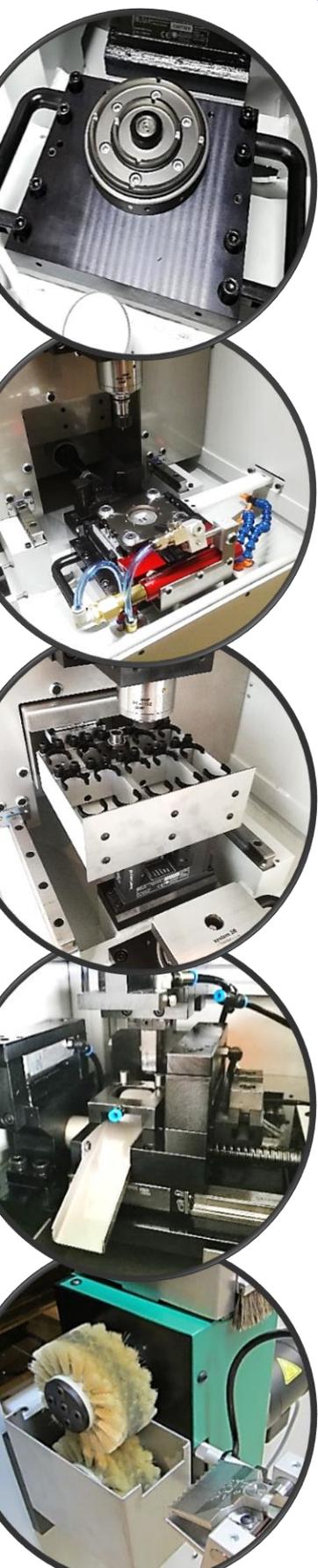


BT17 II – Centre de Micro-Usinage pleine huile
Encombrement mini, performance maxi

USINAGE EN BANDE / MANDRIN DE SERRAGE 3R INTERCHANGEABLE
MAGASIN 15 OU 20 OUTILS HSK25 / BROCHE 50'000 t/min

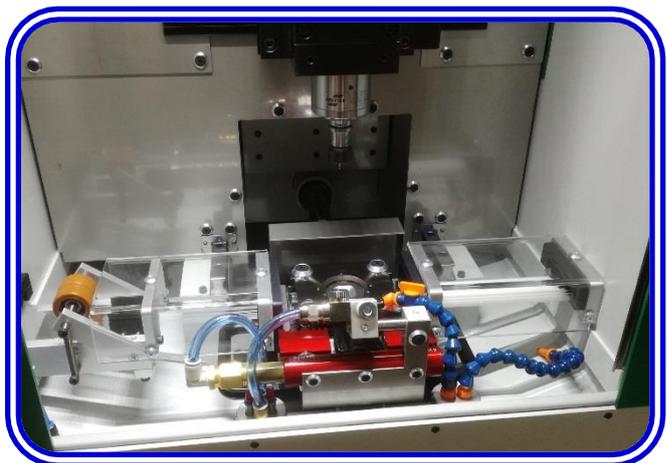
AVANCE BANDE NUMERIQUE
EXTRACTION DE PIECES
NETTOYAGE DE LA BANDE



Caractéristiques machine :

Machine de micro-usinage haute précision montée sur un bâti mécano-soudé recuit et généreusement dimensionné, garantissant une excellente stabilité de l'ensemble. Les coulisses sont équipées de rails de guidage avec cage à billes précontraintes ainsi que de paliers et vis à billes précontraintes assurant la précision de positionnement.

Caractéristiques et équipements de base	
Dimensions (L / P / H) : 1020 / 1100 / 2600 mm	Broche 50'000 tr/min, 2.3kW + groupe froid
Alimentation : 3X400 VAC / 50/60 Hz / 20A	Manivelle de commande
Commande numérique FANUC 0i MF	Magasin 15 outils HSK-25E
Moteurs d'axes & amplificateur FANUC	Table rainurée
Pression pneumatique : 6 bars	Répétabilité: +/- 2µm.
Poids : 1000 kg.	Courses utiles : X = 170 mm Y = 120 mm Z = 80mm

CONFIGURATION INTERCHANGEABLE**MANDRIN DE SERRAGE 3R-GPS120****USINAGE EN BANDE *****OPTIONS :**

- Kit précision 1 : Règle de mesure Heidenhain.
- Kit précision 2 : Règle de mesure Heidenhain + Calibration laser (avec certificat de mesure).
- Arrosage centralisé (bac 60l).
- Palpeur pièce IR.
- Palpeur outils (laser ou touche).
- Magasin 20 outils (soumis à conditions).
- Purificateur d'air.

OPTIONS pour usinage en bande :

- Contrôle hauteur serrage bande (système anti-copeaux, Précision +/- 0.01 mm).
- Contrôle avance du pas.
- Extraction de la pièce (soumis à conditions).
- Nettoyage de la bande en sortie de machine.

*** Types d'outillages pour usinage en bande**

- a. Guidage simple de la bande, pas de reprise sur trous pilotes.
- b. Goupilles pilotes montées sur le presse-flanc, précision +/- 0.02 mm.
- c. Goupilles pilotes rétractibles, précision +/- 0.002 mm.