

TOURS CNC À POUPÉE MOBILE

Cincom R04-VI/R07-VI

Usinage extrêmement rapide de pièces de haute précision jusqu'à un diamètre de 7 mm

Les nouveaux tours à poupée mobile Cincom R04-VI et R07-VI entrent dans une catégorie à part pour une fabrication ultra rapide de pièces petites et très petites. La construction de la machine est conçue en vue d'une précision extrême, un usinage très rapide, des temps de réaction très courts et ce à long terme et silencieuse. La broche principale est une électrobroche. L'utilisation de moteurs linéaires sur tous les axes X, Y et Z1 en association avec les règles de verre permet d'optimiser les résultats quant à la vitesse et le précision de positionnement. Les écarts de précision provoqués par la chaleur sont supprimés grâce à l'absence de vis à billes. Des vitesses rapides jusqu'à 30 m/minute sont possibles. En éliminant des composants mécaniques, l'usure et les possibles influences du système d'entraînement n'existent plus. Electrobroche à très haute vitesse avec roulements de précision en céramique pouvant atteindre 16.000 t/minute. Ouverture et fermeture de la pince même à vitesse élevée rendant possible grâce à une nouvelle mécanique. Deux linéaires indépendants l'un de l'autre assurent des temps de réaction très courts et un déplacement rapide en X ET Y 2 outils de tournage et 6 outils de perçage (3 avant et 3 arrière) sur le premier linéaire 3 outils de tournage et 2 outils tournants pour usinage transversal sur le second linéaire.



La machine est équipée d'une commande numérique FANUC, version 1811 La manivelle électronique pour une surveillance sûre et facile est livrée en standard. Le pupitre de commande pivotable est muni d'un écran monochrome 7,2". Un emplacement pour une carte PCMCIA permet le transfert et la sauvegarde des programmes. Une fonction intégrée de présélection d'outils réduit le temps de sélection, car les deux linéaires sont indépendants l'un de l'autre.

Les caractéristiques principales en bref:

- * Tous les déplacements d'axes sont effectués par servo-moteurs
- * Pas d'éléments hydrauliques
- * Electrobroche en broche principale
- * Entraînement linéaire : pas de vis à billes, donc pas de pièces mécaniques entre l'entraînement et l'axe
- * Vitesse rapide jusqu'à 30 m/minute
- * Règle de verre
- * Usinage simultané avec trois outils
- * Courts temps de cycle, comparables à ceux d'un tour à cames
- * 2 axes Y en standard
- * Vitesse de la broche principales 16.000 T/minute
- * Commande numérique FANUC avec manivelle pour démarrage simple et fiable de la machine
- * Conception modulaire des porte-outils
- * Faible encombrement comparable à celui d'un tour à cames

CONCEPTION DE LA MACHINE

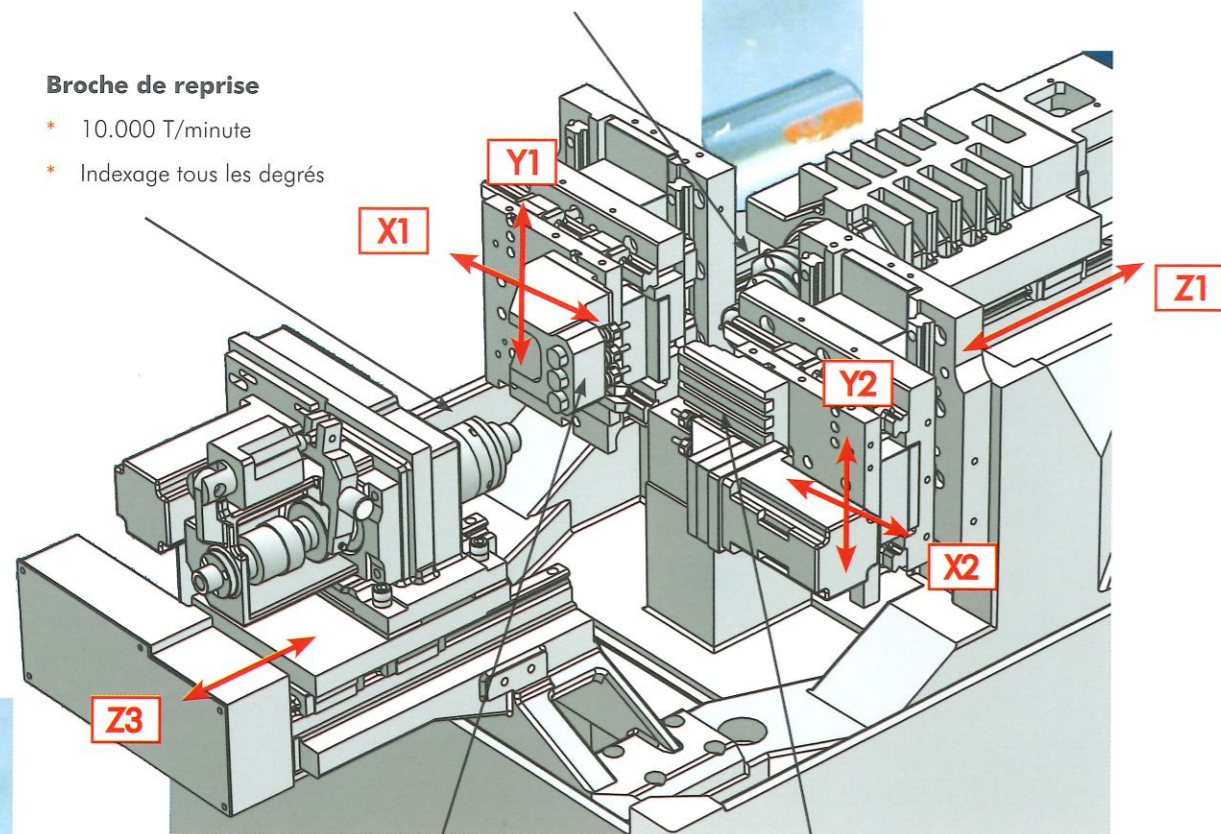
Séries R

Broche principale

- * Electrobroche
- * 16.000 T/minute
- * Indexage tous les degrés

Broche de reprise

- * 10.000 T/minute
- * Indexage tous les degrés



Linéaire 1

- * 2 outils de tournage
- * Triple porte-perceur (3 avant et 3 arrière)

Linéaire 2

- * 3 outils de tournage
- * 2 outils tournants
- * 0,2 KW - 8.000 T/minute

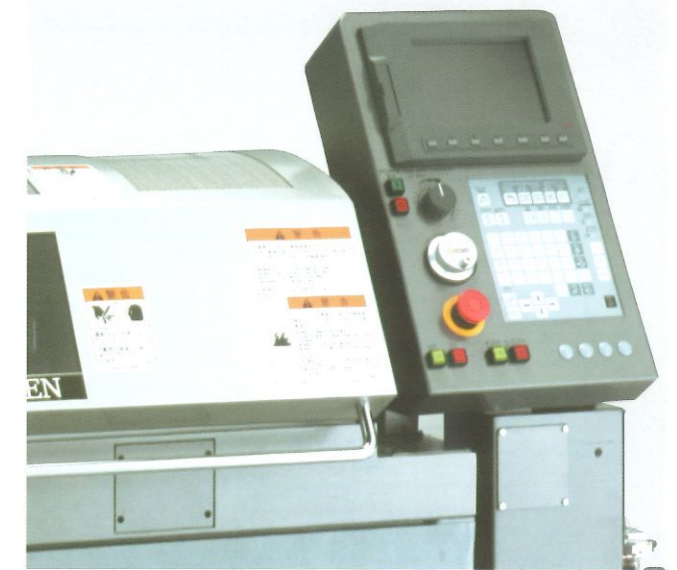
COMMANDE NUMERIQUE

FANUC

La nouvelle commande FANUC 18iB réduit considérablement les temps de calcul. La manivelle électronique permet également aux débutants de bien utiliser la machine. Un emplacement pour une carte PCMCIA à côté de l'écran permet un chargement/déchargement ainsi qu'une sauvegarde des programmes.

Équipement standard de la commande numérique

- * Système multi-axes pour usinage individuel ou simultané
- * Compensation rayon de coupe
- * Cycle de perçage profond
- * Vitesse de coupe constante
- * Introduction de chanfrein et rayon
- * Capacité mémoire 20 M/8K
- * Surveillance vitesse de broche
- * Synchronisation des deux broches
- * Indexage tous les degrés des deux broches
- * Outils tournants, taraudage rigide
- * Fonction d'édition en arrière-plan
- * Manivelle électronique
- * Fonction de diagnostic



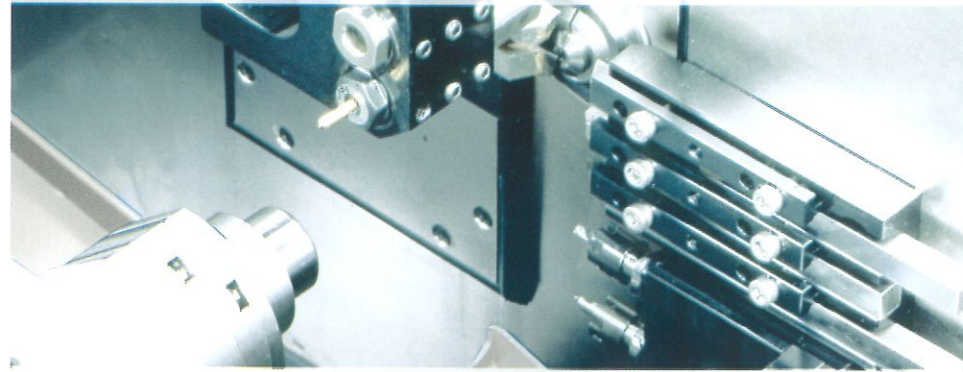
Équipement optionnel de la commande numérique

- * Cycles multiples répétitifs
- * Gestion durée de vie d'outils
- * Capacité mémoire plus grande
- * Fonction de polygonage
- * Taraudage rigide sur les deux broches

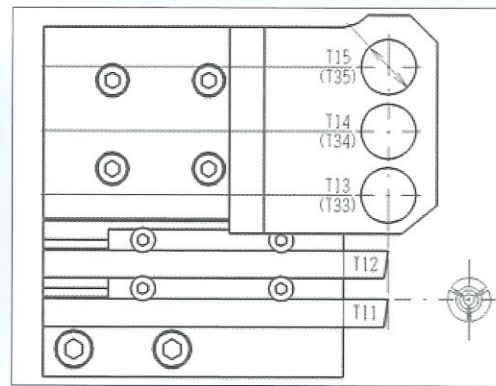
LA NOUVELLE GÉNÉRATION EN VITESSE ET PERFORMANCE

Citizen Machinery & Boley

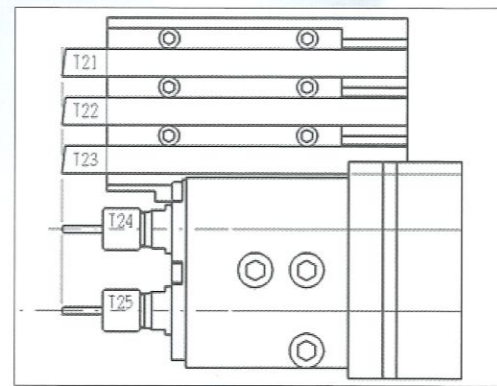
L' OUTILLAGE



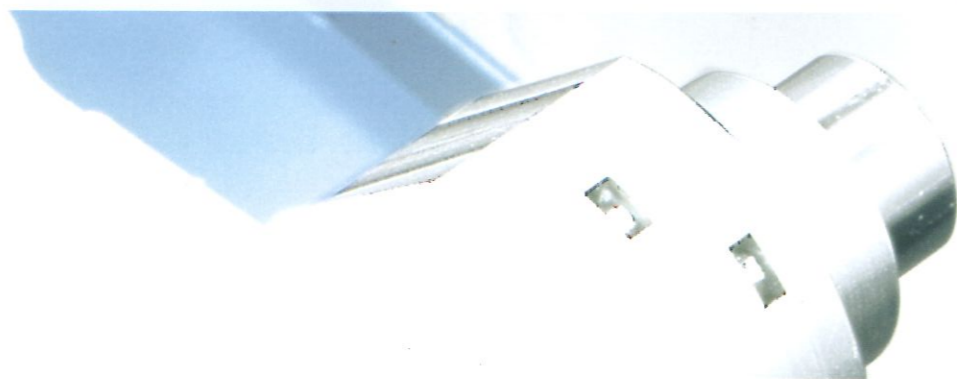
Linéaires en standard



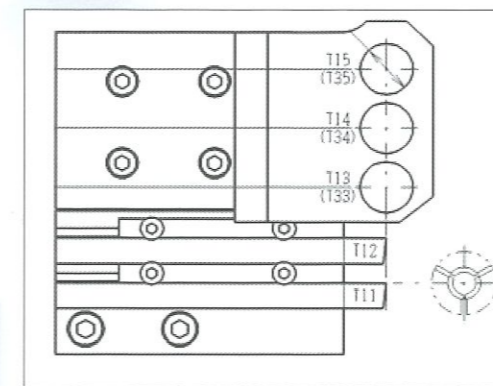
- 2 outils de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils de perçage pour usinage avant
- 3 outils de perçage pour usinage arrière



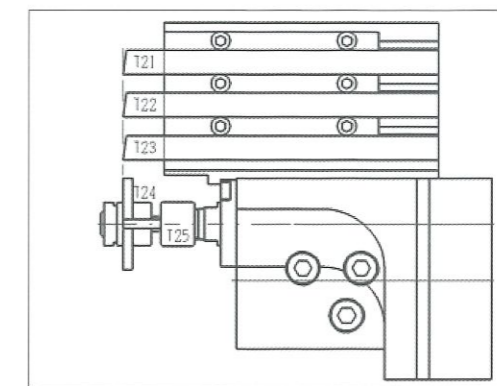
- 3 outils de tournage (carré 8 mm)
- 2 outils tournants



Linéaires en option



- 2 outils de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils de perçage pour usinage avant
- 3 outils de perçage pour usinage arrière

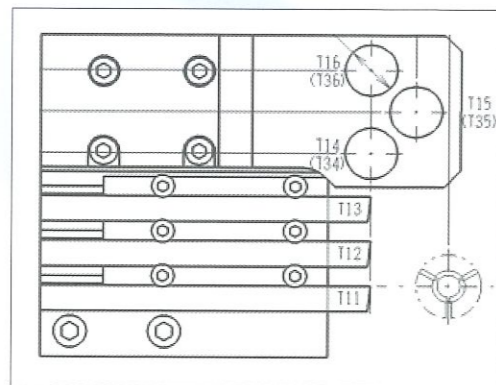


- 3 outils de tournage
- 2 outils tournants avec décalage de 15 et 50 mm par rapport au canon pour usinage de fentes - face avant et arrière

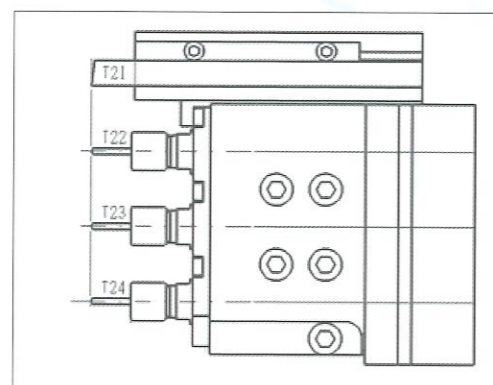


L' OUTILLAGE

Linéaires en option

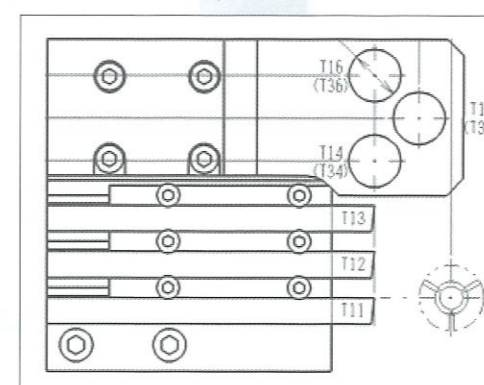


- 3 outils de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils de perçage pour usinage avant
- 3 outils de perçage pour usinage arrière

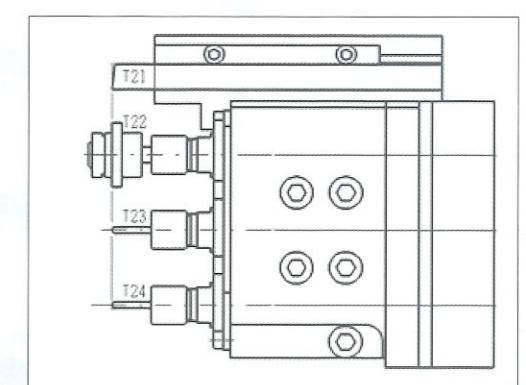


- 1 outil de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils tournants

Linéaires en option



- 3 outils de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils de perçage pour usinage avant
- 3 outils de perçage pour usinage arrière

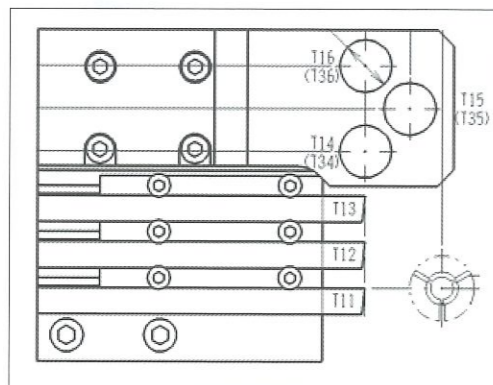


- 1 outil de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils tournants avec décalage de 2 X 5 mm et 1 X 10 mm par rapport au canon

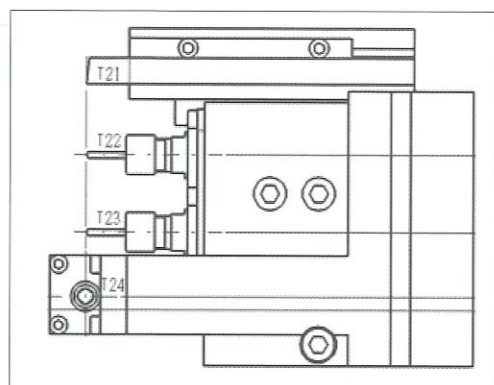
L' OUTILLAGE



Linéaires en option



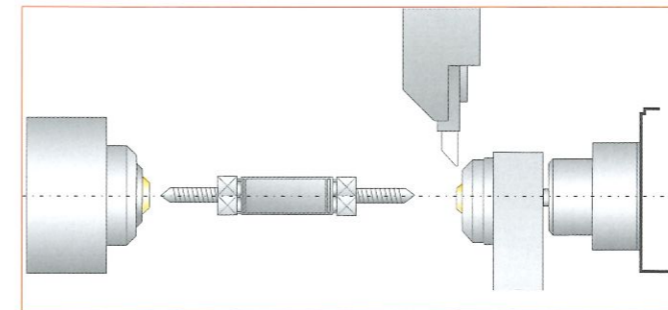
- 3 outils de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils de perçage pour usinage avant
- 3 outils de perçage pour usinage arrière



- 1 outil de tournage (carré 8 mm)
- 3 outils tournants, 2 pour usinage transversal et 1 pour usinage frontal

USINAGE EN SIMULTANÉ

Trois outils peuvent être utilisés au maximum



R04/07 Exemple 1

Broche principale : Tournage et perçage
Broche de reprise : Perçage

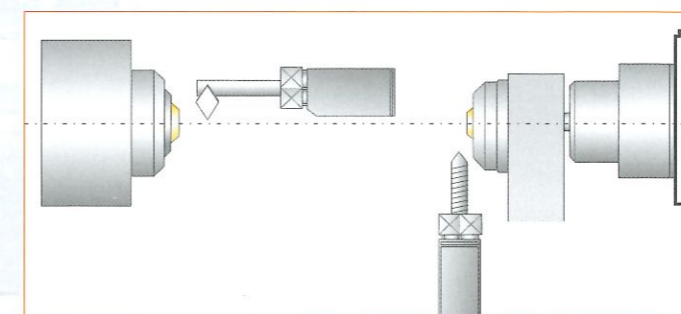
R04/07 Exemple 2

Broche principale : Tournage avec 2 outils



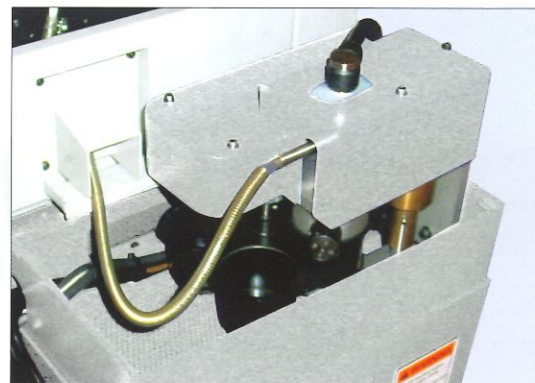
R04/07 Exemple 3

Broche principale : Perçage avec un outil tournant
Broche de reprise : Tournage



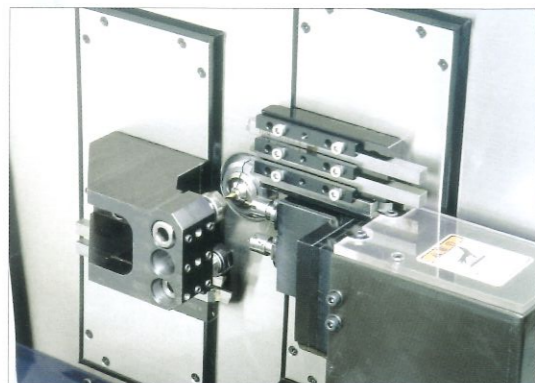
ACCESSOIRES

Série R



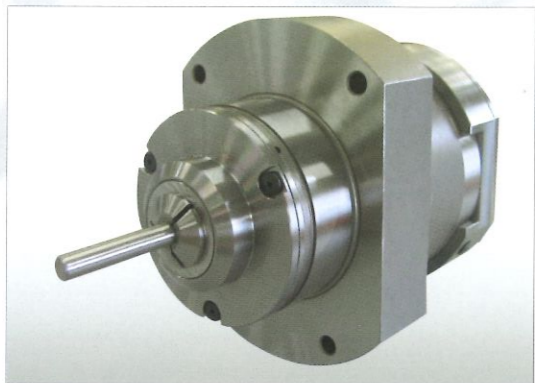
Bac à quatre compartiments pour les petites pièces

Les petites pièces peuvent être aspirées hors de la machine et réceptionnées dans le bac



Canon flexible

Fermeture et ouverture automatiques du canon



Canon tournant synchronisé

Vitesse maximale jusqu'à 12.000 T/minute

DONNÉES TECHNIQUES

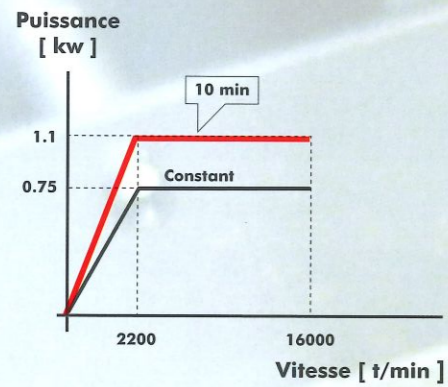
Série R

	Cincom R04-VI	Cincom R07-VI
Broche principale		
Diamètre max. de barre (mm)	4	7
Longueur max. de tournage (mm)	30	40
Entraînement (électrobroche) (KW)	0,75/1,1	0,75/1,1
Vitesse (t/min)	16.000	16.000 (12.000 avec canon synchronisé)
Indexage en °	1	1
Passage (mm)	9	12
Broche de reprise		
Diamètre max. de barre (mm)	4	7
Longueur max. serrage (mm)	30	40
Entraînement (servo moteur) (KW)	0,4	0,5
Vitesse (t/min)	200-10.000	200-10.000
Indexage en °	1	1
Outils tournants sur linéaire vertical 2		
Vitesse (t/min)	200-8.000	200-8.000
Puissance moteur (servo moteur AC) (KW)	0,2	0,2
Nombre d'outils tournants	2	2
Outillage		
Usinage extérieur (8X8X120)	5	5
Outils de perçage frontaux	3	3
Outils de perçage arrière	3	3
Pinces/canon		
Broche 1 et 2 (Schaublin)	76-1079	76-1079
Canon (Neukomm)	51.001	5.001
Douillies de perçage	ER 8	ER 8
Vitesse rapide		
Tout axe (m/min)	30	30
Encombrement		
sans embarreur L X I X H (mm)	560 x 1265 x 1410	560 x 1465 x 1410
Hauteur de broche (mm)	1.000	1.000
Poids (KG)	800	800
Raccordement réseau (KVA)	4	4

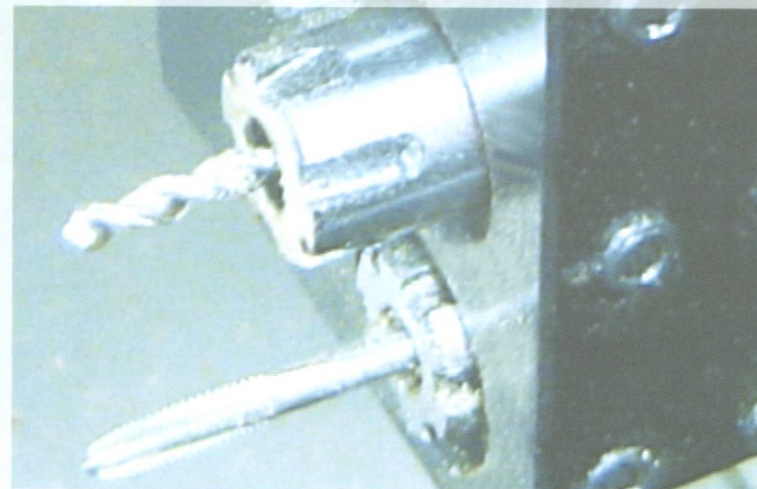
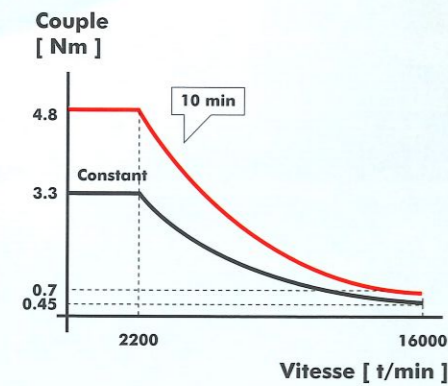
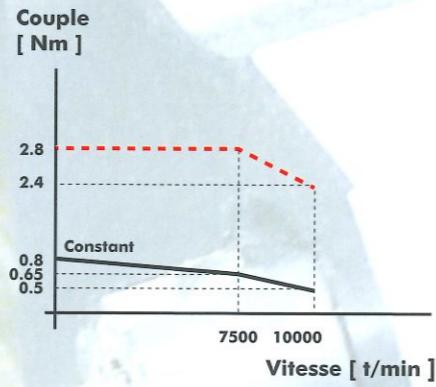
COUPLE DE BROCHE

IMPLANTATION DE LA MACHINE

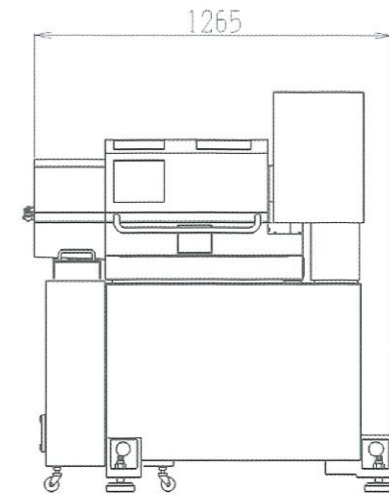
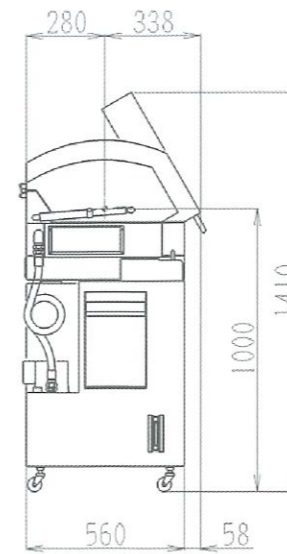
R04/07 Broche Principale



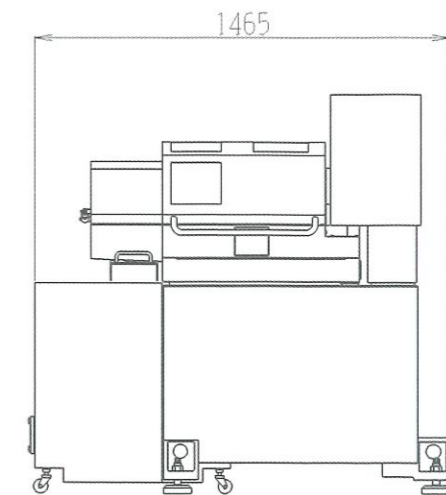
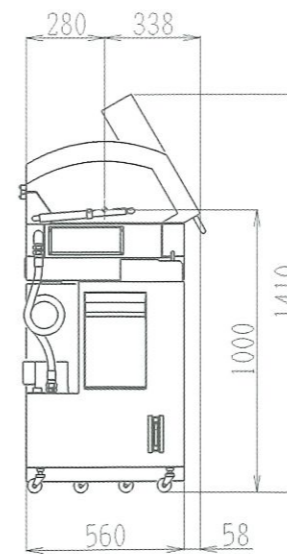
R04/07 Broche de Reprise



R04



R07



Cincom