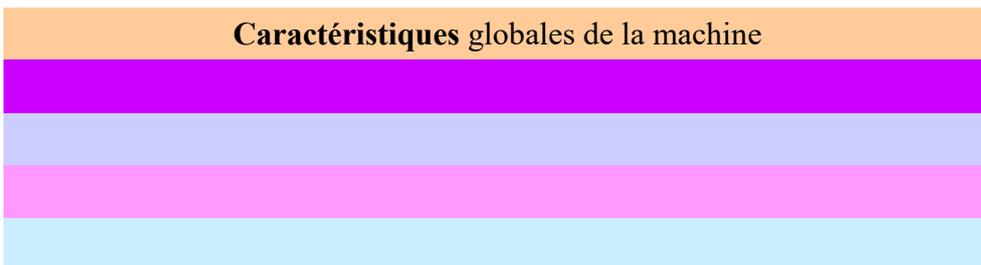


Dossier Machine REALMECA RM5V



Ce dossier comporte des fiches d'information et d'aide à la mise en oeuvre de
Centre d'usinage 5 Axes **RM5V**

Caractéristiques globales de la machine



REALMECA

Centre d'usinage UGV 5 axes de super précision pour le travail en barre

RM5 V

Machining centre 5 axis with leading-edge technology
5 Achsen Bearbeitungszentrum mit höchster Präzision

Grâce à un changeur entièrement cartésien, les outils sont protégés contre toutes projections de copeaux et autres éléments pouvant nuire à leur mise en place dans la broche.



The toolchanger is entirely enclosed. This protects the tools from both swarf and coolant. These materials can interfere with inserting tools into the spindle.

Das Werkzeugmagazin ist komplett geschlossen. Die Werkzeuge sind dadurch vor Spänen und Kühlmittel geschützt.



REALMECA

Centre d'usinage UGV 5 axes
de super précision
pour le travail en barre

RM5 V

Machining centre 5 axis with leading-edge technology
5 Achsen Bearbeitungszentrum mit höchster Präzision

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - TECHNICAL DATA - TECHNISCHE DATEN

CAPACITÉ	CAPACITY	ARBEITSBEREICH	
Course X Course Y Course Z Axe B Axe C	Stroke X Stroke Y Stroke Z B axis C axis	Fahrweg X Fahrweg Y Fahrweg Z B Achse C Achse	300 mm 200 mm 250 mm 110 000 x 0,001° 360 000 x 0,001°
BROCHE UGV Vitesse de broche maxi Tr/min Puissance de broche Cône de broche	HSC SPINDLE Maxi spindle speed Rpm Power spindle motor Spindle taper	HSC SPINDEL Spindeldrehzahl maxi U/min Spindelmotor Leistung Werkzeugaufnahme	24 000 (30 000*) (40 000*) 13,8 kW HSK E40 (25*)
AVANCES Avance travail Avance rapide Résolution Axe B et C Tr/min Résolution	FEEDRATES Cutting feed Rapid feed Resolution B and C axis Rpm Resolution	VORSCHÜBE Bearbeitungsvorschub Eilgangsvorschub Auflösung B und C Achse U/min Auflösung	30 m/min 30 m/min 0,1 µm 30 0,001°
CHANGEUR D'OUTILS Nbre de positions HSK 25 Nbre de positions HSK 40	AUTOMATIC TOOL CHANGER Tool changer capacity HSK 25 Tool changer capacity HSK 40	WERKZEUGWECHSLER Anzahl Stationen HSK 25 Anzahl Stationen HSK 40	15 / 30* 15 / 30*
PALETTISATION* Rotative 2 palettes Magasin 12 à 60 palettes	PALLETIZING* 2 revolving paletts Store 12 to 60 paletts	PALETTIERUNG* 2 drehbare Paletten Magazin 12 bis 60 paletten	
PALETTE Surface de bridage	PALETT Table size	PALETTE Aufspanntisch	250 x 250 mm
DIMENSIONS/MASSE Longueur / largeur / hauteur Poids	DIMENSIONS/WEIGHT Lenght / width / height Weight	ABMESSUNGEN/GEWICHT Länge / Breite / Höhe Gewicht	1,95 x 1,8 x 2,3 m 2800 kg

* Option

Le diviseur et la broche pivotante permettent l'usinage de la pièce sur toutes ses faces.



CHANGEUR D'OUTILS

Grâce à un changeur entièrement cartésien, les outils sont protégés contre toutes projections de copeaux et autres éléments pouvant nuire à leur mise en place dans la broche.



ASPIRATION

Filtration par centrifugation des brouillards d'huile.

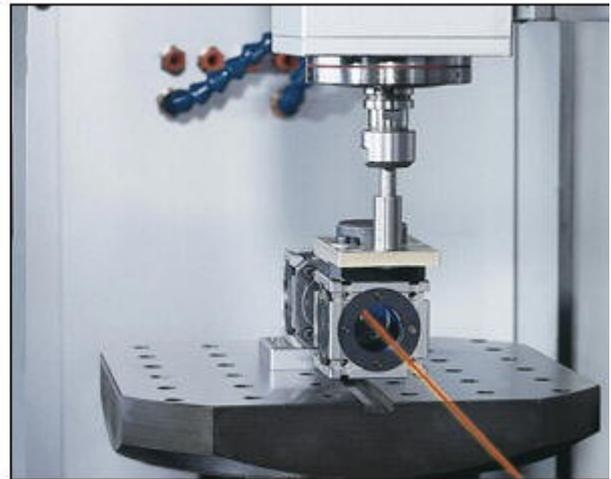
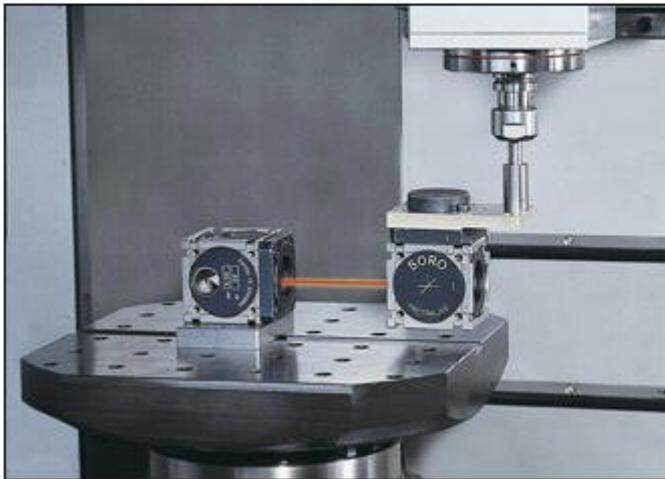


MICRO-PULVÉRISATION

Un système de micro-pulvérisation d'huile permet de lubrifier au mieux le centre de l'outil.



Toutes les machines sont calibrées par interférométrie laser.



BROCHES HAUTE FRÉQUENCE

La broche à haute fréquence est une technologie qui offre la meilleure performance en moyenne actuellement.

Précise, rigide et rapide, elle permet d'atteindre des vitesses de rotation de 24000 ou 40000 tours/min avec une puissance maximale de 14 kW.

Ces performances permettent d'utiliser les outils les plus actuels du marché ainsi que la réalisation de taraudage rigide.

Il est indispensable d'utiliser les porte-outils de type HSK-E et des pinces de type D. Grâce à sa faible conicité, a pince de type D apporte une meilleure précision qu'une pince de type ESX.



COMMANDE NUMÉRIQUE

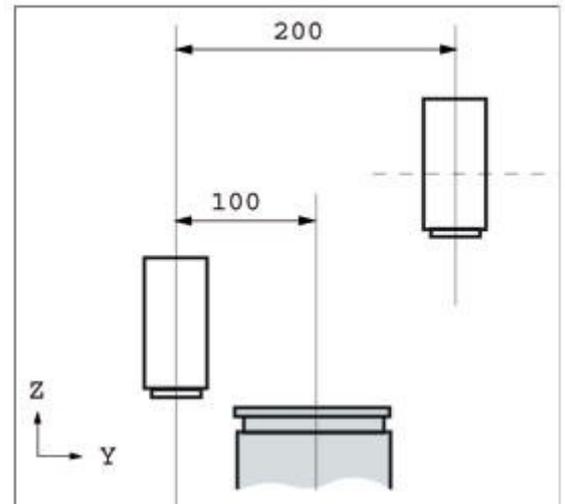
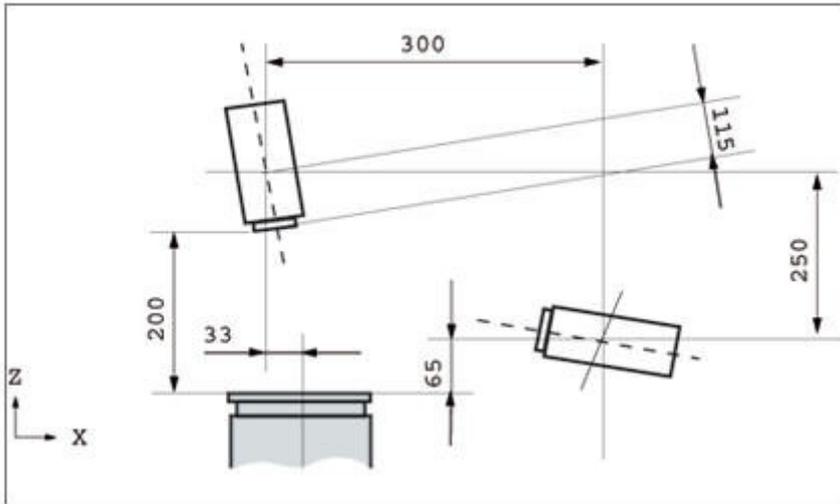
L'évolution de puissance des microprocesseurs assure aujourd'hui des fonctionnalités nouvelles :

- disque dur,
- lecture directe sur disque dur,
- temps de traitement des blocs inférieurs à 3 µs,
- déplacements très rapides et précis,
- anticipation de la trajectoire (fonction Look AHEAD),
- utilisation de différents types de fonctions d'interpolation polynomiale (Spline, NURBS),
- correction d'outil 3D, normal à la surface,
- compensation statique et dynamique de la longueur d'outil,
- rotation programmée à 5 axes dans l'espace,
- rotation de plan dans l'espace pour programmation 5 axes,
- cycles conversationnels,
- mise en réseau avec des systèmes CAO/FAO.

Le Bureau d'Etudes de REALMECA assure par ailleurs une veille technologique afin d'intégrer à ses machines es toutes dernières fonctionnalités des commandes numériques.

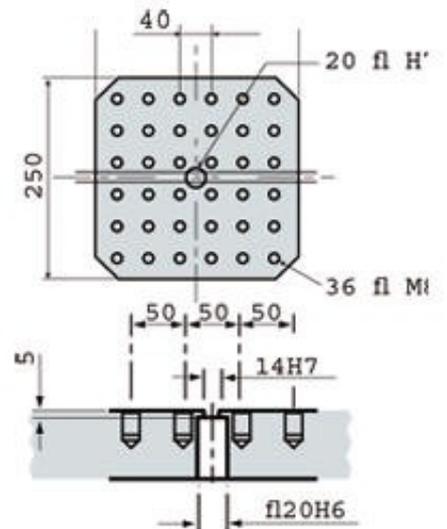
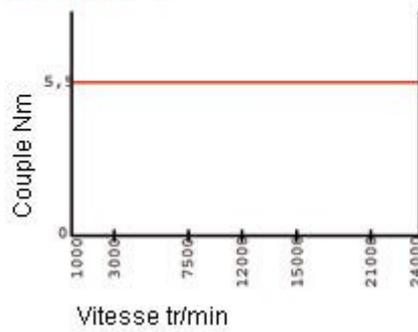
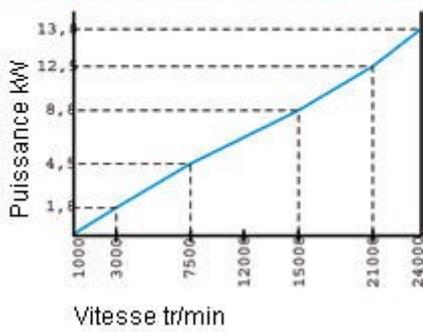


VOLUMES USINABLES

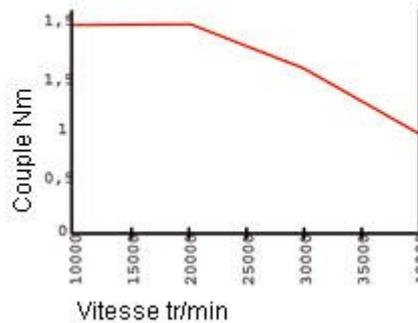
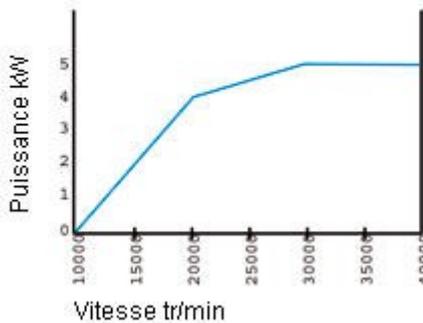


COURBES DE PUISSANCE

Broche 24000 tr/min Contrôle Vectoriel - Cône HSK-E 40



Broche 40000 tr/min - Cône HSK-E25



	HS-E25	HSK-E40
1 - Mandrins à pince type HSK pour pince de type D	1714301000	1714301312
2 - Pince type D14 cap.0.5-9 mm	17008206 01-10	-
3 - Pince type D24 cap.2-16 mm	-	17008207 62-76

