



CMZ Machinery Group, S.A.

Caractéristiques machine

TOUR CN 3 AXES TL-20-MS Avec CN FANUC 31i T



UNE CONSTRUCTION RIGIDE, ERGONOMIQUE ET DE HAUTE PRECISION :

Les tours CMZ sont conçus sur la base d'un bâti en fonte monobloc avec glissières prismatiques d'un poids important. Ce bâti conçu en CAO, pour obtenir la meilleure structure, assure une grande rigidité tout en absorbant les vibrations. La broche est montée avec des roulements de haute qualité, autorisant des enlèvements de copeaux importants et une grande précision sur les pièces réalisées.

La construction banc incliné alliée à une hauteur de broche de 1 058 mm, permet à l'opérateur un chargement de pièces et des réglages très accessibles.

CAPACITES MACHINE

Passage en barre	mm	65
Alésage du tirant	mm	66
Diamètre maxi admissible	mm	510
Diamètre maxi usinable	mm	400*
Distance entre face mandrin	mm	546
Diamètre de mandrin	mm	210

* Variable selon le type de tourelle

BROCHE PRICIPALE

Nez de broche		A2-6
Tube de broche	mm	73
Diamètre de roulement de broche	mm	110
Vitesse de broche	Trs/Mn	4000
Puissance de broche	KW	22 / 15
Couple de broche	Nm	366 / 286

BROCHE DE REPRISE

Axe C1 continu, 360.000 positions		OUI
Nez de broche		A2-5
Diamètre intérieur broche	mm	43
Passage en barre	mm	32
Diamètre extérieur de roulement	mm	125
Diamètre intérieur de roulement	mm	80
Diamètre du mandrin	mm	130
Vitesse de broche	Tr/min.	5000
Puissance de broche	kW	14 / 8
Axe C2 continu, 360 000 positions		OUI

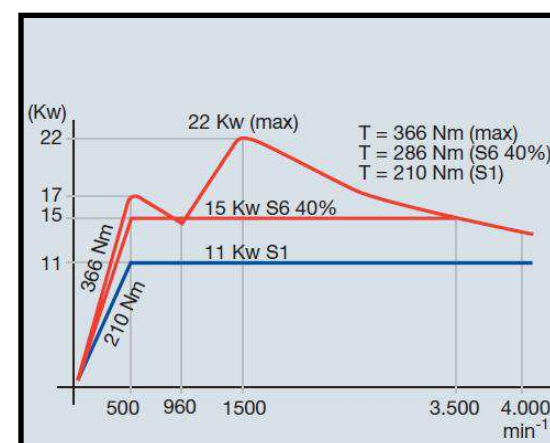
TOURELLE MOTORISEE

Nombre de postes		12
Nombre de postes motorisés		12
Carré	mm	25x25
Diamètre de queue	mm	40
Temps d'indexation poste à poste	sec.	0,15
Puissance sur les outils motorisés	KW	12
Couple	Nm	46
Vitesse de rotation	Trs/min	4000

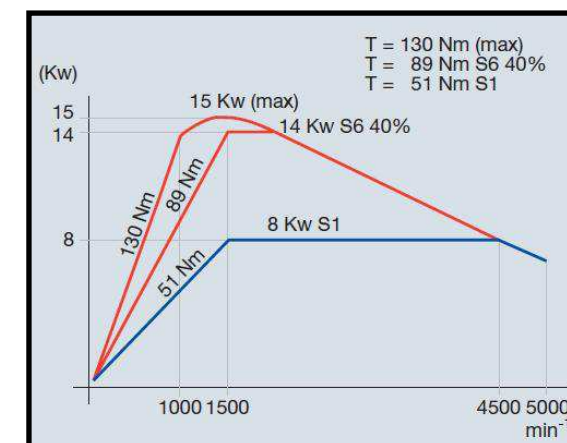
COURSES

Course en X	mm	240
Course en Z	mm	640
Course axe B	mm	540
Course axe C	degré	360
Avance rapide axe X	M/Min	18
Avance rapide axe Z	M/Min	24
Avance rapide en B	M/Min	24
Accélération	G	1

Courbe de puissance broche 1



Courbe de puissance broche 2



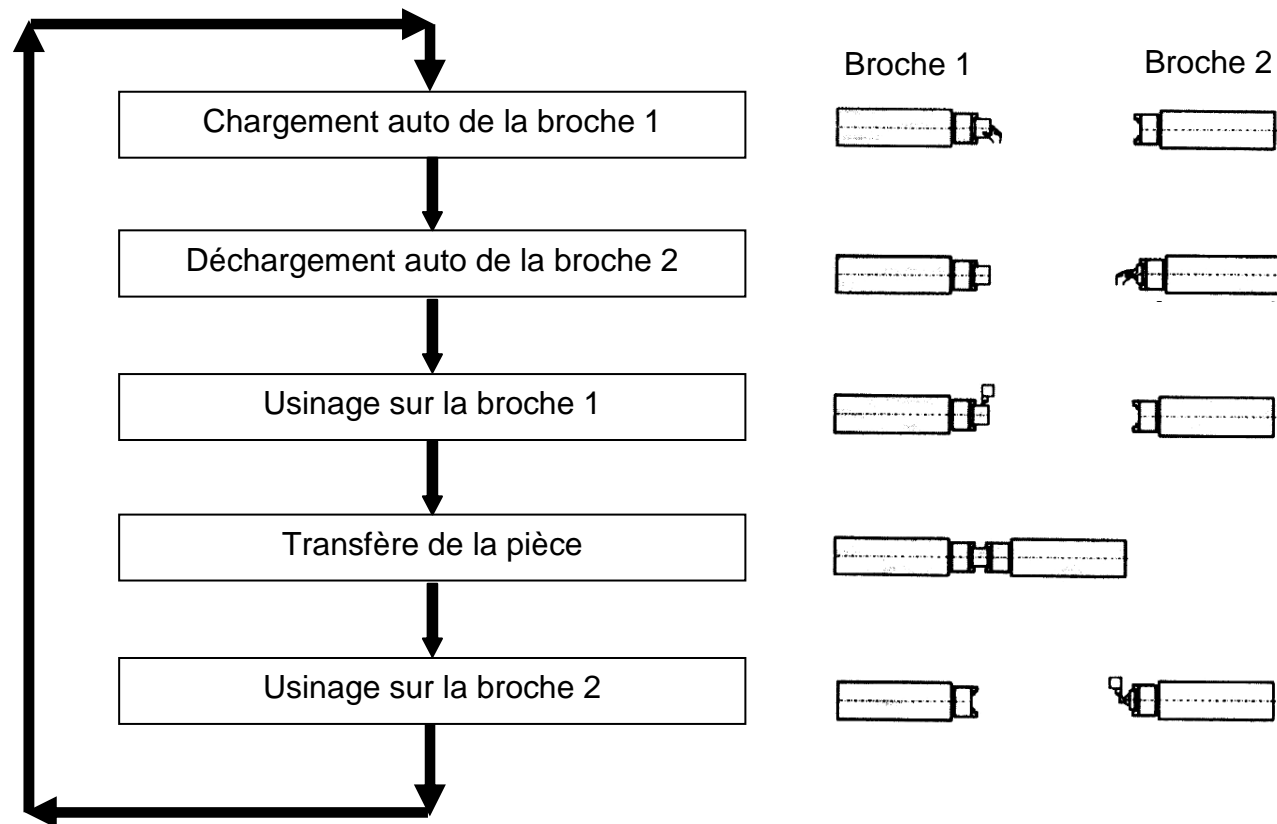
— Courbe de puissance
— Courbe de mode de fonctionnement des moteurs

DT3

Fonctionnement du tour bi broche

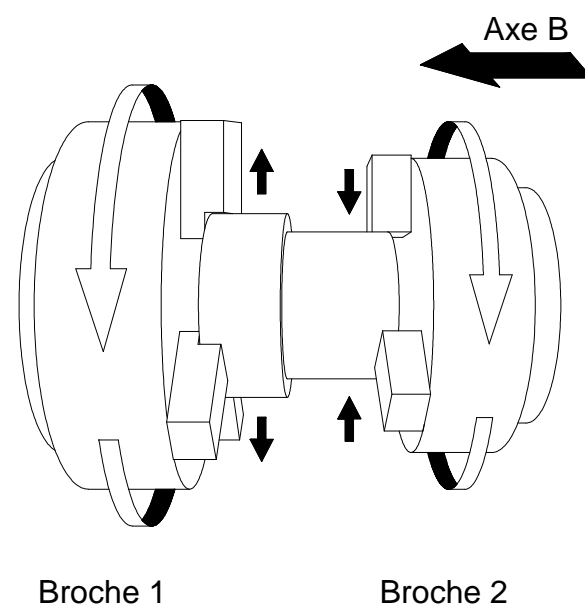
Les portes pièce et la tourelle

Cycle de fabrication sur le tour bi broche

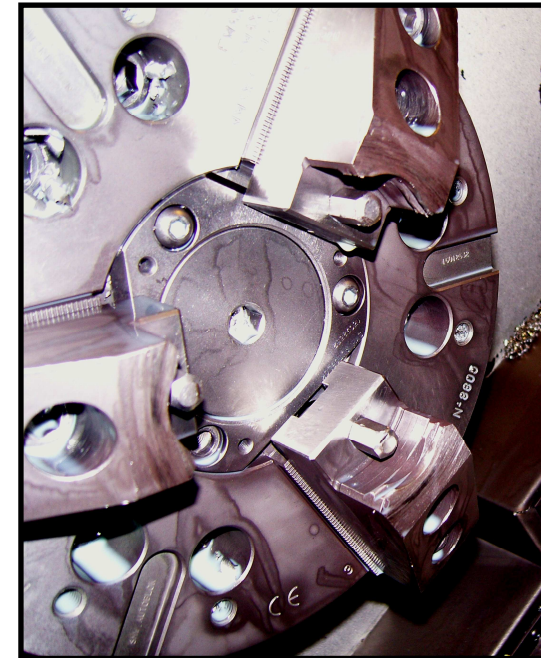


Synchronisation et transfert

Pour transférer une pièce depuis la broche principale à la broche de reprise, il faut synchroniser la vitesse. Si la pièce est transférée sans synchronisation de vitesse, elle risque d'être rayée.



Broche 1 (principale)



Broche 2 (de reprise)



Tourelle

