

● SPECIFICATIONS DE LA MACHINE

		MV-35/35	MV-35/40
TABLE	Surface utile de la table	1100mm×350mm	
	Hauteur de la surface de table au-dessus du sol	850mm	
	Rainures à T (nombre x largeur)	3×18mm×100mm entraxes	
	Vitesse d'avance de coupe (x,y)	1~5000mm/mn	
	Vitesse d'avance rapide (x,y)	12000mm/mn	
	Charge max. sur la table	500kg	
	Moteur d'entraînement (x/y)	0.8kw C/C/ /1.1kw C.C.	
	Dimensions vis à billes (x/y)	φ40×10mm pas	
COURSES	Longitudinale (axe X)	762mm	
	Transversale (axe Y)	350mm	
	Verticale (axe Z)	450mm	
DIMENSIONS COL DE CYGNE	Distance du nez de broche à la table	Min. 150mm-Max. 600mm	
	Distance du centre de broche a la colonne	380mm	
	Distance du centre de table à la colonne	Min. 205mm-Max. 555mm	
TETE PORTE-BROCHE	Moteur principal	C.A.7.5/5kw	
	Vitesse de broche	200~8000tr/mn (En option : 200~10000tr/mn)	170~6000tr/mn
	Orientation de la broche	Commande électrique	
	Cône de la broche	N°35 (MAS-BT35)	N°40 (MAS-BT40)
	Vitesse d'avance usinage (z)	1~5000mm	
	Vitesse d'avance rapide (z)	12000mm/mn	
	Moteur d'entraînement sur (z)	1.1kw C.C.	
	Dimensions vis à billes (z)	φ40×10mm pas	
CHANGEUR AUTOMATIQUE D'OUTILS	Nombre d'outils	20	
	Sélection des outils du changeur	Système Random à mémoire technique	
	Pas du logement d'outil	110mm	
	Diamètre max. d'outil abjacent	100mm×20	
	Longuer max. d'outil	250mm	
	Diamètre max. d'outil	125mm	
	Poids max. d'outil	7kg	10kg
Encombrement		3600×2240mm (convoyeur à copeaux inclus)	
Hauteur de la machine		2970mm (2550mm)	
Poids de la machine		6000kg	

● ACCESSOIRES STANDARD

- Cales de nivellement
- Outillage d'ajustement/inspection
- Convoyeur à copeaux
- Refroidisseur de broche
- Système d'arrosage
- Eclairage incorporé
- Unité d'injection d'huile
- Cales de positionnement pour outils spéciaux
- Ecos à T pour rainures de table
- Protecteur ant-projections de table

● ACCESSOIRES EN OPTION

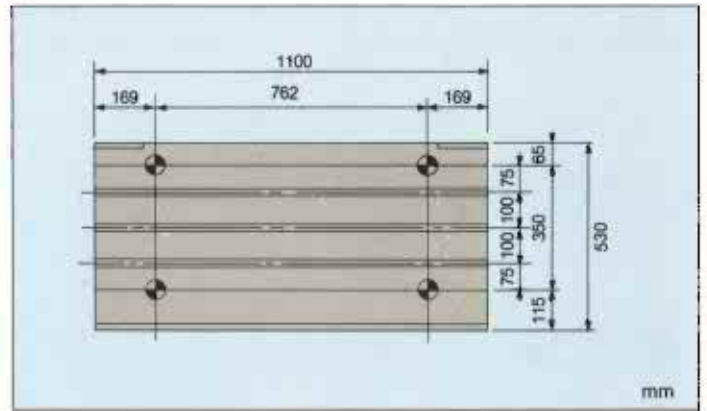
- Mécanisme d'indexage
- Dispositif de pré-réglage des outils
- Changeur automatique de palettes
- Carénage intégral
- Signal lumineux/sonore indiquant l'achèvement des opérations d'usinage
- Outillage de base
- Instruments de réglage de la broche Z
- Arbre indicateur centrage
- Arbre indicateur axial
- Système différent de ventilateur
- Système de centrage automatique
- Système d'auto-mesure de longueur d'outil
- Détecteur de bris d'outil
- Dispositif de coupure automatique d'alimentation

● CARENAGE INTEGRAL (En option)

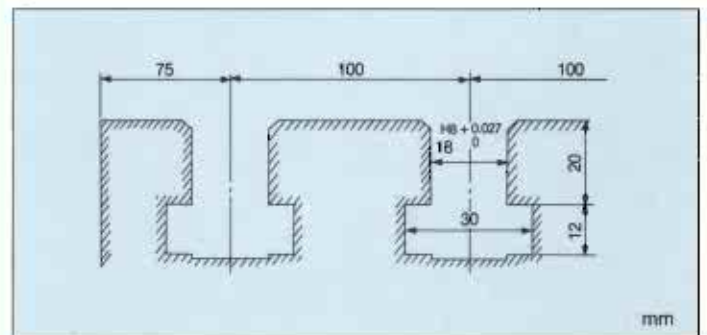


● SPECIFICATIONS DU DIRECTEUR DE COMMANDE NUMERIQUE ● SCHEMA DE LA TABLE

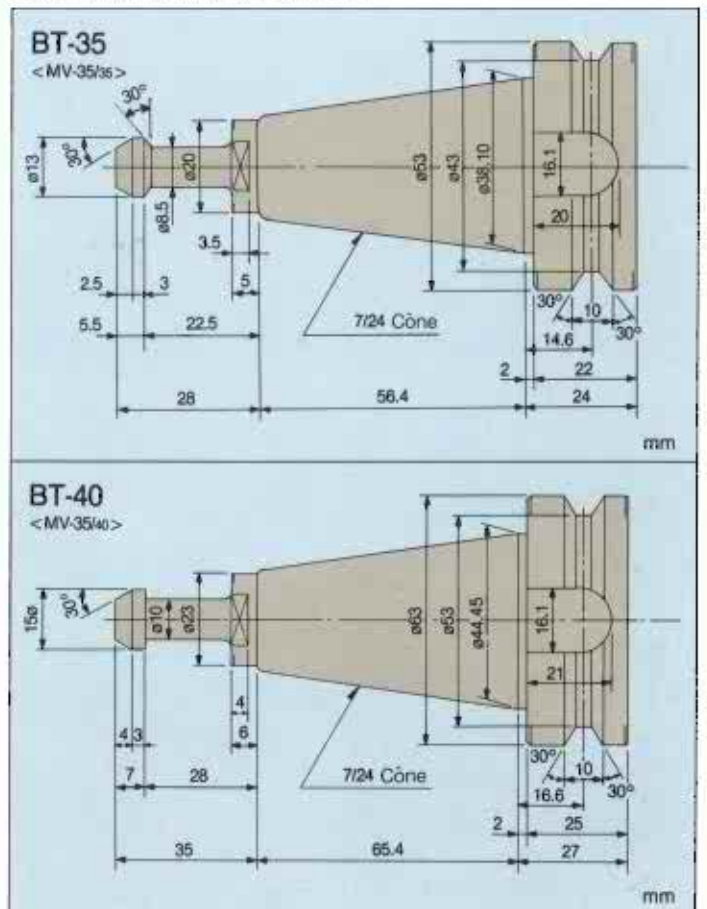
MFNC-V1	
Axes contrôlés	Trois axes simultanément contrôlables ; positionnement et interpolation linéaire
Contrôls	Contrôles contour ; interpolation linéaire et circulaire
Méthode de programmation	Relative/Absolue
Sortie minimum	0.001mm
Désignation minimum	0.001mm
Vitesse d'avance JOG	0~2000mm/mn
Désignation maximum	+99999,999mm
IMD et CRT (écran cathodique)	Standard
Code de bande	EIA RS-244A ISO 840
Support d'information d'entrée	Bande perforée huit pistes
Programmation en code ISO	Reconnaissance automatique du code EIA ou ISO
Lecteur de bande	Lecteur de bande photo-électrique 250 CPS à 50Hz ; 300 CPS à 60Hz
Interface pour perforateur de bande	FACIT 4070/ASR43/RS232C
Mémorisation du programme pièce & édition	10 m de bande ; 16000 caractères
Fonction recherche	Recherche du N° de programme : O1~O9999 (O4) Recherche du N° de séquence : N1~N9999(N4)
Fonctions G.T.M	G2, T4, M2 chiffres
Fonction S	Désignation directe par S4 chiffres
Interpolation circulaire	G02, G03
Rayon de cerce : Désignation R	Désignation standard
Temporisation	G04
Modifications des décalages	G10
Conversion entrée pouce/métrique	G20 entrée en pouce, G21 entrée en métrique
Retour au zéro	Retour au point d'origine machine : G27, G28, G29, G30
Correction R du nez d'outil	G40, G41, G42
Correction de la longueur d'outil	G43, G44, G49
Décalage de position d'outil	G45, G46, G47, G48
Correction: d'outil	32 paires ; 0~±999.999mm
Cycle fixe	G73, G74, G76, G80~G89
Générateur d'impulsions en manuel	Standard
Correction de la vitesse d'avance prescrite	0~200% (par paliers de 10%)
Correction de la vitesse de broche	50~120% (par paliers de 10%)
Correction du déplacement rapide	1%, 25%, 50%, 100%
Compensation du jeu fonctionnel	0~0.255mm (par paliers de 0,001)
Programmation du point décimal (virgule)	Standard
Mesure de longueur d'outil	Standard
Limite de course mémorisée	Standard
Correction d'erreur de pas mémorisée	Standard
Redémarrage du programme	Standard
Annulation instruction axe Z	Standard
Blocage des fonctions auxiliaires	Standard
Travail en miroir extérieur	Standard
Fonction autodiagnostic	Standard



● SCHEMA DES RAINURES EN T

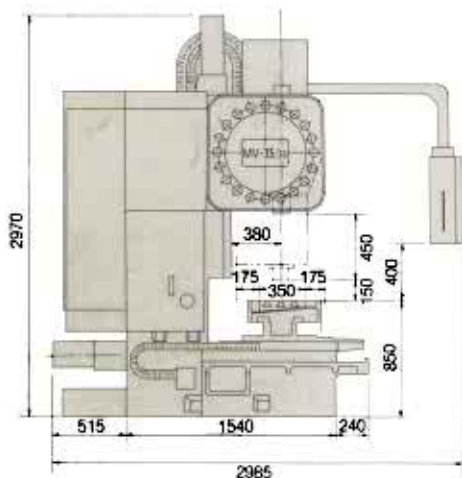
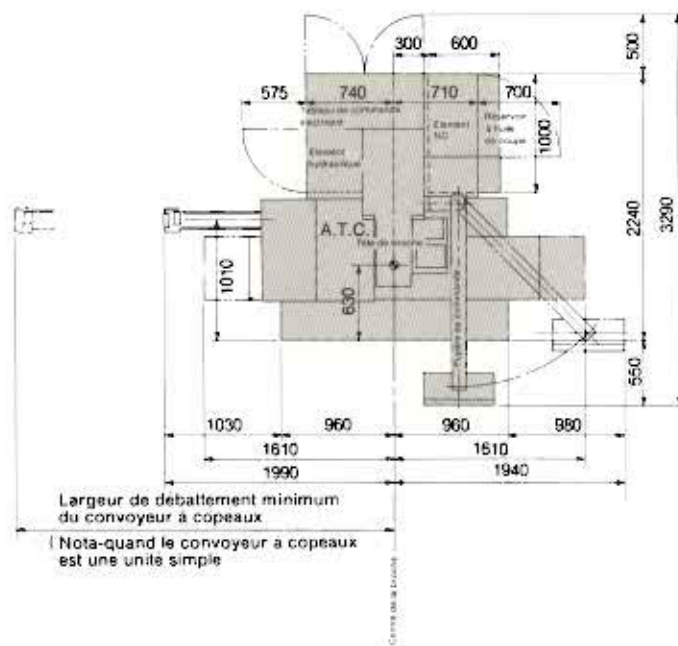


● CROQUIS DE QUEUE D'OUTIL

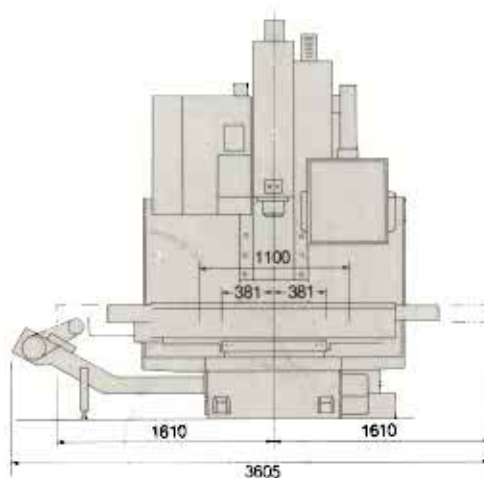


● SCHEMA D' IMPLANTATION

MV-35/35·MV-35/40



Côté droite



Avant

mm

Les spécifications ci-dessus sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.



MORI SEIKI CO., LTD.

106 Kita Koriyama, Yamato Koriyama, Nara, Japan
Phone. (07435) 3-1121 Telex. 72-5522-785 Fax. (07435)2-8713

MORI SEIKI G.m.b.H.

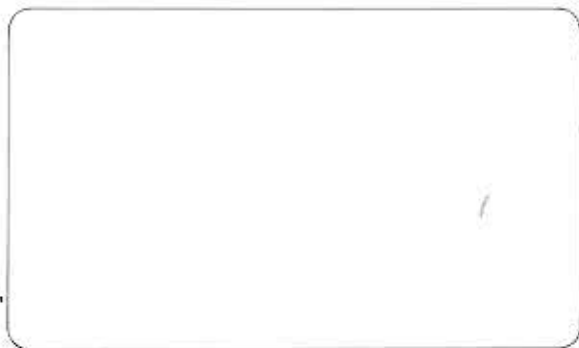
Siemens-Ring 19, 4156 Willich Nordrhein-Westfalen F.R. Germany
Phone. 02154-427035 Telex. 8531908 Fax. 215-440935

MORI SEIKI U.S.A. INC.

9145 Currency Street, City of Irving, Dallas County, Texas, U.S.A. 75060

Bureaux de Liaisons

Los Angeles, San Francisco, Chicago, Detroit, Boston, New Jersey, Charlotte, Atlanta, Orlando, Kansas City, Houston, Toronto, Paris, Birmingham, Stockholm, Johannesburg, Sydney, Melbourne, Singapore, Taiwan



CONÇUS POUR REpondre AUX EXIGENCES D'UN USINAGE HAUTEMENT

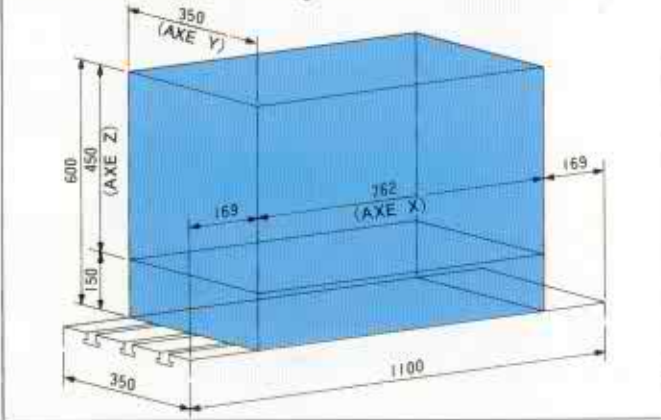
BROCHE DE CONSTRUCTION RIGIDE POUR USINAGE A TRES HAUTE VITESSE

D'un diamètre de broche de 65 mm, les MV-35/35 et MV-35/40 ont été conçus avec la rigidité indispensable à un usinage extrêmement performant. La vitesse de rotation de la broche est aussi élevée que 8.000 tr/mn (MV-35/35), (possibilité de 10.000 tr/mn en option), autorisant un usinage des alliages légers avec un fort enlèvement de copeaux et à très haute vitesse.

TABLE POUR UNE GRANDE CAPACITE D'USINAGE

Le déplacement en X de 762 mm a une ampleur suffisante pour l'adaptation d'une large étendue de courses pour les modèles compacts. Les dimensions de la table sont de 1100 x 350 mm et permettent l'implantation d'équipements optionnels tels des diviseurs pour améliorer l'efficacité.

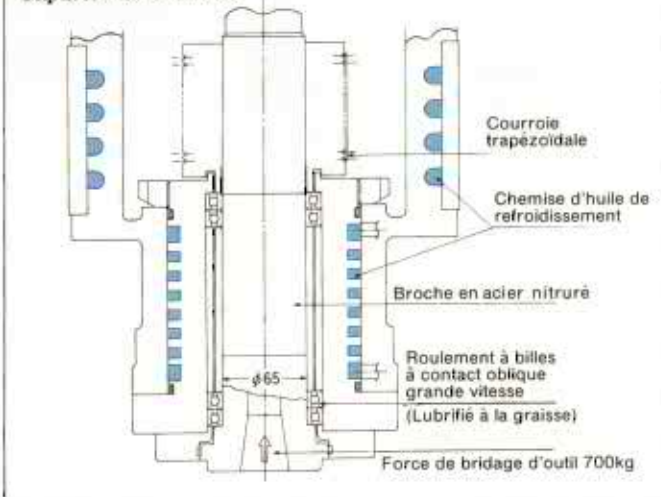
Dimensions de la table & déplacement du nez de broche



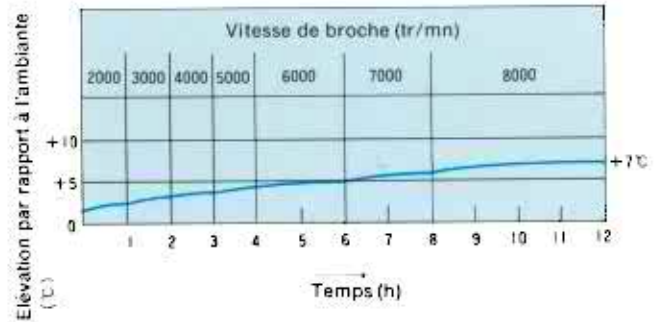
SPECIALEMENT ETUDIES POUR REDUIRE AU MINIMUM LES VARIATIONS THERMIQUES

La tête porte-broche ne comporte pas d'engrenages, la broche et son moteur d'entraînement à C.A. sont reliés par une courroie. Une chemise d'huile est utilisée pour le refroidissement uniforme de la tête porte-broche et des roulements, d'où une stabilité thermique exceptionnelle.

Capacité de la broche



Température mesurée aux roulements de la broche (Augmentation par rapport à la température ambiante)

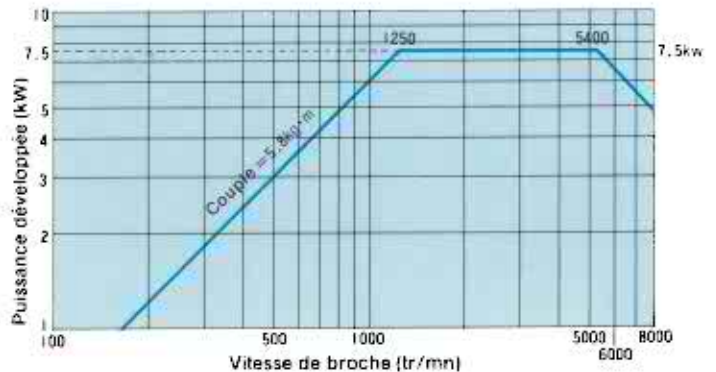


CHANGEUR AUTOMATIQUE D'OUTILS, TYPE RANDOM A MEMOIRE SELECTIVE DE POSTE, D'UN MODELE EXCLUSIF

Les outils (au nombre de 20) sont automatiquement sélectionnés et stockés dans le magasin par un changeur automatique d'outils à double bras, d'un modèle exclusif. Il exécute le changement précis des outils, sans programmation compliquée, pour éliminer une programmation des interférences entre les outils. Il diminue également le temps nécessaire pour changer des outils de diamètre différent.

PUISSANT MOTEUR DE BROCHE A C.A. de 7.5 kW

Il permet une puissance réellement constante à la broche de 1,250 à 8,000 tr/mn. (MV-35/35)



Vitesse de broche.....200-8,000 tr/mn
 Moteur de broche
1,5/5,5 kW Pendant 30 mn/En marche continue
 Gamme totale à 7,5 kW.....1,250-8,000 tr/mn
 Couple.....5,8kg.m

PRODUCTIF ET DE GRANDE PRECISION

CONCEPTION INTEGREE DE LA MACHINE ET DES UNITES ELECTRIQUES

Tous les périphériques, y compris le directeur de commande numérique, le tableau de commande électrique, le groupe hydraulique et l'ensemble réfrigérant d'huile sont intégrés dans la machine, permettant à celle-ci d'occuper une place restreinte au sol tout en facilitant son installation ou sa réimplantation.

EVACUATION TOTALE DES COPEAUX ET CARENAGE INTEGRAL

La table et le chariot comportent des goulottes spéciales pour acheminer les copeaux et l'huile de coupe sur des itinéraires spécifiés. Les carters qui entourent la machine assurent le confinement des copeaux et empêchent les projections d'huile de coupe. Un convoyeur à copeaux, connecté au banc, est fourni en équipement standard.

ETUDIE SOIGNEUSEMENT DANS CHAQUE DETAIL POUR ASSURER LE CONFORT DE L'OPERATEUR.

Moteur des avances pour axe Z de 1,1kW-vis à billes de $\varnothing 40$
(Contrepoids hydraulique)

Moteur à C.A. de 7,5/5,5kW d'entraînement de la broche

Dispositif réfrigérant d'huile

20 outils

Conception indépendante du directeur de commande numérique et du tableau de commande électrique

Dispositif d'arrosage spécial (huile de coupe), bloc de positionnement d'outil en option, dispositif à coup d'alimentation d'huile

Convoyeur à copeaux standard

Moteur des avances pour axe X de 0,8kW entraînant vis à billes de $\varnothing 40$

Moteur des avances pour axe Y de 1,1kW entraînant vis à billes de $\varnothing 40$

