

# Centre d'usinage Biesse 3 axes - type Rover 37 FT

Biesse

S1

Réf. : AR000097

ROVER 37 FT

Centre d'usinage à contrôle numérique 3 axes

Année 2004

N° CB 04 1385

37790

Dimensions : 6000 x 5900 x ht 2700 mm

Ø d'aspiration : 250 M

MOTORISATION

Positionnement par CN des axes avec moteurs Brushless.

Interface DIGITALE entre contrôle numérique et actionnement axes.

PLAN DE TRAVAIL "FT"

Plan de travail à ventouse façonnable en stratifié phénolique, comprenant 2 tables adjacentes.

Ce type de plan permet de:

- définir, simplement et rapidement, les zones de vide pour le blocage des pièces,
- positionner rapidement les modules ventouses.

INVERSEUR 11 KW

COMMANDES SUR TABLEAU ELOIGNE

LUBRIFICATION

Système de lubrification automatique centralisé. Il est possible de programmer temporellement, au moyen du C.N., l'envoi automatique de lubrifiant à toutes les guides linéaires et aux vis à billes.



38450 €<sub>HT</sub>

PRIX HORS LIVRAISON  
ET INSTALLATION

## CONTROLE NUMERIQUE

Modèle NC 1000 composé de:

- système opératif multitask real-time,
- interface opérateur graphique à fenêtres et icônes,
- processeur Intel Celeron,
- RAM 64 MB,
- touches pour l'activation des fonctions de la machine,
- interface série RS-232 pour raccords à dispositifs externes,
- interface parallèle,
- gestion de jusqu'à 15 axes: interpolation circulaire sur 2 axes,
- connexion digitale Mechatrolink entre le contrôle et les actionnements axes,
- field-bus,
- programmation profils et perçages avec éditeur assisté,
- gestion macro pour description perçages et fraisages personnalisés par l'utilisateur,
- optimisateur perçage pour la sélection des descentes, des broches et du parcours minimum;
- programmation paramétrique,
- fonction de "trace",
- visualisation graphique des 5 faces façonnables,
- visualisation dynamique du façonnage avec parcours du centre outil (soit en façonnage, soit en simulation),
- outillage graphique du plan de travail,
- lecture de programmes en format RT-480 depuis disquette,
- fonction "Normale", "Spéculaire" et "Déplacé",
- routines de sécurité toujours actives,
- manuel d'instruction intégré,
- visualisation des messages d'erreur avec possibilité d'accéder à l'environnement manuel des instructions intégrées dans le cadre de l'erreur.

## PC AVEC DISQUE DUR HORIZONTAL.

Caractéristiques techniques principales:

- CPU Intel Celeron 1700 MHZ ou supérieur,
  - mémoire RAM 128 MB,
  - disque dur 20 Gb,
  - écran couleurs de 15",
  - clavier international avec 101 touches,
  - souris,
  - lecteur cédérom,
  - porte parallèle,
  - porte série RS-232,
  - 2 portes USB,
  - système opérationnel Windows 2000 Professional ou supérieur.
- \* Ces données techniques sont sujettes à des améliorations éventuelles.

## DOCUMENTATION

- manuel d'emploi et d'entretien

UNITE DE FACONNAGE composée par:

- 1 unité de fraisage avec roulements en céramique de:
  - 6 kW (8,2 CV)/ 7.000 tours/1' (en service S1);
  - 7,5 kW (10,2 CV)/12.000 tours/1' (en service S1);
- attelage ISO 30;
- montée dans le slot "A";
- rotation dr./gc.;
- rotation de 1.000 à 24.000 tours/1';
- la libération pneumatique à lieu au moyen de la guide linéaire prismatique et des patins à billes
- l'unité de fraisage peut changer automatiquement l'outil en le magasin à ruban embarqué sur le chariot "X" et en le magasin à revolver à 6/7 places embarqué sur le chariot "Z" si présents;
- 1 unité de perçage comprenant 14 broches verticales indépendantes à entre-axe de 32 mm, dont 7 se trouvent en direction "X" et 7 en direction "Y" (pour réaliser le perçage sur la face supérieure du panneau),
- 3 broches horizontales indépendantes à double sortie, avec entre-axe de 32 mm. 2 broches sont orientées en direction de "X" et 1 en direction de "Y" (pour réaliser le perçage horizontal sur les 4 faces du panneau),
- lame circulaire pour rainures dans la direction X:  
Ø 120 mm (prof. max. des rainures 25 mm),
- préparation au montage d'un axe 'C',
- slot "B" libre pour un groupe de travail à choisir parmi les options,
- préparation au montage d'un magasin à revolver à 6/7 places embarqué sur le chariot "Z",
- préparation au montage d'un magasin à ruban embarqué sur le chariot "X".

8 butées pneumatiques.

2 butées latérales additionnelles.

Pompe à vide de 250 m3/h.

Magasin pour changement outil automatique type revolver

installé sur chariot "Z" avec :

- 6 positions pour attelage HSK F63 ou

- 7 Positions pour attelage ISO 30.

Permet d'exécuter le changement d'outil automatique pendant les opérations de perçage.

Permet les configurations suivantes :

- 6 outils avec Ø 80 mm pour attelage HSK F63 ou

- 7 outils avec Ø 80 mm pour attelage ISO 30.

Ø Max outils : 80 mm.

Hauteur max. outils du bout de la pince : 110 mm

Carte Ethernet pour connexion au réseau

Pour commande numérique NC 1000

- manuel descriptif et de construction
- schémas électriques et pneumatiques
- manuel des pièces de rechange
- manuel de programmation du C.N.
- manuel d'emploi pour le logiciel dans le bureau.

**PLAGE D'USINAGE:**

Avec tous les outils : X = 3.685 mm  
 Max. pour fraisage : Y = 1.850 mm  
 Max. pour perçage vertical : Y = 1.731,5 mm  
 System 32 : Y =1.539,5 mm  
 Epaisseur max. passage pièce : Z =180 mm

**PLAN DE TRAVAIL:**

- Dimensions des tables: X = 1.838,5 mm, Y = 1.546 mm,
  - quadrillage à pas 30 mm,
  - passages vide ø 9 mm avec un entre-axe de 150 mm. Leur ouverture et fermeture a lieu par un système rapide breveté.
- Le plan comprend:
- n. 8 butées arrière,
  - n. 4 butées latérales (2 D. + 2 G.).

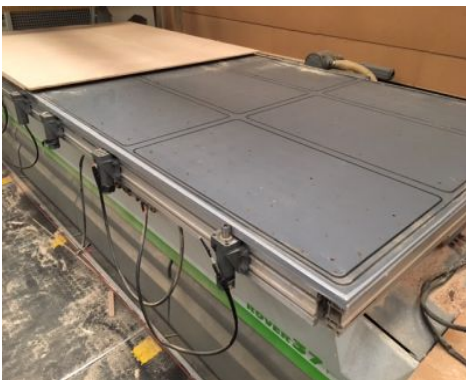
Pour commande numérique NC 1000

SYSTEME DE SECURITE POUR ROVER 35/37 S ET ROVER 35/37 FT S :

- tapis de détection avant, équipé d'une unité de contrôle avec dispositif de sécurité intégré

Centre d'usinage Blesse 3 axes type Rover 37 FT S1

**AUTRES PHOTOS DU PRODUIT**





Centre d'usin

Bieusse 3 axes - type Rover 37 FT S1

