

WICKMAN



Centres de Tournage CNC

52 - 200

76 - 250

WICKMAN
BENNETT

WICKMAN

50 ans d'expérience en tournage



UNE GAMME COMPLETE DE CENTRES DE TOURNAGE 2, 3, 4 et 5 AXES, AVEC POSSIBILITE D'USINAGE SIMULTANE SUR 2 BROCHES INDEPENDANTES POUR TERMINER UNE PIECE SUR UNE SEULE MACHINE SANS REPRISE.

La gamme des centres de tournage a été conçue, dessinée et réalisée par les ingénieurs de Wickman Bennett à Coventry (Angleterre), société spécialisée dans le tournage automatique depuis 50 ans (10 ans d'expérience en CNC) et avec l'assistance, les conseils et les exigences des utilisateurs, y compris de la maison mère Ketlon (Angleterre), fournisseur important de pièces destinées à l'automobile, l'aéronautique et aux industries pétrolières et énergétiques.

Les caractéristiques de la gamme présentée ont été prévues pour répondre aux besoins sans cesse croissants des fabricants:

- ◆ Productivité
- ★ Flexibilité
- ▶ Fiabilité
- ◇ Amélioration de la qualité des produits



Caracteristiques de Conception

ILS COMPRENNENT:

- ◆ L'usinage simultané, synchronisé ou indépendant sur chaque broche permet une réduction substantielle des temps de cyclage.
- ◆ Les outils entraînés disponibles sur chaque tourelle réduisent les temps de cycle et permettent la réalisation d'opérations de reprise.
- ◆ L'équipement d'embarreur automatique, avec magasin de barres, augmente la productivité, en réduisant les temps morts de chargement.
- ★ Positionnement des broches par incréments de 5° (2,5° en option) entièrement programmable sur l'axe 'C' – permet des opérations de reprise synchronisées avec arrêt de broche positionnée en une seule fois.

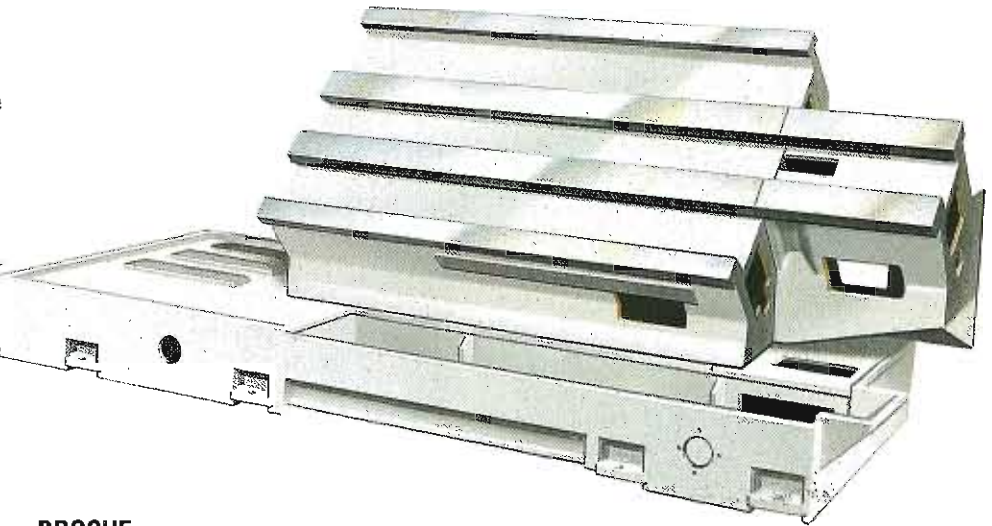
- ★ La surface de travail à l'intérieur de la machine sur un banc incliné à 45° facilite les réglages, et est prévue pour accepter des systèmes d'alimentation et d'évacuation de pièces automatiquement éventuellement par robot.
- ★ Le directeur de commande CNC offre des possibilités de graphiques complets, et de diagnostic, ainsi que toutes les caractéristiques disponibles sur le marché au moment de la livraison.
- ▶ La construction rigide du banc de la machine, avec son système de commande séparé apporte une stabilité exceptionnelle, une haute précision, et une qualité constante.
- ▶ Les glissières traitées par induction et revêtues de Turcite ont une lubrification centralisée.

- ▶ Le système de détection d'outil défectueux est disponible avec la possibilité d'arrêter l'opération d'usinage ou de programmer un outil de remplacement.
- ◇ Le système de contrôle en cours d'usinage permet le traitement statistique dimensionnel.
- ◇ Le système de compensation d'usure d'outil est prévu. Les outils sont programmés automatiquement pour tenir compte de l'usure par le directeur de commande CNC pour obtenir une compensation automatique ou un changement d'outil.
- ◇ Un système de récupération de pièces peut être monté pour éviter les chocs.

Construction

BANC

- Fortement nervuré de section importante, en fonte de haute qualité Meehanite, le banc apporte à la machine solidité et rigidité.
- Le banc incliné à 45° est conçu pour un accès facile dans la zone de travail et pour l'évacuation aisée et rapide des copeaux.
- En option: Banc plus long, permettant d'augmenter la longueur de tournage jusqu'à 1000 et 1500 mm.
- Le système d'entraînement et la boîte de vitesse sont séparés et isolés de la broche pour permettre une stabilité thermique et mécanique maximum.
- Les glissières durcies par induction (RCC) et revêtues de Turcite apportent un coefficient de frottement faible et des surfaces parfaites de roulement.
- Tous les chemins de roulement linéaires ou circulaires sont lubrifiés automatiquement à partir d'une centrale.



SYSTEME D'ENTRAINEMENT

L'entraînement de la broche dans le 52-200 est assuré par un moteur de 18kW à courant alternatif à travers une boîte de vitesse à 2 rapports et une courroie trapézoïdale; régime maxi: 4500 t/mn.

En option: Moteur de 15kW, régime maxi: 6000 t/mn.

L'entraînement de la broche dans le 76-250 est assuré par un moteur de 22kW à courant alternatif; régime maxi: 4000 t/mn.

Les moteurs de translation des tourelles à courant alternatif apportent des mouvements progressifs et rapides à tous les chariots, et sont équipés de vis à bille de haute précision.

BROCHE

- La haute résistance à la flexion de la broche apporte une grande rigidité sous des conditions de coupe intensives à haute vitesse.
- Le sens de rotation de la broche est réversible.

TOURELLES

- Le système spécial d'accouplement de dimension importante assure une précision de positionnement de ± 2 secondes d'arc.
- La rotation bi-directionnelle, avec indexage intermittent, réduit les temps improductifs au minimum.
- Le liquide d'arrosage est alimenté au bout de l'outil à travers la tourelle.
- Les moteurs d'indexage fournissent des temps de réponse très courts.

CONTRE-POINTE (SUR MACHINE 2 AXES)

- Le positionnement et le serrage/desserrage de la contre-pointe et du fuseau peuvent être commandés par CNC.
- Le fuseau est équipé d'un centre actif.

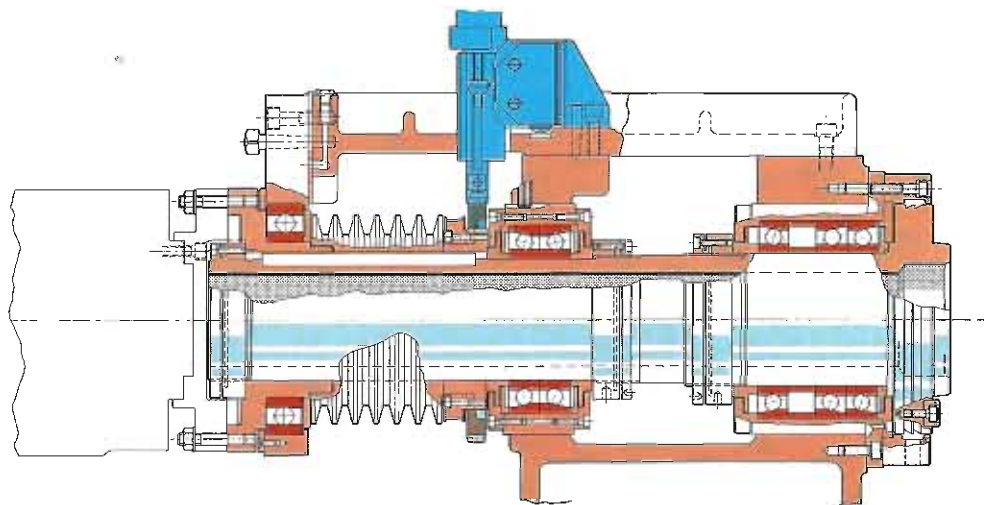
PRECISION DE LA MACHINE

- Répétabilité: $\pm 3 \mu\text{m}$
- Ovalisation: $\pm 2 \mu\text{m}$

La poutree fixe

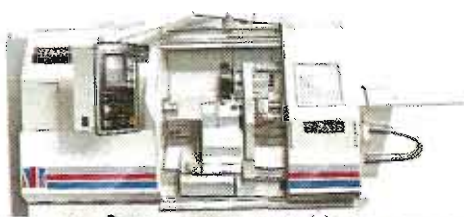
La poutree est un système important et rigide qui exploite les avantages de la technologie des paliers et qui permet d'obtenir des vitesses plus élevées de la broche.

La broche trempée et rodée est soutenue à l'avant par un ensemble chargé préalablement de trois paliers de contact angulaires de précision et à l'arrière par un groupe de deux paliers de contact angulaire de précision. En outre le système Wickman Bennett comprend un palier de support à chemin de roulement pour l'ensemble poulie d'entraînement et cylindre hydraulique permettant d'augmenter la rigidité de la broche avec les charges de coupe les plus élevées.



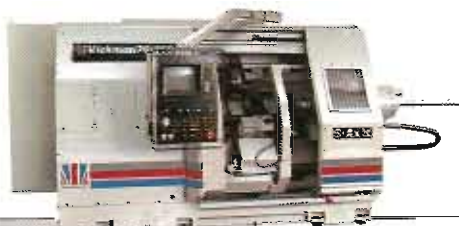
52~200

Specification



MODELE	2 AXIS		3 AXIS		4 AXIS		5 AXIS		
CAPACITE DE TRAVAIL									
Ø de barres	52mm	2.05in	52mm	2.05in	52mm	2.05in	52mm	2.05in	
Ø de mandrin	200mm	7.87in	200mm	7.87in	200mm	7.87in	200mm	7.87in	
Ø de tournage	270mm	10.63in	270mm	10.63in	270mm	10.63in	270mm	10.63in	
Longueur de tournage	555mm	21.85in	325mm	13.58in	555mm	21.85in	325mm	12.80in	
Ø de passage au-dessus du banc	596mm	23.46in	596mm	23.46in	596mm	23.46in	596mm	23.46in	
Course longitudinale	555mm	21.85in	345mm	13.58in	555mm	21.85in	325mm	12.80in	
Translation (chariot supérieur) (chariot inférieur)	210mm	8.27in	210mm	8.27in	210mm	8.27in	210mm	8.27in	
Opération de reprise – Ø de pince	—	—	—	—	185mm	7.28in	185mm	7.28in	
– Course reprise	—	—	—	—	—	—	52mm	2.05in	
– Course d'éjection	—	—	—	—	—	—	1000mm	39.37in	
							125mm	4.92in	
COMMANDE PRINCIPALE/COMMANDE SECONDAIRE									
Puissance en continue (30mn)	18.5kW/22kW (25/30 hp)		18.5kW/22kW (25/30 hp)		18.5kW/22kW (25/30 hp)		18.5kW/22kW (25/30 hp)	5.5kW/8kW (7.5/11 hp)	
Vitesse maximale	4500 rpm		4500 rpm		4500 rpm		4500 rpm	4500 rpm	
Sens de rotation	Bi-directionnelle		Bi-directionnelle		Bi-directionnelle		Bi-directionnelle	Bi-directionnelle	
Méthode de positionnement	Encodage		Encodage		Encodage		Encodage	Encodage	
MOUVEMENTS									
Vitesse de translation rapide	10m/min	32.81/min	10m/min	32.81/min	10m/min	32.81/min	10m/min	32.81/min	
Fouce de poussée	13,000N		13,000N		13,000N		13,000N		
INDEXAGE									
Unité	Diplomatic BSV-N		Diplomatic BSV-N		Diplomatic BSV-N		Diplomatic BSV-N		
Temps d'indexage (degrés/sec.)	30°/0.7	45°/0.81	180°/1.83	30°/0.7	45°/0.81	180°/1.83	30°/0.7	45°/0.81	180°/1.83
CHARIOT SUPERIEUR									
Type de tourelle	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	
Nombre d'outils – entraînés	4	—	4	—	4	—	4	—	
Nombre d'outils – non-entraînés	8	12	8	12	4 or 8	8 or 12	4 or 8	8 or 12	
CHARIOT INFERIEUR									
Type de tourelle	—	—	—	—	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	
Nombre d'outils – entraînés	—	—	—	—	4	—	4	—	
Nombre d'outils – non-entraînés	—	—	—	—	4	8	4 or 8	8 or 12	
CHARIOT INFERIEUR (axe unique)									
Type de tourelle	—	—	Hexagonal	Non Entraîné	—	—	—	—	
Nombre d'outils – entraînés	—	—	6	6	—	—	—	—	
CONTRE POINTE									
Diamètre	70mm	2.76in	—	—	70mm	2.75	—	—	
Course	80mm	3.15in	—	—	80mm	3.15	—	—	
Nez	Rollm live centre		—	—	Rollm live centre		—	—	
RESERVOIR HYDRAULIQUE	100 Litres	26 Gallons	100 Litres	26 Gallons	100 Litres	26 Gallons	100 Litres	26 Gallons	
POMPE DE LIQUIDE D'ARRSOSAGE	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)	
DIMENSIONS									
Longueur	3515mm	138ins	3515mm	134ins	3515mm	138ins	5115mm	201ins	
Profondeur	2000mm	79ins	2000mm	79ins	2000mm	79ins	2040mm	80ins	
Hauteur hors tout	2150mm	85ins	2150mm	85ins	2150mm	85ins	2275mm	90ins	
POIDS	6,400kg	14,100 lbs	6,510kg	14,350 lbs	6,660kg	14,680 lbs	7,280kg	16,050 lbs	
ENERGIE NECESSAIRE	32kW (43hp)		33kW (44hp)		33kW (44hp)		40.5kW (54hp)		

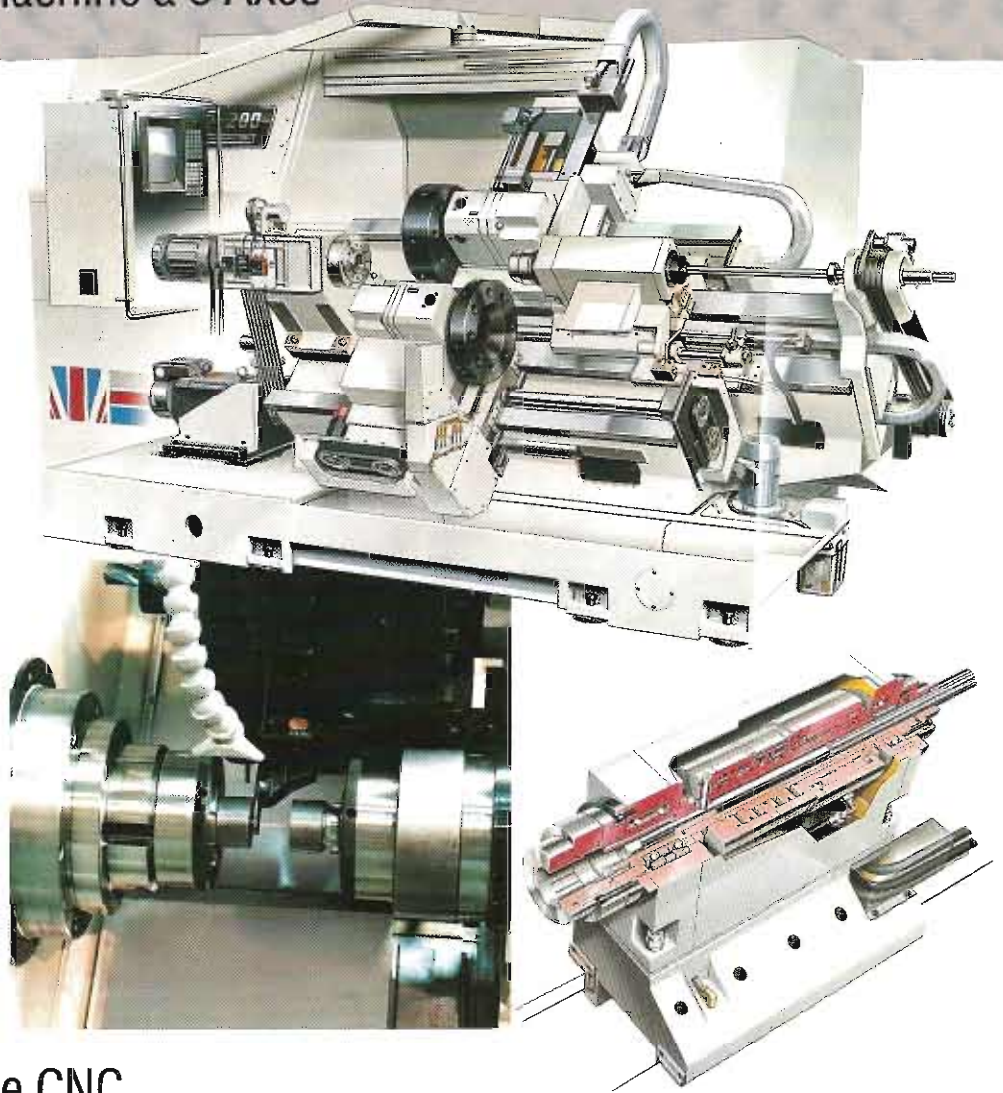
76~250 Specification



MODELE	2 AXES		3 AXES		4 AXES		5 AXES	
CAPACITE DE TRAVAIL								
Ø de barres	76mm	3.00in	76mm	3.00in	76mm	3.00in	76mm	3.00in
Ø de mandrin	250mm	9.84in	250mm	9.84in	250mm	9.84in	250mm	9.84in
Ø de tournage	270mm	10.63in	270mm	10.63in	270mm	10.63in	270mm	10.63in
Longueur de tournage	555mm	21.85in	325mm	13.58in	555mm	21.85in	325mm	12.80in
Ø de passage au-dessus du banc	596mm	23.46in	596mm	23.46in	596mm	23.46in	596mm	23.46in
Course longitudinale	555mm	21.85in	345mm	13.58in	555mm	21.85in	325mm	12.80in
Translation (chariot supérieur)	210mm	8.27in	210mm	8.27in	210mm	8.27in	210mm	8.27in
(chariot inférieur)	—	—	—	—	185mm	7.28in	185mm	7.28in
Opération de reprise – Ø de pince	—	—	—	—	—	—	52mm	2.05in
– Course reprise	—	—	—	—	—	—	1000mm	39.37in
– Course d'éjection	—	—	—	—	—	—	125mm	4.92in
COMMANDE PRINCIPALE/COMMANDE SECONDAIRE								
Puissance en continue (30mn)	22kW/26kW (30/35 hp)		22kW/26kW (30/35 hp)		22kW/26kW (30/35 hp)		22kW/26kW (30/35hp) 5.5kW/8kW (7.5/11 hp)	
Vitesse maximale	4000 rpm		4000 rpm		4000 rpm		4000 rpm	
Sens de rotation	Bi-directionnelle		Bi-directionnelle		Bi-directionnelle		Bi-directionnelle	
Méthode de positionnement	Encodage		Encodage		Encodage		Encodage	
MOUVEMENTS								
Vitesse de translation rapide	10m/min	32.81/mín	10m/min	32.81/mín	10m/min	32.81/mín	10m/min	32.81/mín
Fouce de poussée	13,000N		13,000N		13,000N		13,000N	
INDEXAGE								
Unité	Diplomatic BSV-N		Diplomatic BSV-N		Diplomatic BSV-N		Diplomatic BSV-N	
Temps d'indexage (degrés/sec.)	30°/0.7	45°/0.81	30°/0.7	45°/0.81	30°/0.7	45°/0.81	30°/0.7	45°/0.81
	180°/1.83		180°/1.83		180°/1.83		180°/1.83	
CHARIOT SUPERIEUR								
Type de tourelle	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné
Nombre d'outils – entraînés	4	—	4	—	4 or 8	8	4	—
Nombre d'outils – non-entraînés	8	12	8	12	4 or 8	8	4 or 8	8 or 12
CHARIOT INFERIEUR								
Type de tourelle	—	—	—	—	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné	Disque Entraîné	Disque Non Entraîné
Nombre d'outils – entraînés	—	—	—	—	4	—	4	—
Nombre d'outils – non-entraînés	—	—	—	—	4	8	4 or 8	8 or 12
CHARIOT INFERIEUR (axe unique)								
Type de tourelle	—	—	Hexagonal	Non Entraîné	—	—	—	—
Nombre d'outils – entraînés	—	—	6	6	—	—	—	—
CONTRE POINTE								
Diamètre	70mm	2.76in	—	—	70mm	2.76in	—	—
Course	80mm	3.15in	—	—	80mm	3.15in	—	—
Nez	Rohm live centre		—	—	Rohm live centre		—	—
RESERVOIR HYDRAULIQUE	100 Litres	26 Gallons	100 Litres	26 Gallons	100 Litres	26 Gallons	100 Litres	26 Gallons
POMPE DE LIQUIDE D'ARROSAGE	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (33 Galls)	125 Litres/0.375kW/68 Litres per min (18 US Galls per min)
DIMENSIONS								
Longueur	3515mm	138ins	3415mm	134ins	3515mm	138ins	5115mm	201ins
Profondeur	2000mm	79ins	2000mm	79ins	2000mm	79ins	2040mm	80ins
Hauteur hors tout	2150mm	85ins	2150mm	85ins	2150mm	85ins	2275mm	90ins
POIDS	6,500kg	14,320 lbs	6,610kg	14,570 lbs	6,780kg	14,900 lbs	7,380kg	16,270 lbs
ENERGIE NECESSAIRE	31.5kW (42hp)		32.5kW (44hp)		32.5kW (44hp)		40kW (53hp)	

Caracteristiques de la Machine a 5 Axes

- Tout en comprenant un grand nombre de caractéristiques des machines à 2, 3, et 4 axes, la machine à 5 axes possède en plus une broche de reprise située à l'arrière du banc et alignée avec la broche de la poupée fixe. Ceci permet de transférer les pièces à la broche secondaire et de produire la pièce en une seule fois alors que dans les machines conventionnelles, deux réglages seraient nécessaires. La broche de reprise est desservie par une tourelle à disque spéciale sur la partie inférieure, qui est également disponible avec des outils entraînés ou non entraînés; ainsi l'usinage principal et secondaire sont effectués simultanément sur des broches séparées dans le temps normalement nécessaire pour la plus longue de ces deux opérations.
- La broche de reprise peut être synchronisée avec la broche principale. Les pièces de révolution sont transférées sur la broche de reprise. (pendant l'opération de tronçonnage en travail en barres). Cela élimine les marques sur le diamètre extérieur et permet une opération de tronçonnage parfaite.
- Il est possible de monter un récupérateur de pièces pré-programmé par le directeur de commande CNC pour éviter les chocs, ou pour obtenir les pièces pour une prise éventuelle par robot.



Systemes de commande CNC

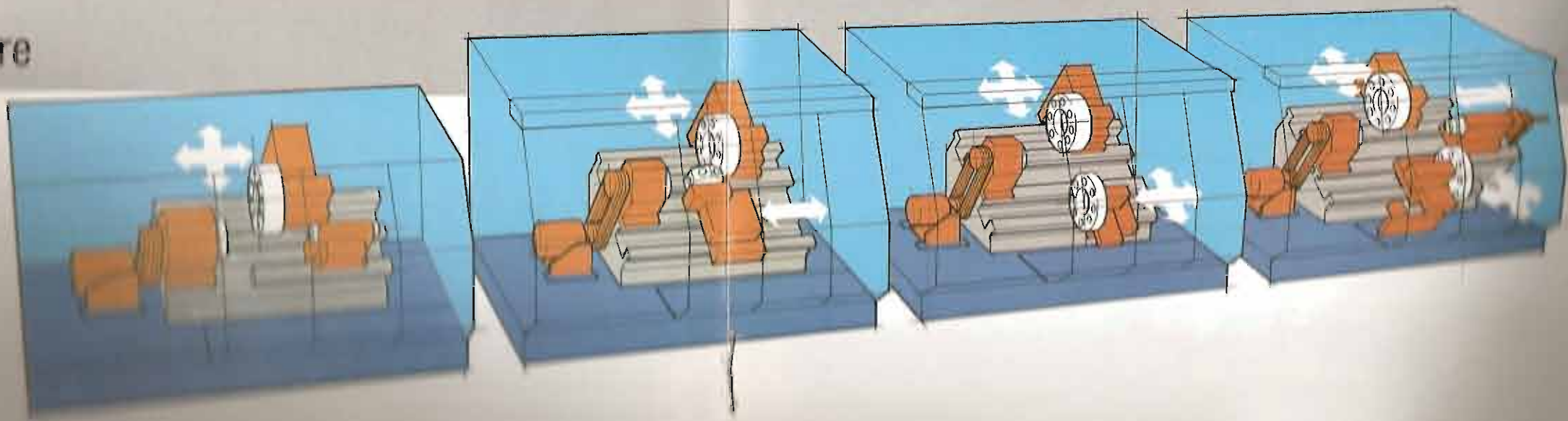
- Les machines peuvent être équipées de systèmes de commande CNC intégrant les développements les plus récents des fabricants, y compris G.E. -Fanuc et Siemens
- | | |
|--------------------------------|---------------------|
| Fanuc IITT-A | Modèles 4 et 5 axes |
| (en option Fanuc IITT-F) | |
| Fanuc OT | 2 et 3 axes |
| (en option Fanuc 10TF et 10TA) | |

Les particularités comprennent:

- Systèmes conversationnels multi-langues de programmation et de diagnostic.
- Toutes les données peuvent être stockées dans des mémoires à bulles et sont protégées contre des pertes de mémoire dues à des coupures d'alimentation.
- Les calculs de coordonnées, d'intersections et autres compliqués ne sont plus nécessaires. En entrant les informations indiquées sur les plans des pièces, les commandes sélectionnées font le reste.
- Graphiques disponibles pour vérification permettant un suivi direct sur écran de l'opération réalisée en temps réel.

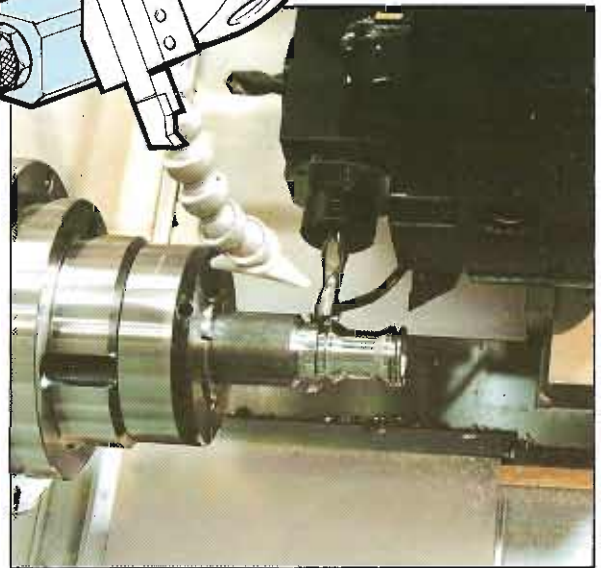
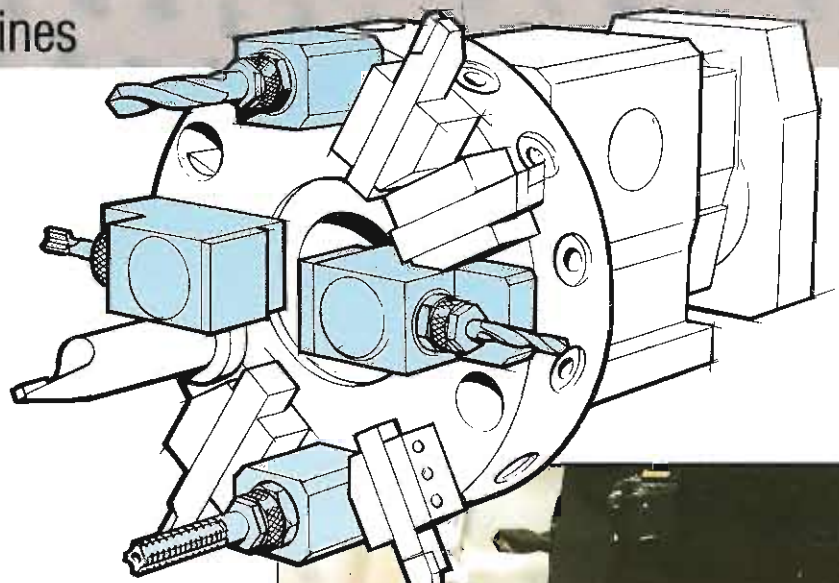


ire



Outils Entraînés et Non Entraînés

- Les machines sont munies de tourelles à disque comprenant soit 8 ou 12 positions pour des applications traditionnelles utilisant des outils 40 VDI (standard) à changement rapide ainsi que d'autres systèmes d'outillage de marque. Les tourelles peuvent être munies de quatre outils entraînés, au maximum, ce qui permet d'augmenter la souplesse d'emploi de la machine et d'exécuter une grande série d'opérations avec un seul réglage, tel que le rodage et le perçage longitudinaux désaxés.
- Les tourelles sont bidirectionnelles et, de ce fait, on peut programmer le sens de rotation en fonction des exigences de production.
- Le temps d'indexage d'un poste au suivant est de 0,85 seconde. Les tourelles sont placées à ± 2 seconde d'arc au moyen d'un raccord en bout et avec une force de serrage de 45 000 N.
- Le positionnement de la broche pour les opérations de chargement automatique ou de rodage et perçage transversaux est assuré sans nécessiter d'axe rotatif 'C' sur la broche. La broche est positionnée automatiquement par incréments de 5 degrés (ou de 2,5 degrés, en option) et elle est bloquée par un dispositif électromécanique.

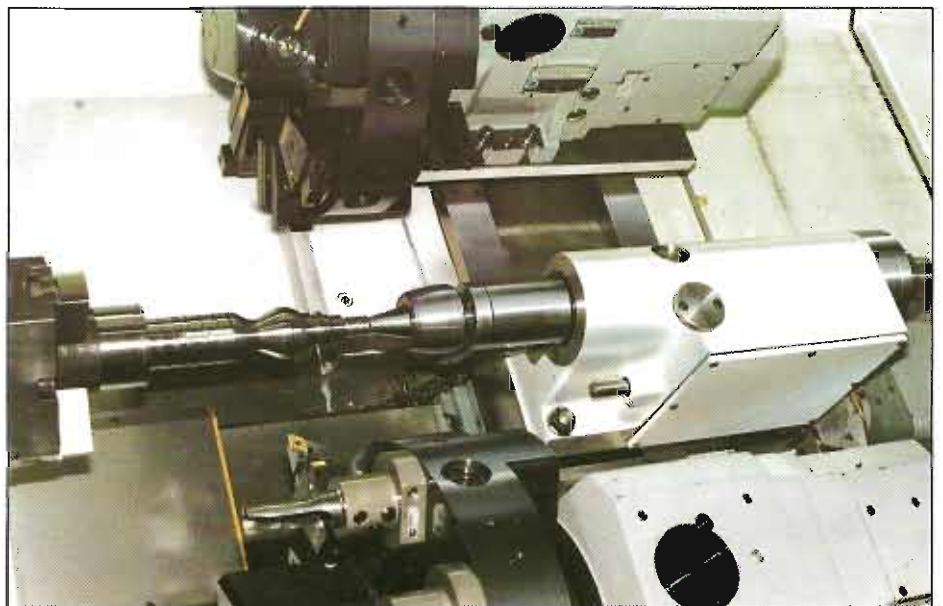
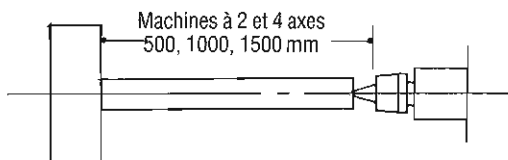


L'axe 'C'

- Lorsque la machine est munie de la servo-commande rotative de l'axe C, la rotation de la broche sous la coupe permet d'effectuer le perçage des contours conjointement avec les outils entraînés.

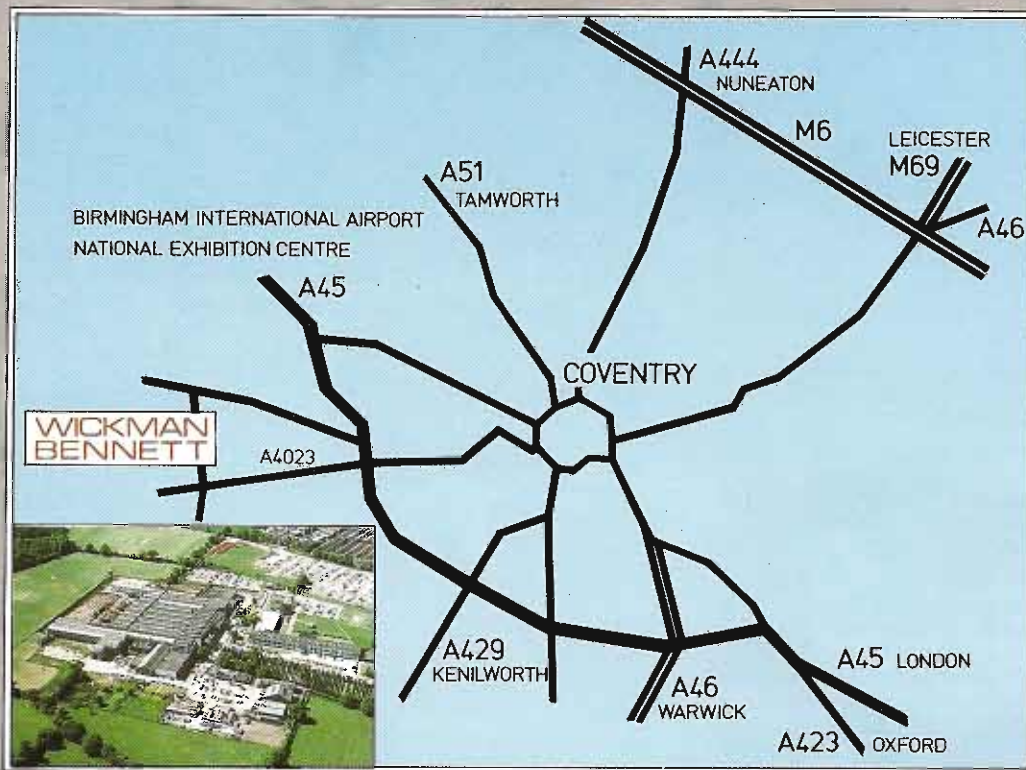
La Contre-Pointe

- La contre-pointe fournie comprend une douille à commande hydraulique avec centre de rotation cone morse No. 4 de haute capacité.
- Course maxi de la douille: 80mm, avec poussée de la contre-pointe à variation continue de 1365 N à 9650 N.
- La contre-points est fournie soit avec commande manuelle ou avec un ensemble corps et douille de contre-pointe entièrement programmable.



ACCESSOIRES:-

Parmi les OPTIONS de la machine, on indiquera les suivants:
Chargement/déchargement par portique/robot
Réglage des outils
Calibrage après et pendant l'usinage
Détection de l'usure et des ruptures d'outils
Transport des copeaux
Embarreurs



Egalement dans la Gamme de Machines-Outils Wickman Bennett

- TOURS AUTOMATIQUES A BARRE ET A MANDRIN MULTIBROCHES WICKMAN.
- TOURS VERTICAUX WEBSTER ET BENNETT.
- RECTIFIEUSES DE PROFIL OPTIQUES WICKMAN.
- RECTIFIEUSES DE PROFIL OPTIQUES CNC WICKMAN.
- RECONSTRUCTION ET REMISE A NEUF DE MACHINES CHEZ WICKMAN BENNETT ET CHEZ KETLON (U.K.) LTD.



Wickman Bennett Machine Tool Co. Limited, membre du Groupe Ketlon.

Wickman Bennett Machine Tool Company Limited
Banner Lane, Coventry CV4 9GE, Angleterre
Téléphone: (0203) 465231. Télécopie: (0203) 461596



Siège social: Ketlon (U.K.) Ltd., Engineering Division
Dana Estate, Paddock Wood, Kent TN12 6UU, Angleterre
Téléphone: Paddock Wood (089 283) 5555 Télécopie: 95197

Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications de nos machines sans préavis.

WICKMAN

KIS 26-130



Tour CNC

Tour à barre et à mandrin à 2 axes

WICKMAN
BENNETT

WICKMAN KIS 26-130

- Le tour CNC KIS 26-130 été conçu par Wickman-Bennett, à partir de 50 ans d'expérience de tournage, spécialement pour les producteurs de petites pièces.

- Les critères de conception pour permettre à l'utilisateur de répondre aux demandes toujours croissantes de l'industrie.

- Faible prix/Efficacité
- Haute précision
- Flexibilité
- Simplicité d'utilisation

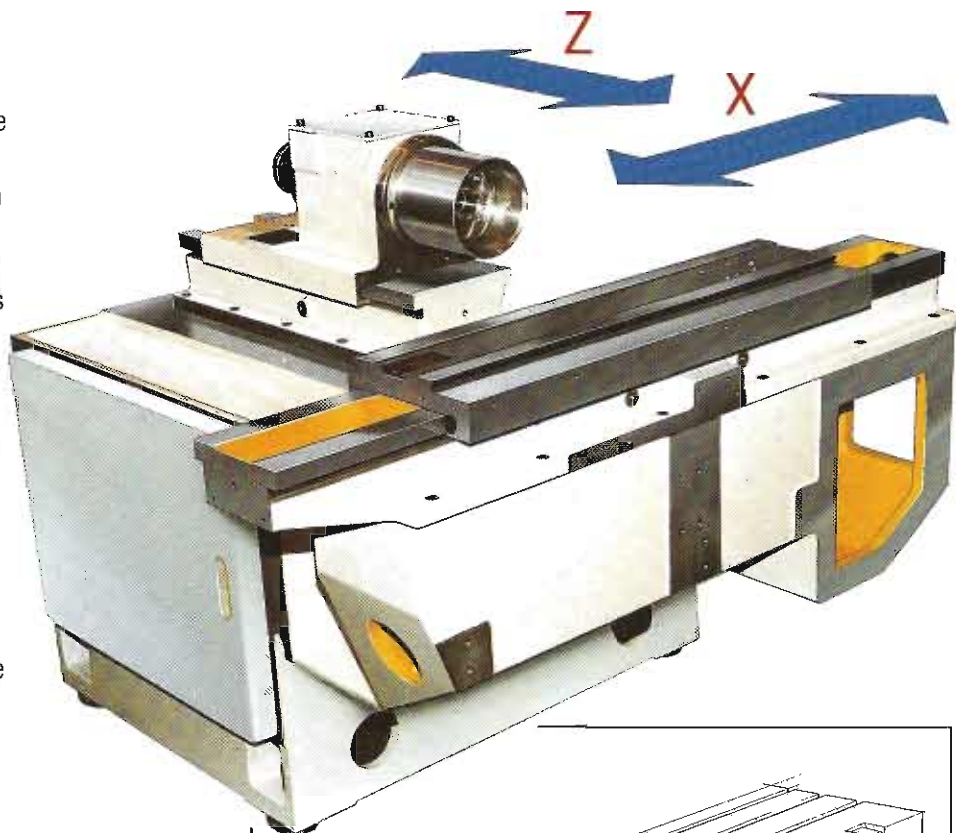
2 Axes

Axe Z – Poupée à avance transversale.

Axe X – Chariot transversal portant les tables à changement rapide.

Construction

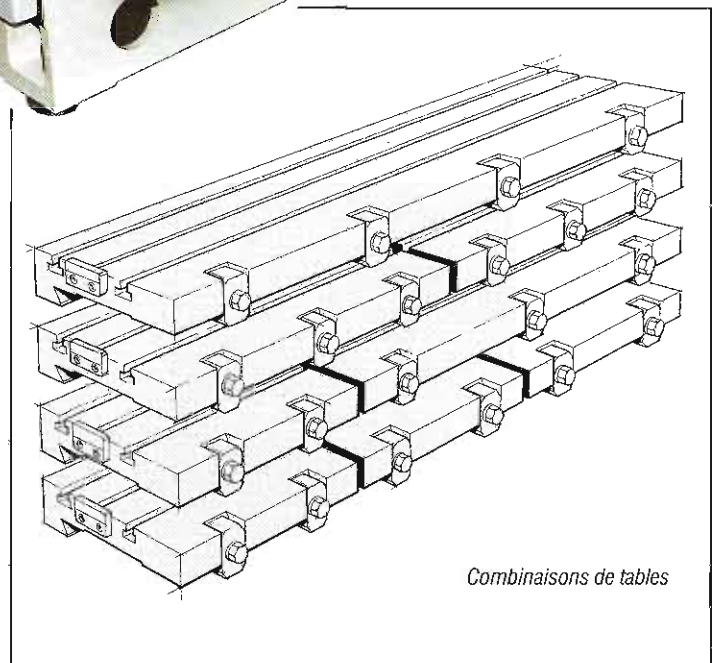
- La précision est assurée par un banc rigide en fonte 'Meehanite' de haute qualité.
- Les glissières sont trempées par induction et les chariots sont doublés de Turcite.
- Une approche toute simple la rend facile à utiliser tout en perfectionnant les principes mécaniques de base.
- L'ensemble autonome sur un seul châssis facilite l'installation.
- Des bacs séparés de liquide d'arrosage et de copeaux facilitent l'enlèvement des copeaux et le nettoyage.
- En découpant les axes et en éliminant les chariots composés, les efforts de coupe sont rapprochés des glissières, assurant ainsi une plus grande précision, une meilleure répétabilité et des durées de cycle réduites.



Table

Un système d'outillage flexible à changement rapide

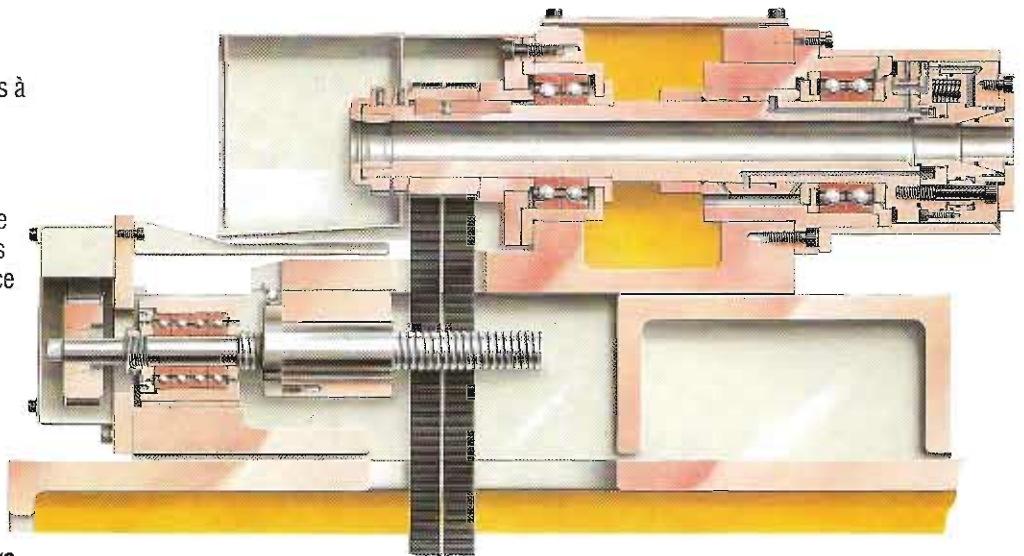
- Obtenu par tables interchangeables à outils pré réglés – les outils en série éliminent les tourelles et économisent les temps d'indexage.
- Disponible en 4 options uniques de combinaisons de longueurs.
- Permet de laisser les outillages les plus utilisés en place, et de ne changer qu'une section de la table équipée des nouveaux outils pré réglés.
- Outils entraînés disponibles.
- Positionnement de la broche.
- Capacité de 12 outils types.
- Excellents accès et éclairage de la zone d'outillage.



La solution simple et pratique du tournage rapide et précis des petites pièces

Poupée

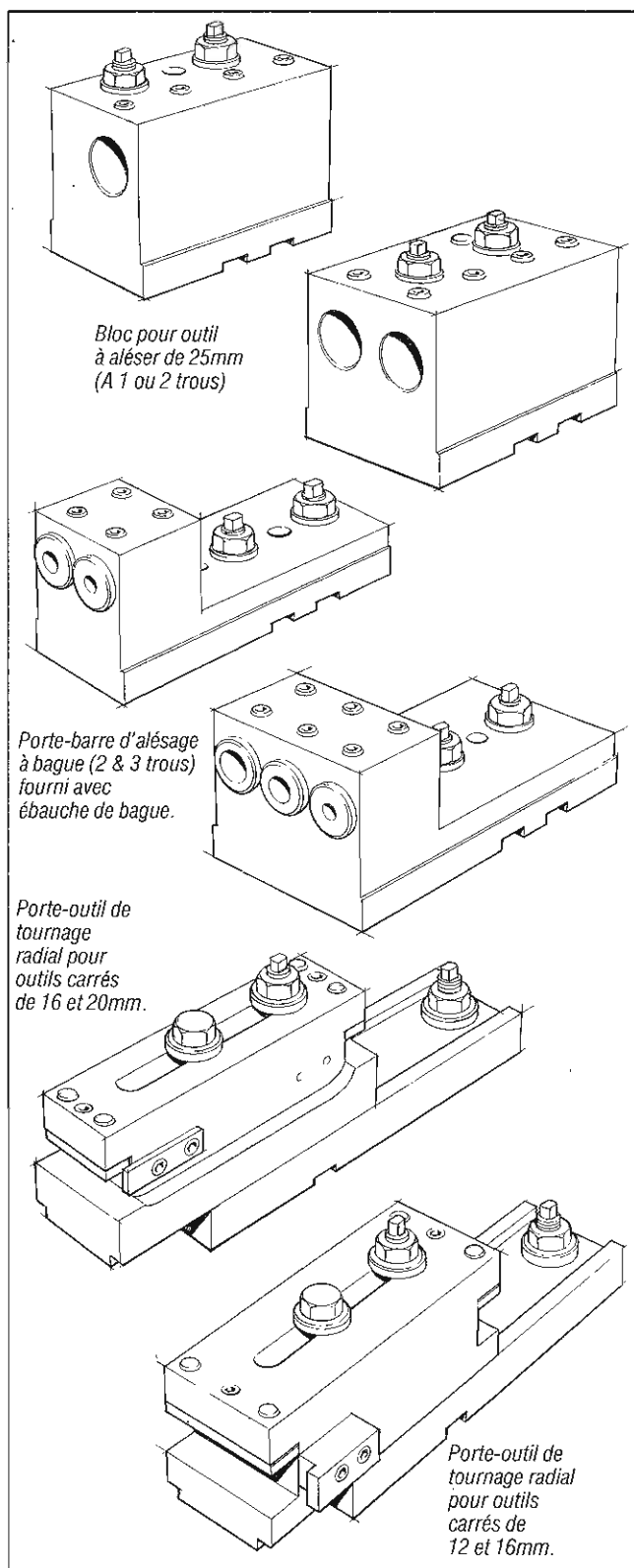
- La broche est montée sur des roulements à contact angulaire de haute précision à l'avant et à l'arrière.
- La barre est tenue dans des pinces Crawford Multibore, ayant une gamme de serrage de 3,2mm (0,125"), réduisant les temps de changement d'outillage. La pince est commandée par un dispositif hydraulique à l'avant.
- La pince d'une capacité de 26mm de diamètre (en utilisant le dispositif de chargement automatique de barre) peut être déposée de la machine et remplacée par un mandrin à 3 mors de 130mm de diamètre avec commande hydraulique. **Aucun autre changement n'est nécessaire lors du passage des travaux sur barre aux travaux en mandrin.**



Spécifications de la machine

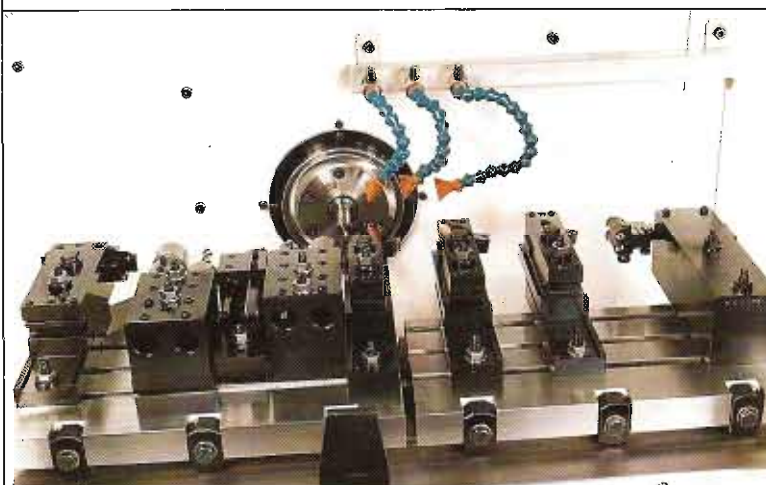
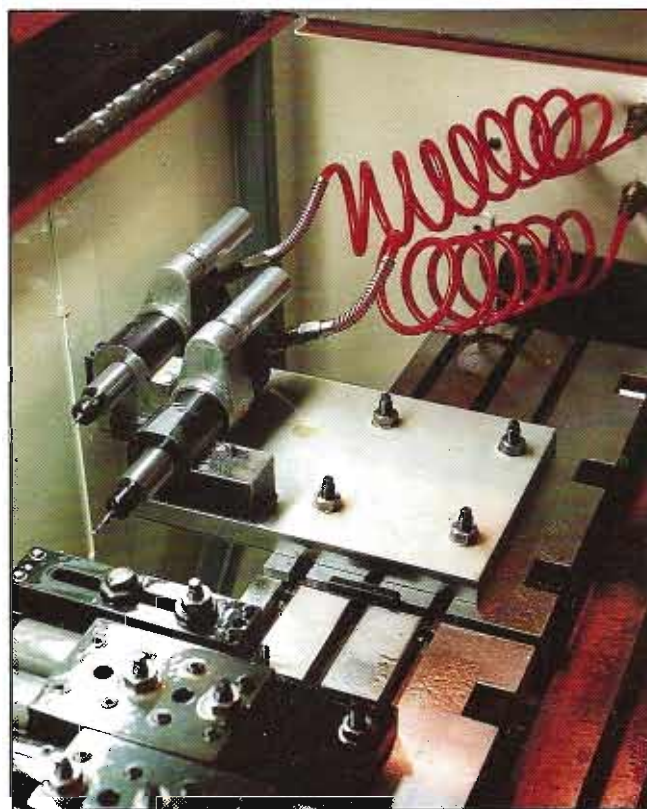
		METRIQUE	POUCE
CAPACITE	Diamètre admis sur la table	o 110mm	o 4,3"
	Diamètre nominal de la pièce, Barre	o 26mm	o 1,0"
	Longueur	90mm	3,5"
	Diamètre nominal de la pièce, Mandrin	o 130mm	o 5,1"
	Longueur	90mm	3,5"
BROCHE	Hauteur de l'axe au-dessus du sol	930mm	38,6"
	Nez de la broche		
	Alésage de la broche	A2 No. 4	
	Vitesse de la broche (infiniment variable)	o 31mm 60 - 6000 t/mn	1,2"
TABLE	Course longitudinale (Axe Z)	100mm	3,9"
	Déplacement rapide axe Z	10 m/mn	32,6 ft/mn
	Course du chariot transversal (Axe X)	550mm	21,7"
	Déplacement rapide axe X	10 m/mn	32,8 ft/mn
MOTEUR	Type d'outillage	MULTIPLE	
	Nb. type d'outils	12	
DIMENSIONS	Broche principale	5,5kW (cont.)/7,2kW (30 mn)	
	Encombrement au sol	2030mm	6' 8"
	(sans chargeur de barre)	1860mm	6' 1"
Hauteur	1560mm	5' 1"	

Système d'outillage



Outillage à commande mécanique

Des outils à commande mécanique sont disponibles, à une précision de positionnement de 0,08 degré, permettant des opérations de perçage et de fraisage transversaux ainsi que de fraisage et perçage PC axiaux, ce qui augmente la capacité de la machine.



Commande Fanuc OT



- Les commandes simples, compactes et bien positionnées et l'écran de visualisation permettent la programmation/l'édition, le contrôle de la machine et de nombreuses autres fonctions:-

Caractéristiques standard

Axes contrôlés - 2
Moindre incrément 1µm
Interpolation
Filetage
Commande manuelle d'avance 10m
Mémoire de programme de pièce
Générateur d'impulsions manuel
Interface RS 232
Limite de course en mémoire
Sortie d'alarme de batterie
Réglage de systèmes de coordonnées
Conversion Pouces/Métrique
Chanfreinage, arrondissement des arêtes
Compensation de rayon de pointe d'outil
Cycles préprogrammés

Cycles multiples répétitifs préprogrammes
Programmation de rayon/diamètre sur l'axe X
Code M à 2 chiffres
Vitesse de la broche
Vitesse superficielle constant
Compensations d'outils - 16 paires
Entrée directe de la valeur mesurée de correction
63 programmes référencés
Touche Protection de Programme
Programmation des menus
Langue anglaise

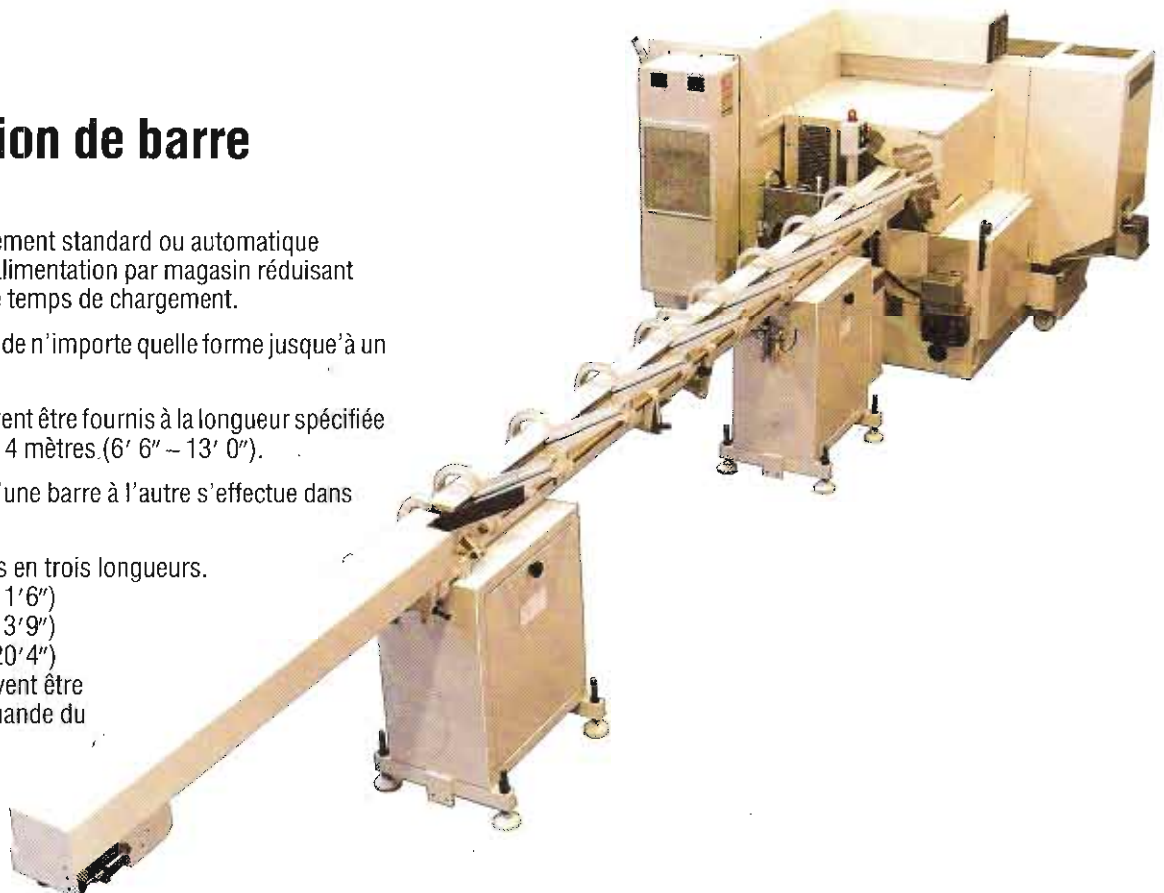
Options

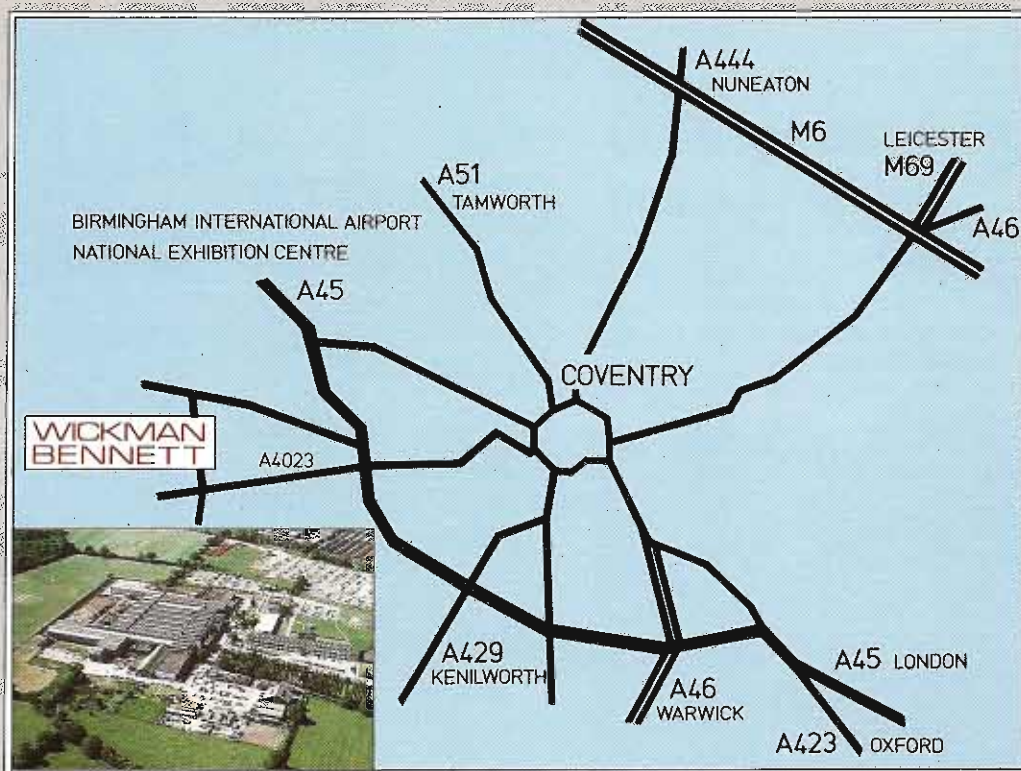
Axe 'C'
Positionnement de la broche
Affichage graphique
Programmation conversationnelle
Correction d'usure de géométrie d'outil
Gestion des durées de vie d'outils
Programmation directe selon les dimensions des plans
Corrections supplémentaires d'outils - 32 paires au total

Entrée sur programme des données de correction G10
Retrait pour cycles de filetage
Adaptateur de disquette en cassette
Lecteur de bande portatif
Mémoire de programme de pièce 20/40/80/120 mètres
Langues japonaise/allemande/française

Alimentation de barre

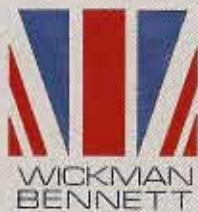
- Systèmes de chargement standard ou automatique disponibles - avec alimentation par magasin réduisant considérablement le temps de chargement.
- Convient aux barres de n'importe quelle forme jusqu'à un diamètre de 26mm.
- Les ensembles peuvent être fournis à la longueur spécifiée par le client - de 2 à 4 mètres (6' 6" - 13' 0").
- Le nouvel réglage d'une barre à l'autre s'effectue dans quelques secondes.
- Modèles disponibles en trois longueurs.
Jusqu'à 3500mm (11' 6")
4200mm (13' 9")
6200mm (20' 4")
Ces ensembles peuvent être fournis selon la demande du client.





Egalement dans la gamme de machines-outils Wickman Bennett

- CENTRES DE TOURNAGE COMPLETS WICKMAN SERIE 52-200/76-250 CNC.
- TOURS AUTOMATIQUES A BARRE ET A MANDRIN MULTIBROCHES WICKMAN.
- TOURS VERTICAUX WEBSTER & BENNETT.
- RECTIFIEUSES DE PROFIL OPTIQUES WICKMAN.
- RECTIFIEUSES DE PROFIL OPTIQUES CNC WICKMAN.
- RECONSTRUCTION ET REMISE A NEUF DE MACHINES CHEZ WICKMAN BENNETT ET CHEZ KETLON (U.K.) LIMITED.



Wickman Bennett Machine Tool Co. Ltd. est un membre du Groupe Ketlon.

Wickman Bennett Machine Tool Company Limited
Banner Lane, Coventry CV4 9GE, Angleterre
Téléphone: (0203) 465231. Télex: 311941 WICBEN
Facsimile: (0203) 461596

Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications de nos machines sans préavis.

Siège social: Ketlon (UK) Ltd., Engineering Division
Dana Estate, Paddock Wood, Kent TN12 6UU, Angleterre
Tél: Paddock Wood (089 283) 5555. Télex: 95197