

RÉF. ART. : 181438

La série X.mill T représente la dernière génération de nos centres d'usinage verticaux avec des commandes CNC modernes et puissantes dans un format compact. Que ce soit avec les commandes Siemens ou Fanuc, cette gamme offre un excellent rapport qualité-prix. Des accessoires complets vous permettent également de répondre à vos exigences spécifiques. Grâce au logiciel d'analyse FEM ultra-moderne, nous avons également pu obtenir une excellente rigidité du bâti de la machine

- Bâti de machine optimisé grâce à l'analyse FEM
- Construction en colonne extra large en forme de Y pour plus de stabilité
- Vis à billes (Ø 32 mm) de catégorie C3 pour une grande précision
- Disponible avec commande Siemens ou Fanuc
- Nombreuses possibilités de personnalisation et d'automatisation

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Dimensions table	1100 mm x 550 mm
Charge	800 kg
Distance broche - table	150 mm - 700 mm
Distance centre de la broche - bâti	520 mm
Rainures T, nombre	5 Pièce
Rainures en T (larg. x écart.)	18 mm x 100 mm

COURSES

Coursaxe X	1000 mm
Course d'usinage axe Y	550 mm
Course d'usinage axe Z	550 mm

BROCHE PRINCIPALE

Vitesse de broche	10000 1/min
Nez de broche	SK 40 ISO 7388-1 (DIN 69871)
Couple broche principale (max.)	63.7 Nm

AVANCES RAPIDES

Avance rapide axe X, Y, Z	36000 mm/min
---------------------------	--------------

AVANCES

Avance de travail des axes X / Y / Z	10 m/min x 10 m/min
--------------------------------------	---------------------

PORTE-OUTILS

Nombre d'outils	20 Pièce
Ø outils	100 (130) mm
Poids outils (max.)	8 kg
Temps de changement, outil / outil	10 s

PRÉCISIONS

Précisions de placement	± 0,005 mm
Répétabilité	± 0,003 mm

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	11 kW
Puissance moteur axe X	1.8 kW
Puissance moteur axe Y	1.8 kW
Puissance moteur axe Z	3 kW
Puissance absorbée	15 kVA - 20 kVA

COMMANDE

Commande	Fanuc
----------	-------

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	2.62 m x 2.2 m x 2.7 m
Poids	4600 kg

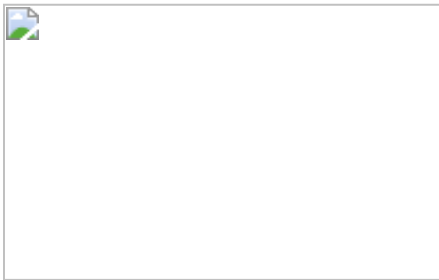
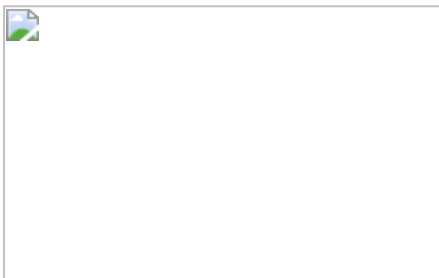
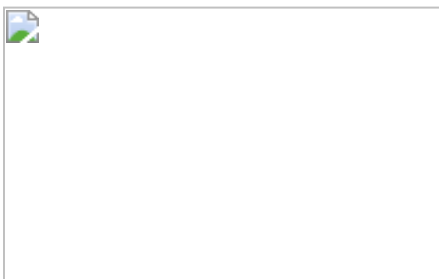


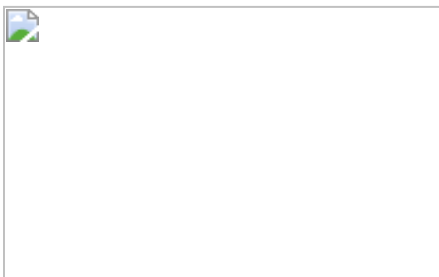
Table de machine massive avec 5 rainures



Corps en fonte avec une travée de grande dimension



Conception en colonnes Delta pour une excellente stabilité de coupe



Guidages à rouleaux de haute qualité



DÉTAILS DU PRODUIT

- La nouvelle série X.mill est idéale pour une production en série rationnelle et économique
- L'ensemble de la gamme est disponible au choix avec des commandes CNC compactes modernes de Siemens ou Fanuc et offre ainsi la solution de commande appropriée pour de nombreuses entreprises.

Conception de la machine

- Le châssis de la machine de la série X.mill a été développé avec le logiciel d'analyse FEM le plus avancé sur le marché
- L'ensemble de la conception du bâti de machine compact, avec sa large base de colonne, a ainsi pu être optimisé dans toutes les conditions de charge
- Tous les axes se déplacent dans des guidages linéaires de haute qualité entièrement recouverts et sur des vis à billes de précision avec des servomoteurs dynamiques

Broche

- La présence de paliers multiples pour la broche principale assure une bonne absorption et une bonne dissipation des forces qui se produisent pendant l'enlèvement de copeaux
- La conception avancée de nos broches assure une production de chaleur relativement faible sous charge
- Des paliers précontraints de grandes dimensions garantissent la stabilité radiale lors d'usinage de métaux intensive
- Les lubrifiants haute température assurent une lubrification parfaite à toute température de fonctionnement et garantissent une longue durée de vie

Changeur d'outils

- Le robuste changeur d'outils sans bras à 20 stations assure la flexibilité dans la production quotidienne
- En option, un changeur d'outils à double bras préhenseur et jusqu'à 30 stations d'outils est également disponible

Mise en œuvre

- La zone de travail entièrement encapsulée avec une grande porte et des ouvertures de portes latérales est facilement accessible et assure sécurité et propreté
- Une manivelle électronique facilite le réglage de la machine par l'opérateur
- En divisant l'équipement électrique en armoires de commande séparées pour la haute et la basse tension, la production de chaleur et de bruit a pu être considérablement réduite
- Le graissage centralisé automatique assure l'alimentation de tous les points de graissage

CONTRÔLES ET LOGICIELS

Commande Fanuc Oi-MF

Commande Fanuc Oi MF

- Une programmation et une commande simples, de courtes périodes de formation
- Un affichage graphique convivial pour le contrôle visuel du programme de pièce
- Utilisation des programmes existants sans nouvelle programmation/reprogrammation
- Usinage à grande vitesse et interpolation nano standard
- Cycles fixes et macro personnalisé B pour une programmation de pièce simplifiée
- Fonctions de pointe, par ex. limitation d'à-coups, Nano Smoothing et Al Contour Control II ; comptabilité avec la version précédente de la série Oi et des séries Oi, modèles A, B, C et D
- Les commandes CNC de la série Oi, modèle F, sont les successeurs des séries O et Oi faisant partie des commandes CNC les plus populaires dans le monde avec plus de 700 000 systèmes installés.
- Avec jusqu'à 4 axes pilotés simultanément, la CNC Série Oi à les meilleures prédisposition pour piloter des machines-outils complexes

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Commande Fanuc Oi-MF
Changeur d'outils Schirm Type SK40-20
Convoyeur cop. en spirale avec réserv. cop.
Taraudage rigide
Mise hors tension autom.
Pistolet pulvérisateur manuel prod. refroid.
Système de refroidissement
Système air de broche
échangeur thermique pr armoire distr.
Espace de travail fermé (sans protection supérieure)
Manuel d'utilisation
Interface USB
Graissage centralisé automatique
Lampe de travail
Voyant de signalisation 3 couleurs
Outillage de service
Boulons d'alignement et plaques d'alignement
Préparation pour Renishaw TS 27

EQUIPEMENT OPTIONNEL

- Capot supérieur pour X.Mill/Vector 650-1000, Réf. Art. : 252819
- Mesure de pièce Renishaw OMP 40, Réf. Art. : 252820
- Mise à niv. Fanuc Oi-MF (pack 5 vers pack 1), Réf. Art. : 252888
- Manual guide Oi, Réf. Art. : 252889
- Préparation 4ème axe (uniquement câblage et carte d'axe), Réf. Art. : 253019
- refroidissement par broche 30 bar avec filtration, Réf. Art. : 253369
- écumoire d'huile, Réf. Art. : 253383
- système de rinçage copeaux, Réf. Art. : 253384
- système mesure d'outils Renishaw TS27R, Réf. Art. : 253386
- Double bras préhenseur avec 24 stations d'outils BT-40, Réf. Art. : 253436
- Refroidissement à huile de la broche, Réf. Art. : 253440
- Dispositif de réglage d'outil sans fil Renishaw OTS (OTS), Réf. Art. : 253598
- Mise à niveau vitesse de rotation de broche 12 000 tr/min entraînement direct sans CTS, Réf. Art. : 253610
- Mise à niveau ATC de 24 à 30 outils (BT40) pour X.Mill T, Réf. Art. : 253611
- Préparation pour Renishaw OMP40, Réf. Art. : 253613
- contre-poupée manuelle ST-125T pour la table ronde, Réf. Art. : 253617
- contre-poupée manuelle ST-170T pour la table ronde, Réf. Art. : 253618
- contre-poupée manuelle ST-255T pour la table ronde, Réf. Art. : 253620
- mandrin manuel 5" pour la table ronde, Réf. Art. : 253621
- mandrin manuel 6" pour la table ronde, Réf. Art. : 253622
- mandrin manuel 9" pour la table ronde, Réf. Art. : 253624
- Bâti de la machine renforcé avec course d'usinage de 800 mm dans l'axe Z, Réf. Art. : 253625
- Réglage pré CTS, Réf. Art. : 253626
- Refroidissement par broche 20 bar avec filtration, Réf. Art. : 253627
- Manual guide i (requiert le package Fanuc 1), Réf. Art. : 253631
- Ø125mm 4ème axe (4ème axe, servomoteur, pilote, freins pneumat.) (Fa), Réf. Art. : 253639

- Ø170mm 4ème axe (4ème axe, servomoteur, pilote, freins pneumat.)(Fa), Réf. Art. : 253640
- Ø210mm 4ème axe (4ème axe, servomoteur, pilote, freins pneumat.)(Fa), Réf. Art. : 253641
- Ø250mm 4ème axe (4ème axe, servomoteur, pilote, freins pneumat.)(Fa), Réf. Art. : 253642
- Mesure de pièce Renishaw OMP 60 (BT40), Réf. Art. : 253681
- Mise à niveau Vitesse de la broche Type de courroie 12 000 tr/min, Réf. Art. : 253781
- Broche à passage d'air pour Vector, Réf. Art. : 253782
- Mise à niveau du convoyeur à copeaux à vis sans fin en convoyeur à copeaux à chaîne pour X.Mill T 1000, Réf. Art. : 253837
- Mise à niveau de la broche SK40 à BBT40 pour X.Mill/Vector 650-1000, Réf. Art. : 253951