

**CENTRE D'USINAGE VERTICAL AWEA  
Type AF 1000  
BT40 – 10'000 t/min – Direct Drive**



**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :**

**Table**

Dimensions de la table	mm	1200 x 550
Poids maximal admissible	kg	700

### Courses

Longitudinale axe X	mm	1000
Transversale axe Y	mm	550
Verticale axe Z	mm	635
Distance entre nez de broche et surface table	mm	100-735
Distance entre axe de broche et colonne	mm	648

### Avances

Avance travail	mm/min.	1-10000
Avance rapide X, Y	m/min.	36
Avance rapide Z	m/min.	24

### Broche

Cône de broche		BT 40
Vitesse de broche	t/min.	40 à 10000
Puissance moteur de broche	kW	7,5/11 kW

### Magasin changement d'outils

Capacité du magasin		24
Dimensions maximales de l'outil	mm	80 x 300
Diamètre maxi d'un outil (sans outil adjacent)	mm	150
Poids maxi de l'outil	kg	7
Temps de changement d'outil (outil à outil)	Sec	3,50
Méthode de changement d'outil		Bras à double griffe
Méthode de sélection d'outil		Random

### Divers

Alimentation électrique	Volts	380
Puissance totale installée	kVA	35
Dimensions de la machine	l x P x H mm	3000x 2200 x 2870
Poids	kg	7000

## **DESCRIPTIF TECHNIQUE :**

- Machine entièrement réalisée en fonte « MEEHANITE ».
- Tous les axes sont protégés par des protecteurs télescopiques en acier.
- Les protections de l'ensemble sont conformes aux normes CE.
- Lubrification des glissières centralisée.
- Un fort dimensionnement de la base de la colonne donne à cet ensemble un remarquable équilibre.
- L'accouplement direct moteur broche (Système Direct Drive) supprime le bruit et les vibrations occasionnés par l'utilisation des poulies et courroies.
- Les vis à billes de haute précision sur les 3 axes sont préchargées
- L'accouplement direct moteur – vis à bille élimine ainsi le jeu.
- La conception de la tête porte-broche assure un équilibre thermique idéal.
- Le contrôle final de toutes les machines est effectué par test laser afin d'acquérir les précisions de position déterminées par la norme VDI 3441.
- L'utilisation d'un système de codeurs absolus sur les servomoteurs supprime les fins de course nécessaires aux prises d'origine.
- La recherche d'outils est effectuée en temps masqué (RANDOM).
- Le changement des outils est effectué par un bras à double griffe.  
Les mouvements de ce bras sont commandés par un système mécanique à came donnant à celui-ci une fiabilité et une rapidité d'un excellent niveau.
- Les différents systèmes de magasin ont été testés en fonctionnement pendant des millions de cycles avant de les accepter dans nos ateliers de montage, dans le souci d'accroître leur fiabilité.

## **EQUIPEMENTS STANDARDS**

- Armoire Fanuc 0iMD + Manual Guide i
- Eclairage zone de travail
- Broche 10'000 t/min, refroidie avec groupe froid
- Gyrophare
- Jeu de clés de service
- Taraudage rigide
- Soufflage du cône de la broche
- Protecteurs télescopiques (X, Y, Z)
- Magasin d'outils : 24 outils
- Graissage centralisé
- Carénage intégral (normes CE)
- Patins et vérins de mise à niveau
- Echangeur de température pour l'armoire électrique
- Bac d'arrosage avec contenance de 460 litres
- Convoyeur à copeaux
- Arrosage externe + soufflage externe
- Arrosage centre broche 20 bars, avec bac supplémentaire
- Filtration : 2 filtres cartouche, by-pass, détection de colmatage
- Pistolet de soufflage + pistolet de lavage
- Garantie 1an