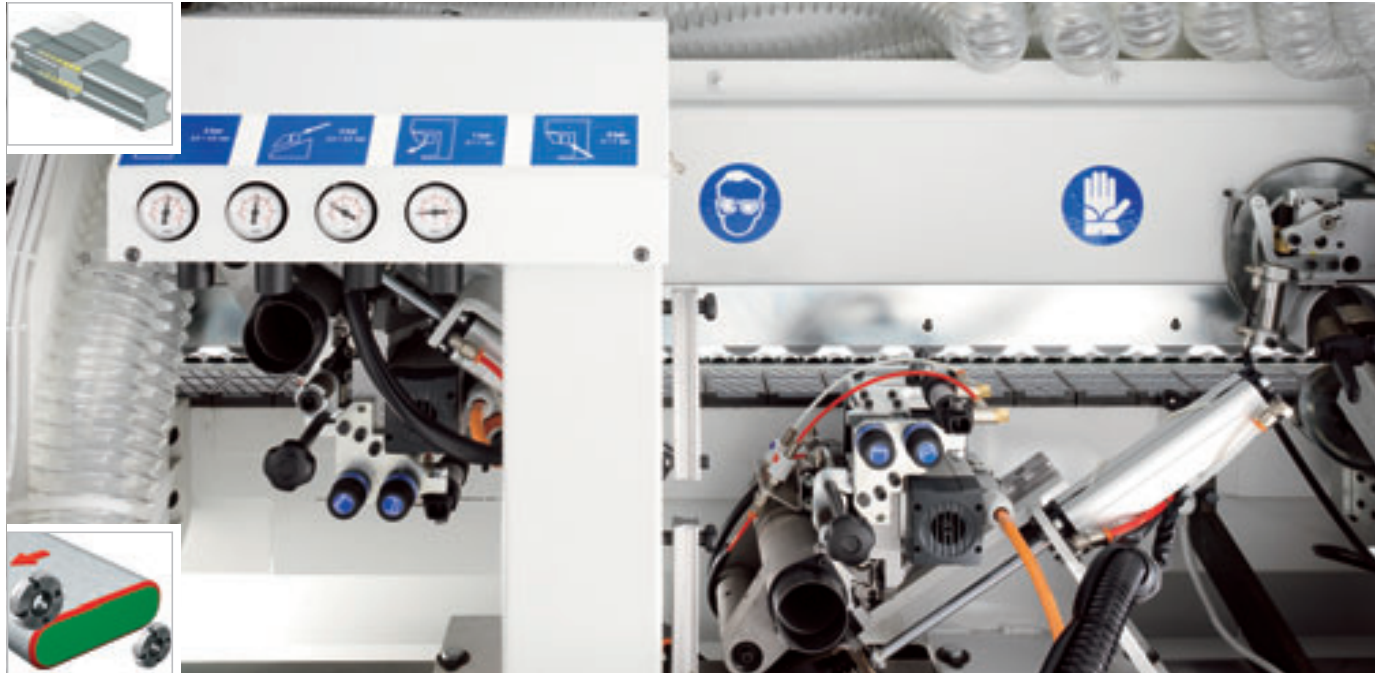


Akron 400

Operating units featuring great versatility

Groupes opérateurs éclectiques

Vielseitige Einsatzmöglichkeit der Bearbeitungsaggregate

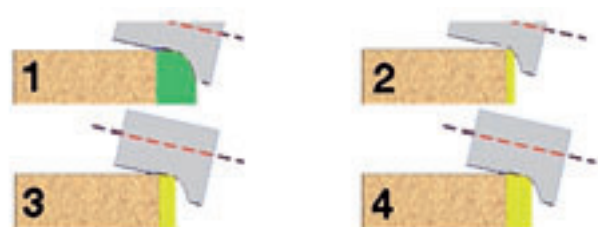


Multifunction 2 motors rounder CR-200V.

Groupe arrondisseur Multifonction à 2 moteurs CR-200V.

2 motoriges Multifunktionales Formfräsaggregat CR-200V.

Standard - De série - Standard



4 positions FAST SYSTEM to change machining operation (e.g. 0.4 / 0.6 / 0.8 / 2 mm and vice versa) from the NC.

Système FAST à 4 positions pour changement de placage (ex. 0.4 / 0.6 / 0.8 / 2 mm et vice versa) par CN.

System FAST mit 4 Positionen für Bearbeitungswechsel (z.B. 0,4 / 0,6 / 0,8 / 2 mm und umgekehrt) über NC.



Milling unit TA-501.

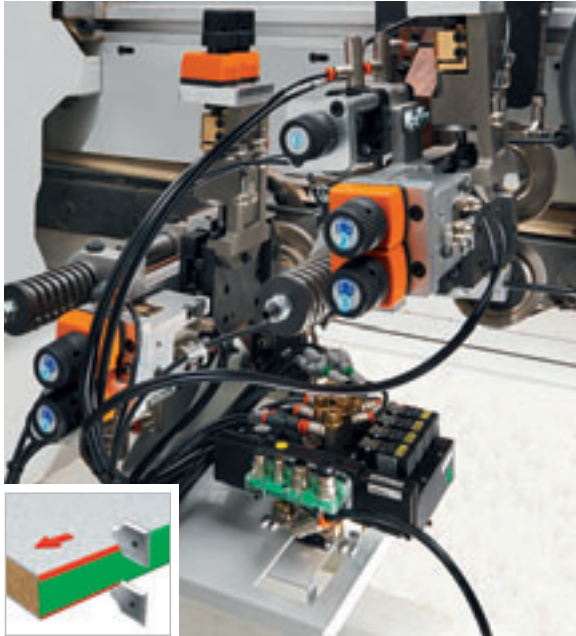
To create slots and milled inserts on the panel being machined. Fitted with high frequency motor, 3.5 kW.

Groupe toupie TA-501.

Pour réaliser des profilages et des fraisages sur la pièce. Équipé de moteur à haute fréquence de 3.5 kW.

Profilfräsaggregat TA-501.

Zur Fertigung von Nuten und Fälzen im Durchlauf. Bestückt mit einem 3.5 kW Hochfrequenzmotor.



Compact edge scraper unit RBK-503.

Compact and strong, this provides optimum finishing of extra-thick PVC/ABS banding material. Complete with vertical and horizontal rotating copying wheels and chip extraction and detachment system.

Groupe racleur de chant compact RBK-503.

Compact et robuste, il garantit une finition optimale des chants épais en PVC/ABS. Équipé de copieurs verticaux et horizontaux à disque pivotant et des systèmes de retrait et d'aspiration des copeaux.

Kompakt-Radiusziehklingenaggregat RBK-503.

Kompaktes und robustes Aggregat, welches die optimale Fertigung von Dickkanten aus PVC/ABS gewährleistet. Komplett mit vertikalen und horizontalen Tastrollen und System zum Ablösen und Absaugen der anfallenden Späne.



Glue scraper RCC-701.

Removes any residual glue using two knives fitted with a timed intervention turning discs copying system.

Groupe racleur de colle RCC-701.

Élimine les éventuels résidus de colle à l'aide de deux couteaux avec système de copiage à intervention temporisée.

Flächenziehklinge RCC-701.

Zum Abziehen von eventuell vorhandenen Leimresten bestehend aus zwei Messern mit Tastern sowie Zeitregelung.



Brush unit SP-501.

Tilting brush unit to clean and polish the edge of the panel.

Groupe brosses SP-501.

Groupe brosses, inclinable, pour le nettoyage et le polissage du chant de la pièce.

Schwabbelaggregat SP-501.

Schwenkbares Schwabbelaggregat zum Reinigen und Polieren der Werkstückkanten.



Hot air blower unit PH-501 (Optional).

Hot air blower unit to restore the colour of extra-thick PVC/ABS banding material after scraping.

Groupe réchauffage PH-501 (Optionnel).

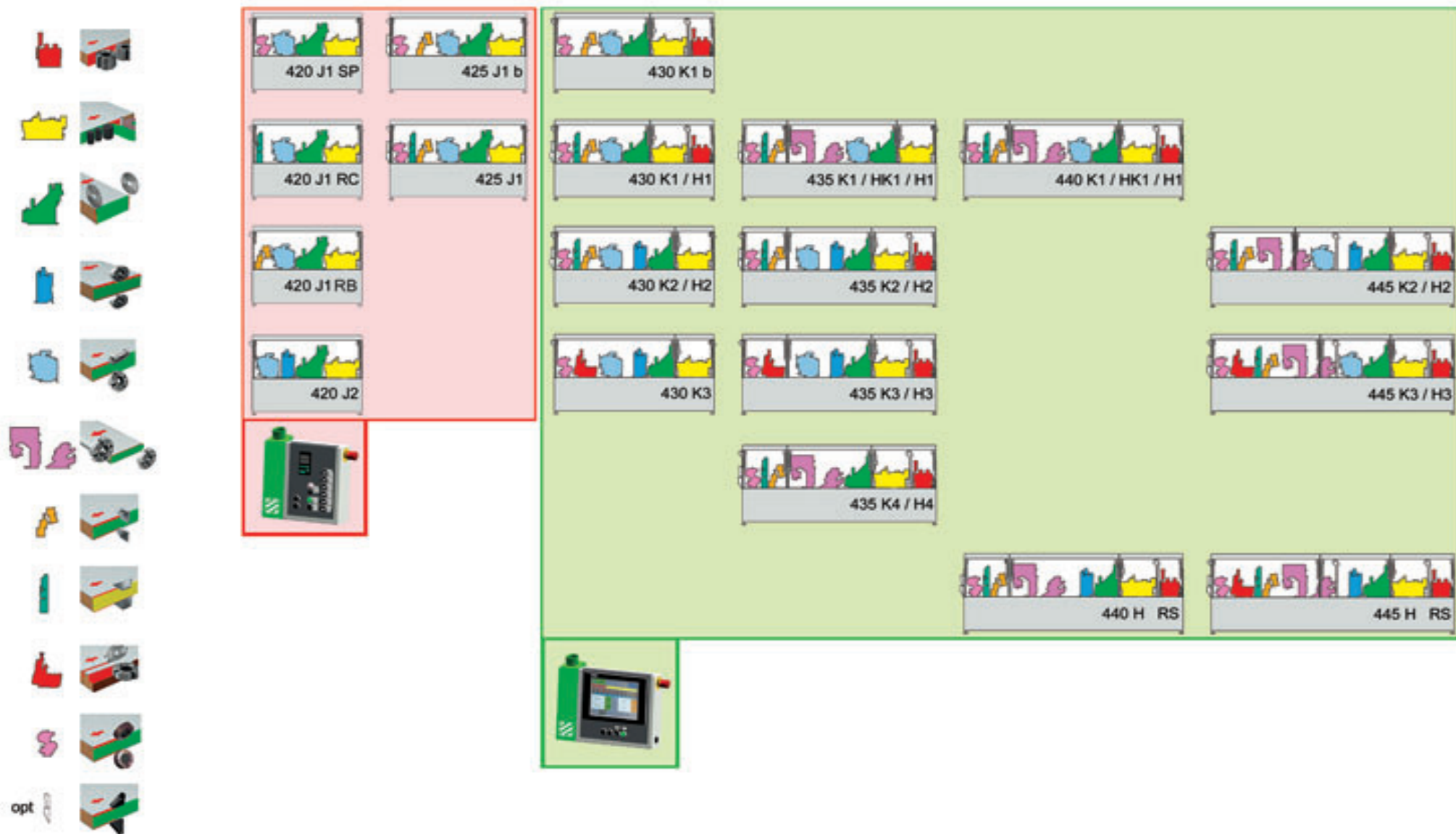
Groupe réchauffage, pour réactiver la couleur des chants épais en PVC/ABS après le raclage.

Groupe réchauffage PH-501 (Optionnel).

Heißluftaggregat zum Auffrischen der Farben von dicken Kanten aus PVC/ABS nach dem Bearbeiten mit dem Ziehklingenaggregat.

Akron 400

Many compositions to choose from
Multiples compositions disponibles
Konfigurations möglichkeiten



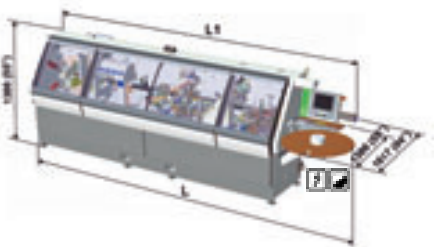
Akron 400

Technical data

Données Techniques

Technische Daten

	L		L1	
Akron 420	mm 3200	inch 126	mm 2840	inch 112
Akron 425	mm 3680	inch 145	mm 3520	inch 139
Akron 430	mm 4100	inch 161	mm 3940	inch 155
Akron 435	mm 4710	inch 185	mm 4550	inch 179
Akron 440	mm 5160	inch 203	mm 5000	inch 197
Akron 445	mm 5590	inch 220	mm 5430	inch 214



Electrical connection
Raccordement électrique
Elektroanschluss



Pneumatic connection
Raccordement pneumatique
Pneumatikanschluss

Surface sound pressure level during machining in A (Lp _{fA}) <i>Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (Lp_{fA})</i> Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (Lp _{fA})	dB(A) 88
Sound power level during machining in A (Lw _A) <i>Niveau de puissance sonore en usinage A (Lw_A)</i> Schalleistungspegel während der Arbeit A (Lw _A)	dB(A) 106
Measurement uncertainty K <i>Incertitude de mesure K</i> Messunsicherheit K	dB(A) 4dB

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and UNI EN ISO 11202: 2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels.
The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity). In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

Le relevé a été effectué dans le respect des normes UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (puissance sonore) et UNI EN ISO 11202: 2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux.
Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruckpegel an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels.
Die angegebenen Schallwertpegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist es nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die die Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitszonen, weitere Pulver- und Schallquellen, usw., d.h. die Anzahl von anliegenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu schätzen.

Panel thickness <i>Hauteur pièce</i> Werkstückhöhe	mm 10-60	inch 0.39-2.36
Max. panel height with rounder (depending on profiles) <i>Max. hauteur pièce avec groupe arrondisseur (en fonction des profils)</i> Max. Werkstückhöhe mit Formfräsaggregat (je nach Profilen)	mm 35-60	inch 1.4-2.36
Thickness of banding material in rolls <i>Epaisseur chants en bobines</i> Stärke der Kanten in Rollen	mm 0.4-3	inch 0.02-0.12
Thickness of banding material in strips* <i>Epaisseur chants en bandes*</i> Stärke der Kanten in Streifen*	mm 0.4-10 (12)	inch 0.02-0.39 (0.47)
Min. panel length <i>Min. longueur pièce</i> Min. Werkstücklänge	mm 140	inch 5.51
Min. panel width (with length at least 140 mm) <i>Min. largeur pièce (avec longueur de 140 mm)</i> Min. Werkstückbreite (bei Länge 140 mm)	mm 85	inch 3.35
Min. panel width (with length at least 250 mm) <i>Min. largeur pièce (avec longueur de 250 mm)</i> Min. Werkstücklänge (bei Länge 250 mm)	mm 50	inch 1.97
Chain feed speed <i>Vitesse d'avance chaîne</i> Vorschubgeschwindigkeit der Förderkette	m/min 12 (12-18 opz.)	fpm 39 (39-59 opt.)
Pneumatic connection <i>Raccordement pneumatique</i> Pneumatikanschluss	bar 7	bar 7
Working voltage (threee phases+neutral) <i>Tension électrique d'exercice (triphasé+neutre)</i> Betriebsspannung (Dreiphasig mit Nullleiter)	V/Hz 400/50	V/Hz 400/50
Control voltage <i>Tension électrique de contrôle</i> Kontrollspannung	V DC 24 - CC	V DC 24 - CC
Static frequency inverter <i>Inverseur statique de fréquence</i> Statischer Frequenzumrichter	Hz 200	Hz 200

* according to the operating unit chosen. - * en fonction des groupes choisis. - * abhängig von den gewählten Aggregaten.

When required, machines are supplied in compliance with CE standards.

Les machines répondent aux normes CE dans les pays qui l'exigent.

Die Maschinenlieferung erfolgt gemäß EU-Richtlinie falls gesetzlich vorgeschrieben.