

TOUR CN À BANC INCLINÉ **MICROCUT** **92HT - 11905**



DESCRIPTIF

La gamme des tours HT offre une exceptionnelle combinaison entre durabilité et fiabilité.

D'une capacité d'usinage en barre de 90mm et d'une distance entre pointes de 750mm cette machine est définitivement destinée aux usinages de pièces à forte valeur ajoutée, notamment pour les industries de mécanique générale et de précision.

La machine a été conçue pour être particulièrement **facile à utiliser** avec de larges vitres sécurisées, un panneau de commande ergonomique, un chargement et déchargement de pièce manuellement ou par potence aisés, et un dégagement des copeaux optimisés.

- **La structure** de la machine monobloc est en fonte meehanite avec une position de la broche et de la contrepointe dans le même plan pour éviter les dispersions thermiques. Cette structure permet une grande rigidité et une stabilité de la machine dans le temps.
- **Le guidage prismatique** avec un revêtement Turcite B permet une charge importante et l'usinage de pièce lourde.
- **La tourelle** à indexage rapide permet le montage de 12 outils VDI. Chaque station est équipée d'un système de lubrification permettant de refroidir l'outil et donc assurer une plus grande longévité de celui-ci et une meilleure qualité d'usinage.
- **La contrepointe** largement dimensionnée est remorquable par le chariot. La sortie du fourreau hydraulique peut être actionnée par pédale ou programmée.
- **La boîte de vitesse** 2 gammes permet de sortir un couple important. La broche est montée sur 2 roulements cylindriques aux extrémités, et un roulement angulaire au centre.
- **Les vis à billes** sont montées sur des roulements haute précision de classe P4. Les vis sont quant à elles précontraintes pour supprimer les phénomènes de dilatation thermique, et ainsi assurer une précision de positionnement et répétabilité.
- **Les guidages** sont de type prismatique avec un revêtement turcite B grattée à la main pour permettre un graissage homogène et une qualité de déplacement.
- **La commande numérique** est une Fanuc 0iTD. Le panneau de commande est monté sur pivot pour être simplement orienté. Des ports USB et connexion ethernet sont disponibles pour relier la machine au réseau de l'entreprise.

Cette machine est équipée des options suivantes:

- Axe C + tourelle motorisée en 12 postes VDI40 (avec outils motorisés)
- Un moteur de broche de 18,5 / 22Kw
- Un convoyeur à copeaux
- Un récupérateur automatique de pièces
- Une manivelle électronique déportée

Caractéristiques techniques

	92HT
Commande numérique	fanuc 0iTD
Diamètre au dessus du banc (mm)	600
Diamètre au dessus de la coulisse (mm)	450
Longueur maxi usinable (mm)	750
Diamètre de barre maxi (mm)	90
Course X (mm)	305
Course Z (mm)	750
Vitesse de broche (tr/min)	2500
Nez de broche	A2-6"
Alesage de broche (mm)	92
Puissance moteur de broche (Kw)	18/12.5

Inclinaison du banc (°)	45
Avances rapides axe Z (m/min)	24
Avances rapides axe X (m/min)	24
Type de tourelle	automatique motorisée
Nombre de tourelle	1
Type de portes outils	VDI
Nombre d'outils	12
Diamètre du fourreau de la contrepointe (mm)	90
Cone morse de la contrepointe (CM)	5
Type de contrepointe	hydraulique
Course du fourreau (mm)	120
Type du fourreau (Fixe / tournant)	Fixe
Puissance installée (Kva)	30
Année de fabrication	Dec. 2011
Encombres (mm)	3175x 1846 x 2016
Poids (kg)	7200

Equipements

	92HT
Axe C	oui
outils motorisés	oui
Récupérateur de pièces	oui
Embarreur	NON
Mandrin hydraulique	oui
Convoyeur à copeaux	oui





