

**CENTRE D'USINAGE 5 AXES MATSUURA  
CHANGEUR 2 PALETTES  
MX520 - BBT 40 - 12000 t/min**

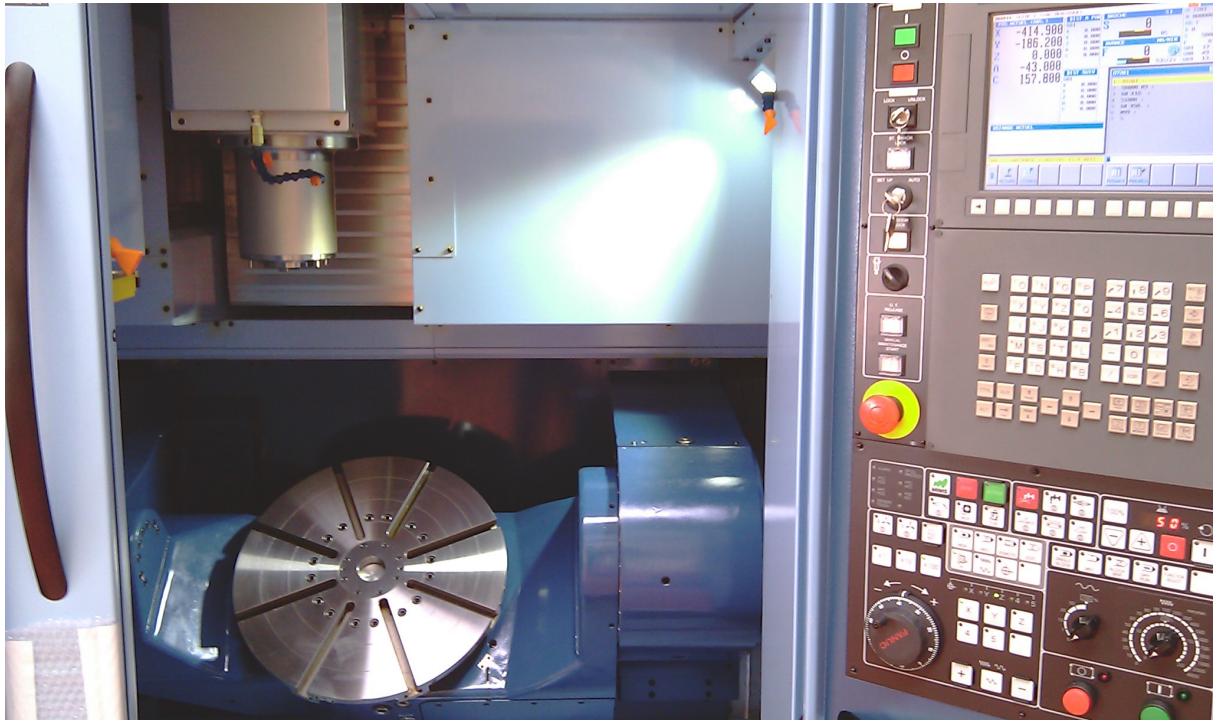


**PALETTE**

Position de la broche .....verticale  
Surface de la table..... $\varnothing$  500 mm  
Volume usinable ..... $\varnothing$  520 x 350 mm  
Hauteur de la table / sol .....850 mm

Course X .....630 mm  
Course Y.....560 mm  
Course Z .....510 mm  
Distance nez broche / table.....70 – 580 mm  
Distance nez broche / axe tilting (axe A) .....0 – 510 mm  
Course A ..... $-125^{\circ}$  /  $+10^{\circ}$   
Course C ..... $360^{\circ}$

Précision de positionnement des axes X.....± 0.005 mm  
 Précision de positionnement des axes Y, Z .....± 0.006 mm  
 Répétabilité des axes X, Y, Z (sur toute la course) .....± 0.001 mm  
 Poids admis sur la palette ..... 150 kg



## **DIVISEURS AXES A ET C**

### **Axe A**

Indexage ..... 135 000 positions  
 Rotation rapide..... 10 t/min  
 Couple d'usinage ..... 1440 Nm  
 Couple de blocage ..... 1800 Nm  
 Rotation de 90° ..... 1,40 sec  
 Précision d'indexage..... 5 sec  
 Répétabilité d'indexage ..... ± 2.0 sec

### **Axe C**

Indexage ..... 360 000 positions  
 Rotation rapide..... 25 t/min  
 Rotation de 180° ..... 1,40 sec  
 Couple d'usinage ..... 384 Nm  
 Couple de blocage ..... 3300 Nm  
 Précision d'indexage..... 5 sec  
 Répétabilité d'indexage ..... ± 2.0 sec

## **BROCHE**

Cône de broche système BIG PLUS ..... BBT 40  
Puissance moteur ..... 7,5 / 11 kW  
Puissance maxi à ..... 880 t/min  
Couple jusqu'à 630 t/min..... 120 Nm  
Vitesse de broche ..... 40-12000 t/min  
Moteur 2 gammes de vitesses, coaxial à la broche

## **CHANGEUR D'OUTIL**

Stockage des outils ..... type chaîne  
Nombre d'outils ..... 40  
Cône des outils ..... BT 40 BIG PLUS  
Diamètre max. des outils ..... 96 – 150mm (poches vides)  
Diamètre max. des outils en rack..... 80 – 150mm (poches vides)  
Longueur max. des outils..... 300 mm  
Poids max. des outils ..... 10 kg  
Temps de changement de l'outil ..... 1,1 sec  
Temps moyen copeaux/copeaux ..... 4,1 sec  
Situé à proximité de la broche, le magasin à gestion RANDOM pose et dépose l'outil simultanément par un bras à deux pinces (l'outil est préparé en temps masqué par le robot).

## **EQUIPEMENT STANDARD**

Protection totale des 3 systèmes de glissières  
Équipement complet d'arrosage avec capacité 560 litres  
**Vis sans fin pour amener les copeaux à l'arrière de la machine**  
Carters type cabine complètement fermée avec porte d'accès protégée par micro de sécurité  
Règles pour les axes A, et C  
Éclairage de la zone de travail  
Prédisposition pour arrosage centre broche  
Refroidissement de la broche  
Tension d'alimentation ..... 380 volts  
Autre tension (220 V tri sur commande)

**DIRECTEUR DE COMMANDE**

FANUC G-TECH 31i

Mémoire 500K

Ecran 10.4" LCD couleur

**Manual Guide i**

**Graphique en 3D (avec le Manual Guide i)**

**Fonctions "UGV", travail à grande vitesse avec gestion des avances**

**Paramétrages des avances avec 10 niveaux de finition**

**Look Ahead de 30 blocks avec traitement du block en 4msec**

Interpolation linéaire et circulaire sur 3 axes simultanément

Interpolation hélicoïdale

Programmation directe des rayons

Rotation du système des coordonnées

Programmation possible pendant l'exécution d'un autre programme

Sortie RS 232 C

Sortie PCMCIA

Taraudage rigide

**8 fonctions M**

**Gestion des efforts de coupe**

**Gestion de durée de vie des outils**