



RÉF. ART. : 180633

Cette machine de la gamme ROTURN C convainc en détenant les vertus classiques d'un tour de production CNC compact. Avec sa commande Siemens 828 D Basic, elle répond à toutes les exigences d'une technique de commande moderne. Le tour à banc incliné avec sa tourelle porte-outils 8 positions et son moteur de broche principale de 15 kW dispose d'un mandrin 3-B hydraulique avec trou de passage. La contre-poupée est équipée d'un fourreau à commande hydraulique et d'une grande course. Un convoyeur à bande articulé et un dispositif de refroidissement performant complètent l'équipement.

- Puissant moteur de broche principale
- Tourelle porte-outil à 8 stations
- Convoyeur de copeaux inclus
- Commande Siemens 828
- Mandrin avec trou de passage

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Longueur de pièce	430 mm
Hauteur de pointe	200 mm
Diamètre usinable sur banc	400 mm
Diamètre de tournage via support	250 mm

COURSES

Coursaxe X	200 mm
Course d'usinage axe Z	450 mm

BROCHE PRINCIPALE

Mandrin	200 mm
Plage de vitesses	50 1/min - 3000 1/min
Nez de broche	A2-6
Passage de broche	62 mm
Alésage broche avec barre de traction	46 mm

AVANCES RAPIDES

Avance rapide axe X	16000 mm/min
Avance rapide axe Z	20000 mm/min

PORTE-OUTILS

Nombre d'outils	8 Pièce
Dimensions queue d'outils	25 mm x 25 mm
Diam. barreau d'alésage	40 mm

CONTRE-POUPÉE

Cône fourreau	5 cm
Diamètre contre-poupée	88 mm
Course contre-poupée	85 mm

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	15 / 11 kW
Puissance pompe de refroidissement	0.18 kW

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	3.8 m x 1.87 m x 1.91 m
Poids	3340 kg



Siemens Sinumerik 828 D - la solution compacte et conviviale pour les tours



Manomètre pour la surveillance de la pression



Dispositif de lubrification centralisée et unité de maintenance



Banc incliné à 45° avec guidages linéaires



Entraînement Siemens (ici axe X)

DÉTAILS DU PRODUIT

Points forts

- Prêt à se confronter à l'avenir : la commande Siemens 828 D Basic répond à toutes les exigences d'une technique de commande moderne
- Un mandrin de serrage hydraulique à 3 mors avec passage est fourni de série
- Convoyeur à bande et dispositif de refroidissement efficace sont des accessoires en standard

Conception de la machine

- Le bâti de machine à banc incliné lourd est garant d'une grande rigidité et d'une bonne évacuation des copeaux
- Les guidages linéaires précis sur les axes X et Z garantissent la stabilité et la précision, même en cas de charges lourdes
- La grande porte coulissante facilite l'accès à l'espace de travail fermé
- Contre-poupée à fourreau à entraînement hydraulique jusqu'à 85 mm de course max.
- La lubrification centralisée automatique alimente de manière fiable toutes les glissières de guidage en lubrifiant

Broche

- Vitesse max. de la broche 3 000 tr/min (Roturn 400C) et/ou 2 000 tr/min (Roturn 402C)
- Puissance du moteur 11 / 15 kW

Changeur d'outils

- La tourelle porte-outils à 8 outils est garante d'une zone de travail importante et d'un changement d'outil rapide et précis

CONTRÔLES ET LOGICIELS

Commande Siemens 828 D

SINUMERIK 828 D – La machine puissante dans la classe compacte des commandes numériques

Points forts

- Tableau de commande CNC compact, robuste, sans entretien
- Saisie facile du programme et des paramètres via un clavier QWERTY
- Précision d'usinage maximale
- Transformations cinématiques intelligentes pour l'usinage de pièces cylindriques, et pour niveaux d'exécution des pièces à travailler en angle
- SINUMERIK MDynamics doté de la nouvelle fonction Advanced Surface : pour une surface des pièces parfaite et les temps d'usinage les plus courts en matière d'applications pour la confection de moules
- GUIDE programme : le temps d'usinage le plus court et une flexibilité maximale pour les productions en grandes séries
- Spectre unique de cycles de technologie - depuis le fraisage de contours avec reconnaissance de matériau résiduel aux mesures de processus
- Éléments animés : aide à l'utilisation et la programmation unique avec séquences animées
- Options de transfert de données modernes par clé USB, carte CF et réseau (Ethernet)

Équipement CNC

- Contrôle numérique CNC haute performance avec tableau de commande
- Tableau de commande frontal robuste réalisé en fonte de magnésium
- Clavier QWERTY totalement intégré
- Conception sans entretien (aucune batterie tampon n'est requise)

Données de performance et fonctions CNC

- Commande à précompensation dynamique
- Interpolation linéaire, circulaire et hélicoïdale
- Taraudage sans mandrin de compensation, plus filetage
- Choix entre unités métriques et impériales - cm et pouces
- Concept FRAME pour transformations, rotations, calibrage et miroitement par coordonnées individuelles
- 100 décalages du zéro réglables
- Actions synchrones et sortie rapide de la fonction d'assistance

Cycles de technologie CNC

- Important choix de cycles de perçage
- Important choix de cycles de fraisage pour géométries standard
- Important choix de modèles pour opérations de perçage et de fraisage
- Réglages haute vitesse pour application de réalisation de moules
- Calculateur de géométrie pour saisie de contour libre
- Cycle d'usinage pour contour de poche / contour de tourillon avec contours isolés

Fonctions graphiques

- Système d'aide en ligne graphique, similaire à celui d'un PC
- Simulation CNC graphique avec affichage de niveau

Gestion d'outils CNC

- Écran d'affichage de données outil et magasin
- Gestion des outils avec des noms d'outils en texte simple
- Dispositif de chargement/déchargement pour faciliter l'attribution de magasin
- Gestion d'outils avec contrôle de longévité d'outil
- Moniteur TFT couleur 10,4 po.

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Commande Siemens 828 D
Mandrin hydr. 3 mors 200 mm avec trou de perçage
Contre poupée hydr.
Graissage centralisé automatique
Convoyeur de copeaux
échangeur thermique pr armoire distr.
Zone de travail capoté
Lampe de travail LED
Dispositif de refroidissement
Pistolet air comprimé

Pistolet nett. prod. refroid.
Outillage de service
Manuel d'utilisation