

## Caractéristiques techniques générales

### Commande d'avance

#### Force d'avance

Axe X	6 000 N
Axe Y	6 000 N
Axe Z	max. 6 000 N

#### Avance rapide

Axe X	30 m/min
Axe Y	30 m/min
Axe Z	20 m/min
Axe B	15 tr/min
Axe C	20 tr/min

#### Accélération

Axe X	4 m/s <sup>2</sup>
Axe Y	4 m/s <sup>2</sup>
Axe Z	max. 4 m/s <sup>2</sup>

#### Diamètre et pas des broches d'avance :

Axe X	32 / 10 mm
Axe Y	32 / 20 mm
Axe Z	40 / 10 mm

### Course

#### Sans magasin d'outils

Axe X pour toutes les positions de la tête de fraisage	915 mm
Axe Y pour toutes les positions de la tête de fraisage	500 mm
Axe Z pour position de la tête de fraisage $\leq 90^\circ$	500 mm
pour position de la tête de fraisage $> 90^\circ - 95^\circ$	470 mm

## Caractéristiques techniques générales

### Magasin d'outils à 16 positions

#### Axe X

pour positions de la tête de fraisage - 5° à 90°	915 mm
pour positions de la tête de fraisage > 50 à 95° *)	895 mm à 915 mm
pour position tête de fraisage 90°	915 mm

#### Axe Y

pour toutes les positions de la tête de fraisage	500 mm
--	--------

#### Axe Z

pour position de la tête de fraisage $\leq 90^\circ$	500 mm
pour position de la tête de fraisage > 90°- 95°	470 mm

\*) Avec une gamme de pivotement > 50° à 95° et une position de l'axe X > 895 mm, il est possible que les messages d'erreur „FIN DE COURSE B“ ou „FIN DE COURSE X“ apparaissent à l'écran. Dans ce cas, sélectionner une course X d'environ 5 à 20 mm plus courte.

### Magasin d'outils à 28 positions

#### Axe X

pour position de la tête de fraisage -5° - < 0°	705 mm
pour position de la tête de fraisage 0° - < 35°	740 mm
pour position de la tête de fraisage $\geq 35^\circ$ - 95°*	915 mm

#### Axe Y

pour toutes les positions de la tête de fraisage	500 mm
--	--------

#### Axe Z

pour position de la tête de fraisage $\leq 90^\circ$	500 mm
pour position de la tête de fraisage > 90°- 95°	470 mm

## Caractéristiques techniques générales

### Précision du positionnement

#### Tolérance de position

Tolérance de position dans axe X-Y-Z selon VDI/DGQ 3441 0,010 mm

Afin de pouvoir respecter cette précision de positionnement pendant toute la durée d'utilisation, la température ambiante devrait s'élever en permanence à 20° C +/- 1° C (68° F).

### Système de mesure

#### Mesure directe X/Y/Z

Résolution 0,1  $\mu$

Résolution à l'introduction 0,1  $\mu$

Résolution d'affichage 0,1  $\mu$

### Niveau de bruit

#### Valeurs des émissions sonores des machines selon EN ISO 3746

##### Fonctionnement avec charge (usage par enlèvement des copeaux)

Niveau de pression acoustique moyen corrigé\*)

sur les surfaces de mesure

$$L_{pA} = 71 \text{ dB (A)}$$

Incertitude

$$K_{pA} = 4 \text{ dB (A)}$$

Puissance acoustique

$$L_{WA} = 90 \text{ dB (A)}$$

Incertitude

$$K_{WA} = 4 \text{ dB (A)}$$

\*) La correction des bruits étrangers, la correction locale d'environnement et la correction de bruit de fond ont été prises en considération.

Lors de l'estimation des nuisances acoustiques au poste de travail (émissions de bruits) à partir des valeurs d'émissions de bruits des machines, la réflexion acoustique, les conditions de service réelles et l'influence des émissions de bruits résultant d'autres machines doivent être pris en compte.

L'exploitant de machines doit impérativement observer les règlements sur la prévention des accidents relatifs au bruit (BGV B3).

Selon BGV B3 § 5 - locaux de travail : L'entrepreneur doit aménager les locaux de travail de manière à réduire la propagation acoustique selon les règles éprouvées de la technique de réduction du bruit si un risque acoustique existe ou est prévisible pour les salariés.