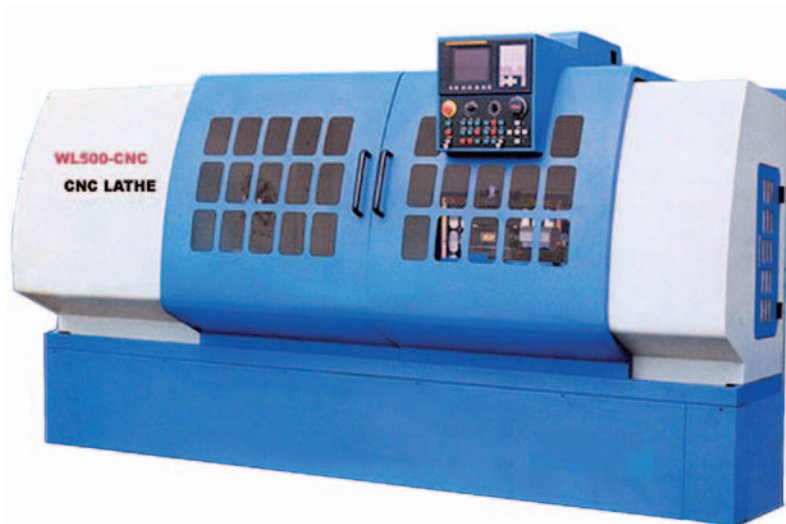


Utilisation/using: Moyennes à grandes séries, pièces unitaires de grandes dimensions, mécanique générale...

Système de commande/controller: SIEMENS 802C ou SIEMENS 802D

Moteur de broche/spindle motor: Asynchrone, 7,5Kw

Moteurs d'axes/axis motors: Servo moteurs



Commande numérique
SIEMENS

Fiche technique / technical features:

Diamètre de passage sur le banc/swing over bed:	500mm
Diamètre de passage sur le chariot/swing over carriage:	280mm
Course maxi sur axe X/max. travel on X-axis:	260mm
Course maxi sur axe Z/max. travel on Z-axis:	1000 ou 1500mm
Distance maxi entre-pointes/max distance between centers:	1000 ou 1500mm
Nez de broche/spindle nose:	A2-8"
Diamètre de passage dans la broche/spindle bore:	82mm
Cone de broche/taper of spindle:	CM8
Cone de contre-pointe/taper of tailstock:	CM5
Puissance du moteur principal/spindle motor power:	7.5Kw
Vitesse de rotation/spindle speed:	30-1600 trs/min (3 gammes: 30-150trs/min; 100-500trs/min; 320-1600trs/min)
Alimentation/voltage:	400V
Fréquence/frequency:	50Hz
Course du fourreau de contre-pointe/travel of tailstock:	150mm
Vitesse des mouvements rapides (X)/rapid moving (X):	4000mm/min
Vitesse des mouvements rapides (Z)/rapid moving (Z):	7500mm/min
Vitesse des avances travail (X)/speed of feeding (X):	250mm/min
Vitesse des avances travail (Z)/speed of feeding (Z):	500mm/min
Nombre de positions du changeur d'outils/ number of toolpost positions:	6
Dimensions maxi du carré d'outil/max. size of cutting tool:	25x25mm
Répétitivité de la précision en positionnement/ repetition oriented precision:	0.01mm
Précision en positionnement/oriented precision:	0.01mm
Dimensions hors tout/overall dimensions (LxWxH):	2900x1660x2000mm
Poids net/net weight:	3500Kgs

Équipement standard / standard equipment:

Tourelle verticale électrique à 6 positions/
6 positions vertical electric auto tool post
Graissage centralisé et automatique des glissières/
bedways auto centralized lubrication
Mandrin à serrage pneumatique/pneumatic clamping
chuck
Commande de déplacement de contre-pointe
pneumatique/pneumatic tailstock moving
Banc trempé par induction (55 HRC)/heat treated bed
Vis à billes sur axes X et Z/ball screws on X and Z axis
Logiciel DNC pour communication via interface
RS232/DNC software for communication through
RS232 interface

Option:

SURFCAM 2 axes/2-axis SURFCAM
Mandrin à serrage hydraulique/hydraulic clamping
chuck
Commande de déplacement de contre-pointe
hydraulique/hydraulic tailstock moving
Tourelle verticale 8 postes/vertical positioned 8
positions tool post