

TOUR CN A BANC INCLINE MICROCUT HT/HTL



DESCRIPTIF

La gamme des tours HT offre une exceptionnelle combinaison entre durabilité et fiabilité.

D'une capacité d'usinage en barre de 51 à 90mm, de diamètre d'usinage de 750mm à 1250mm d'entrepointe suivant les modèles, cette gamme de machines est définitivement destinée aux usinages de pièces à forte valeur ajoutée, notamment pour les industries de mécanique générale et de précision.

La machine a été conçue pour être particulièrement **facile à utiliser** avec de large vitres sécurités, un panneau de commande ergonomique, un chargement et déchargement de pièce manuellement ou par potence aisé, et un dégagement des copeaux optimisés.

La structure de la machine monobloc est en fonte meehanite avec une position de la broche et de la contrepointe dans le même plan pour éviter les dispersions thermiques. Cette structure permet une grande rigidité et une stabilité de la machine dans le temps.

Le guidage prismatique avec un revêtement Turcite B permet une charge importante et l'usinage de pièce lourde.

La tourelle à indexage rapide permet le montage de 12/8 outils à chaise ou VDI. Chaque station est équipée d'un système de lubrification permettant de refroidir l'outil et donc assurer une plus grande longévité de celui-ci et une meilleure qualité d'usinage.

La contrepointe largement dimensionnée est remorquable par le chariot. La sortie du fourreau hydraulique peut être actionnée par pédale ou programmée.

La boîte de vitesse 2 gammes permet de sortir un couple important. La broche est montée sur 2 roulements cylindriques aux extrémités, et un roulement angulaire au centre.

Les vis à billes sont montées sur des roulements haute précision de classe P4. Les vis sont quant à elles précontraintes pour supprimer les phénomènes de dilatation thermique, et ainsi assurer une précision de positionnement et répétabilité.

Les guidages sont de type prismatique avec un revêtement turcite B grattée à la main pour permettre un graissage homogène et une qualité de déplacement.

La commande numérique peut être une Fanuc 0iTD, une Siemens 828D ou encore une Fagor 8055 / 8060. Le panneau de commande est monté sur pivot pour être simplement orienté. Des ports USB et connexion ethernet sont disponibles pour relier la machine au réseau de l'entreprise.

Equipements standards

Les tours à commande numérique de production Microcut HT sont équipés en standard de:

- Une commande numérique FANUC 0iTD avec écran 10,4" et conversationnel manuel guide i
- Une manivelle électronique déportée
- Une tourelle hydraulique à chaise 8 ou 12 postes
- Un mandrin hydraulique 3 mors diamètre 10"
- Un système d'arrosage haute pression 1,5 bars
- Un dispositif de lubrification automatique avec alarme de niveau
- Une lampe d'éclairage de la zone de travail
- Un groupe hydraulique avec un bac capacité 80 litres
- Une contrepointe avec déplacement et sortie de contrepointe programmable
- Une cartérisation intégrale avec capteur de sécurité de fermeture de porte
- Une porte à ouverture et fermeture automatique
- Ventilation de l'armoire électrique

Equipements optionnels

Ces machines peuvent recevoir en option notamment:

- Une commande numérique Siemens 828D ou Fagor 8055

- Une broche avec axe C et une tourelle motorisée
- Des portes outils axiaux, radiaux motorisés
- Un axe Y
- Un disque de tourelle en VDI
- Un convoyeur a copeaux
- Un benne a copeaux
- Un mandrin hydraulique diametre 500mm
- Un dispositif d'ouverture et de fermeture de porte automatique
- Un système d'arrosage 5 bars, voir 20 bars en centre outil
- Un déshuileur
- Un pistolet de lavage
- Un palpeur outil renishaw
- Un récupérateur de pièces
- Un avance barre
- Une lunette fixe hydraulique
- ...

Caractéristiques techniques



Bâti à 45° monobloc







