



**RÉF. ART. : 423501**

## MODÈLE SPÉCIAL

Solution Tout-en-un compacte pour les tâches complexes et l'usinage 4 axes performant

- Bâti de machine optimisé par analyse MEF
- Construction en colonne extra large en forme de Y pour plus de stabilité
- Vis à billes préchargée (Ø 32 mm) de classe C3 pour une précision élevée
- Porte-outil de broche principale BT-40

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### ZONE DE TRAVAIL

Dimensions table	900 mm x 550 mm
Charge	800 kg
Distance table - broche	110 mm - 660 mm
Distance centre de la broche - bâti	520 mm
Rainures T, nombre	5 Pièce
Rainures en T (larg. x écart.)	18 mm x 80 mm

### COURSES

Coursaxe X	800 mm
Course d'usinage axe Y	520 mm
Course d'usinage axe Z	550 mm

### BROCHE PRINCIPALE

Vitesse de broche	10000 1/min
Nez de broche	BT 40
Couple, constant	45 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	24 Pièce
Ø outils	100 (130) mm
Poids outils (max.)	8 kg
Temps de changement, outil / outil	8 s

### PRÉCISIONS

Précisions de placement	0.005 mm
Répétabilité	0.003 mm

### PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	9 kW
Puissance moteur axe X	2.3 kW
Puissance moteur axe Y	2.3 kW
Puissance moteur axe Z	3.3 kW
Puissance absorbée	15 kVA - 20 kVA

### COMMANDE

Commande	Siemens
----------	---------

### DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	2.47 m x 2.2 m x 2.52 m
Poids	4400 kg



La commande Siemens 828 D offre une efficacité optimale grâce à des technologies et des fonctions de commande ultra-modernes



Changeur d'outils rapide à double bras préhenseur et 24 postes

## DÉTAILS DU PRODUIT

### Équipée d'un pack d'options complet pour la production de pièces complexes

- Mise à niveau de commande sur Siemens 828D avec PPU 280 avec Siemens Shopmill et fonctions logicielles supplémentaires comme la détection de matériaux résiduels, l'enregistrement simultané, la simulation 3D et les cycles de mesure

### En outre, cette machine est préconfigurée avec les options suivantes :

- Werkzeugaufnahme BT 40, Ölkühler für die Hauptspindel, Kühlung durch die Hauptspindel mit Filtersystem, Ölskimmer und ein oben geschlossenes Gehäuse, Spänespülsystem und Gliederbandspäneförderer, Werkzeugwechsler mit Doppelarmgreifer und 24 Werkzeugen, Vorbereitung (Kabelbaum) für 4.+5. Achse

### 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

### 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

## EQUIPEMENT DE SÉRIE

- Option logicielle Shopmill pr Sinumerik 828D
- Refroidissement de broche
- Refroidissement par la broche 30 bars avec double filtre
- Séparateur d'huile
- Dispositif d'évacuation des copeaux
- BT40- changeur d'outils 24 outils double bras
- Convoyeur de copeaux à chaînes
- Commande Siemens 828 D
- Interface USB
- Tarudage rigide
- échangeur thermique pr armoire distr.
- Lampe de travail
- Graissage automatique
- Système de refroidissement
- Pistolet pulvérisateur manuel prod. refroid.
- Mise hors tension autom.
- Manuel d'utilisation
- Système air de broche
- Espace de travail fermé (sans protection supérieure)
- Voyant de signalisation 3 couleurs
- Boîte à outils avec outils
- Boulons d'alignement et plaques d'alignement

