

(2) Spécifications standard du matériel à commande numérique (FANUC 0-TTC)

TSUGAMI-FANUC

Désignation	Standard	Option	Remarques
Axes commandés	- 5 axes		
Nom d'axe	- X1, Z1, T1, X2, Z2		
Axes utilisés	- X1-Z1 (commande simultanée) - X2-Z2 (commande simultanée) - Z1-Z2 (commande synchrone)	- Z1-X2 (commande simultanée) - Z2-X1 (commande simultanée)	
Broche principale	- 2,2/3,7 kW (8.000 min-1) - Indexage d'angle 5°		
Sous-broche	- 0,65 kW (6.000 min-1) (Remarque)	- Indexage d'angle 5°	
Broche d'outillage	- 0,5 kW (de 200 à 4.000 min-1)	tous autres axes: 0,001 mm	- Commande d'inversion - Commande d'inversion
Unité de paramétrage mini.	- 0,001 mm	- 0,0001 mm	- Désignation de diamètre pour axe X
Unité de déplacement mini.	- Axe X 0,0005 mm Autres axes 0,001 mm	- Axe X 0,00005 mm Autres axes 0,0001 mm	- Désignation de diamètre pour axe X
Valeur de commande maxi.	- ± 8 chiffres		- Entre les axes X et Z pour l'interpolation circulaire
Fonction d'interpolation	- Linéaire/circulaire		
Interpolation circulaire par désignation de rayon	- Disponible		
Vitesse d'avance rapide	- 20 m/min (12 m/min pour axe X seulement)		
Vitesse de coupe	- 1 à 6.000 mm/min		
OVR de vitesse d'avance	- 0 à 150%, étapes de 10%		
Annulation d'OVR	- Disponible		
Cheville	- G04 0 à 99999.999		
Changement du système de coordonnées	- G50		

Remarque : En cas d'utilisation d'un poste de perçage excentrique (3214-Y340/Y350), la vitesse maximale est de 4.000 min⁻¹.

SECTION 2: SPECIFICATIONS

Le BS20(BE) (ci-après "cette machine") est un tour automatique haute performance de type Suisse, dont les déplacements axiaux sont commandés par le système de commande numérique. Cette machine utilise un système FANUC 0-TTC pour le matériel à commande numérique. Pour faciliter l'utilisation de cette machine, la présente section contient une description du nom, de la fonction et de la procédure d'installation de chaque pièce.

2.1 Spécifications standards de la machine et accessoires standard (1) Spécification standard du corps principal

Article		Modèle de machine	BS20(BE)
Gamme d'usinage	Diamètre d'usinage maxi. (mm)		∅ 20
	Longueur d'usinage maxi. (mm)		210 / 1 mandrin
Capacités machine	Vitesse maxi. de la broche principale (min ⁻¹)		8.000
	Vitesse maxi. de la broche principale arrière (min ⁻¹)		6.000 (Remarque)
Posn. d'installation d'outil	Nombre d'outils en tout		17
	Diamètre extérieur		7
	Diamètre circulaire (deux des outils peuvent être tournants)		4
	Côté arrière		3
	Transversale conjuguée		3
	Arrière conjuguée		
Dimensions d'outil (mm)			□ 16
Vitesse d'avance rapide (m/min)			20
Nombre d'axes commandés			5
Broche principale (kW)			2,2/3,7
Moteur	Broche principale arrière (kW)		0,65
	Outil tournant (kW)		0,5 x 1
	Axes X, X ₀ , & T, (kW)		0,5
	Axes Z, & Z ₀ , (kW)		0,5
	Pompe de refroidissement (kW)		0,18
	Pompe de lubrification (W)		3
	Pompe de refroidissement de broche (W)		75
	Ventilateur de refroidissement de broche (W)		40 / 50 (50 / 60 Hz)
	Pompe de lubrification par pulvérisation (W)		2