

RM5 H

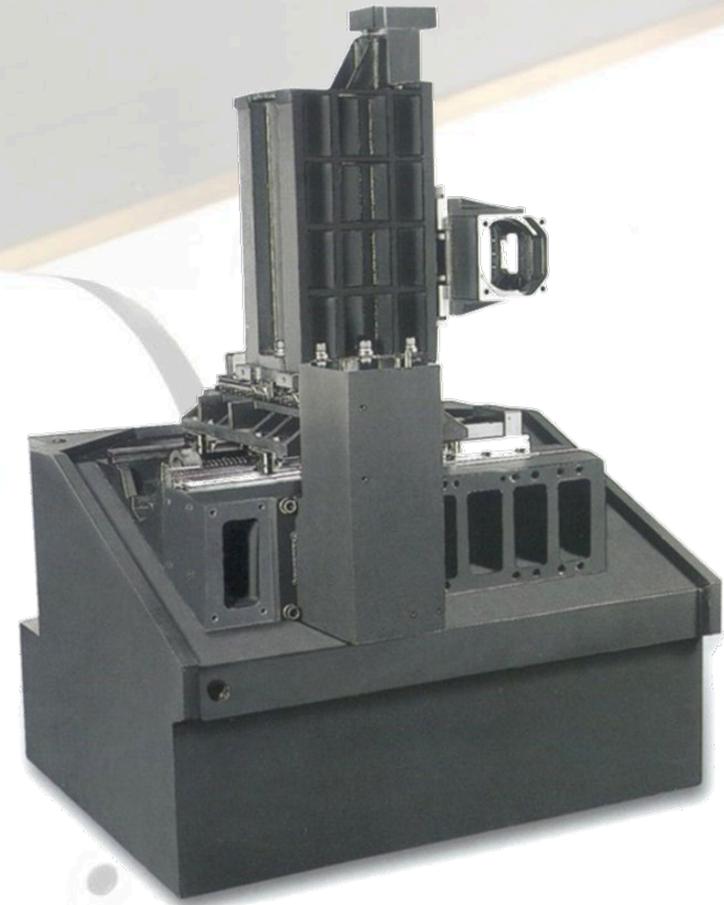


CENTRE D'USINAGE 5 AXES

REALMECA

Centre d'usinage de petite capacité de super précision conçu pour l'usinage très grande vitesse

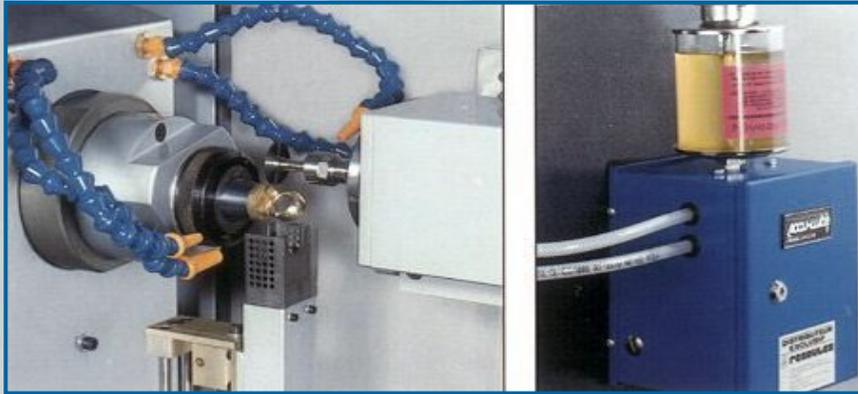
- Vitesse de broche élevée, Broche haute fréquence
- Super précision. Répétabilité < 2 μm
- Bâti en matériau composite de haute densité
- Règles de mesure sur les axes. Résolution 0,1 μm
- Guidages à patin à recyclage de billes de haute précision
- Tri sélectif des composants et appairage
- Machine version 5 axes
- Indexage pièce 360 000 positions
- Oscillation broche 110 000 positions
- Changeur outils
- CN dernière génération avec asservissement digital



CAPACITÉS	
Course X	300 mm
Course Y	200 mm
Course Z	250 mm
Course A	360°
Course B	360°
BROCHE	
Cône HSK-E40	
Vitesse de broche	30 000 tr/min
Puissance de broche	13 / 13,8 kW
Couple moteur	4,3 Nm
Cône de broche	HSK-E40
Cône HSK-E25	
Vitesse de broche	40 000 tr/min
Puissance de broche	13 / 13,8 kW
Couple moteur	3,2 Nm
Cône de broche	HSK-E25
AVANCES	
Avance travail	30 m/min
Avance rapide	30 m/min
Résolution	0,1μ
Axe A et B	30 tr/min
Résolution	0,001°

CHANGEUR D'OUTILS	
HSK-E40 Capacité	15 / 30 outils
HSK-E25 Capacité	15 outils
SERRAGE PIÈCES	
Pince	F38 / W25 / W31,75
UNITÉ DE REPRISE	
Mandrin microcentrique	
Force de serrage	140 kg – 5 bars
Course de serrage	1-3 mm
DIMENSIONS / MASSE	
Longueur / Largeur / Hauteur	1950 x 1800 x 2300 mm
Poids	2800 kg

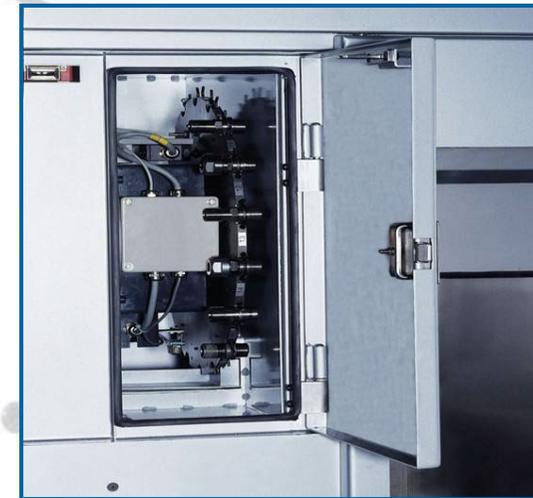
Micro pulvérisation



Changeur d'outils



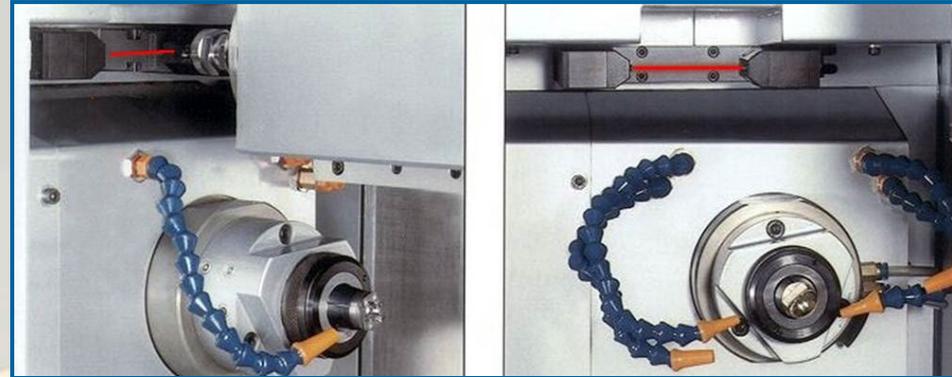
Aspiration des brouillards



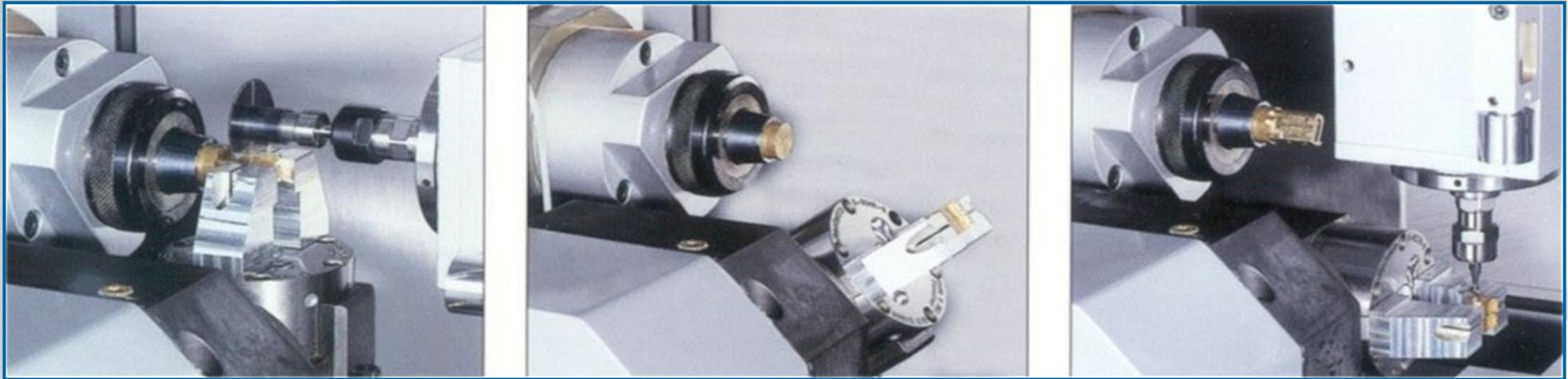
Broche VECTOR CONTROL, 40 000 tr/min, 13,8 kW, cône HSK E 25 ;

Palpeur outil laser ;

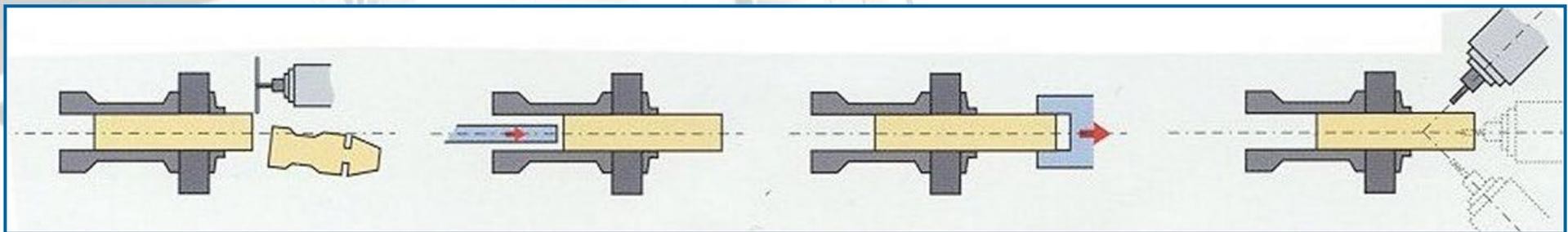
Changeur d'outil RANDOM, 30 outils ;

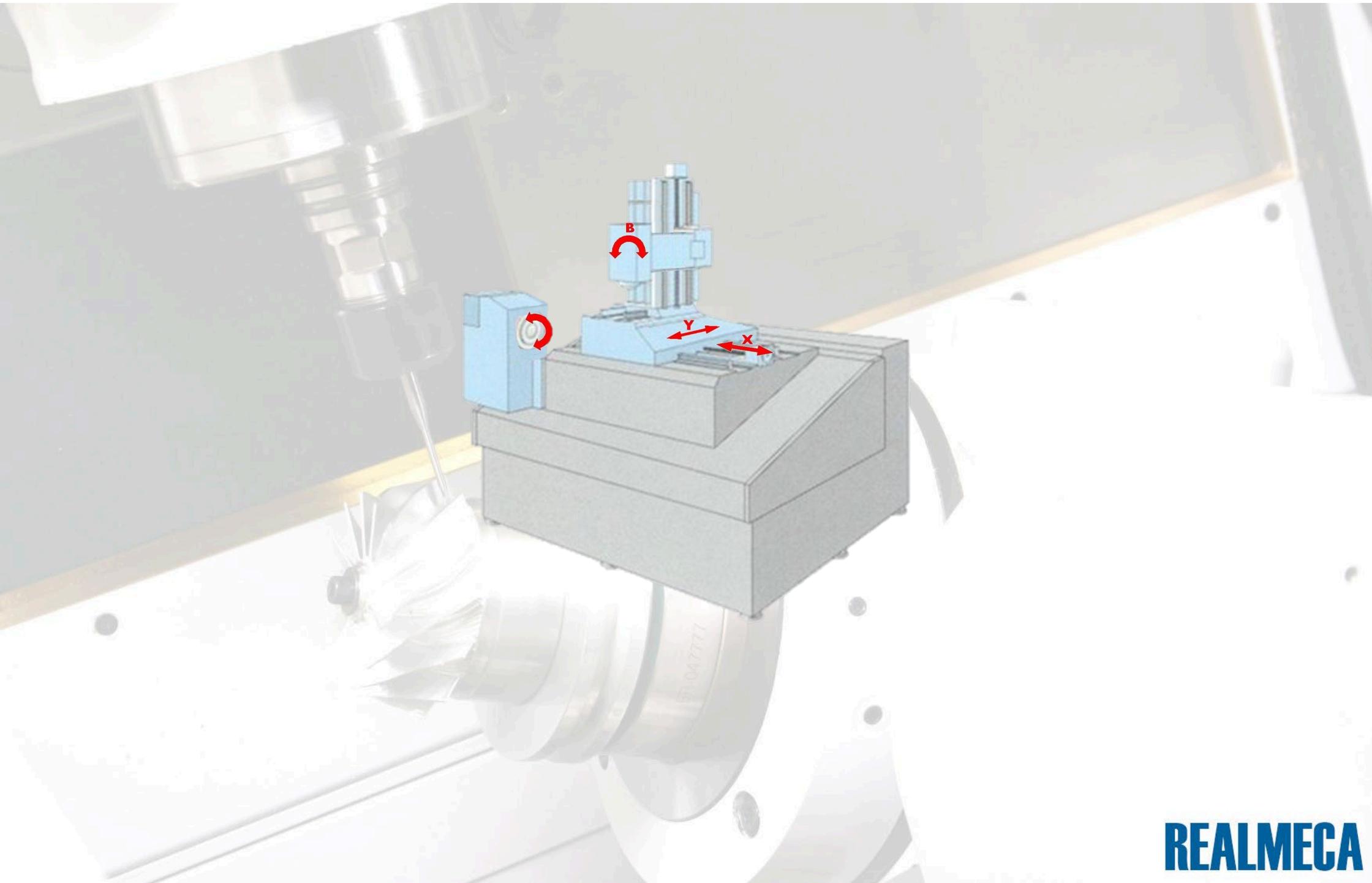


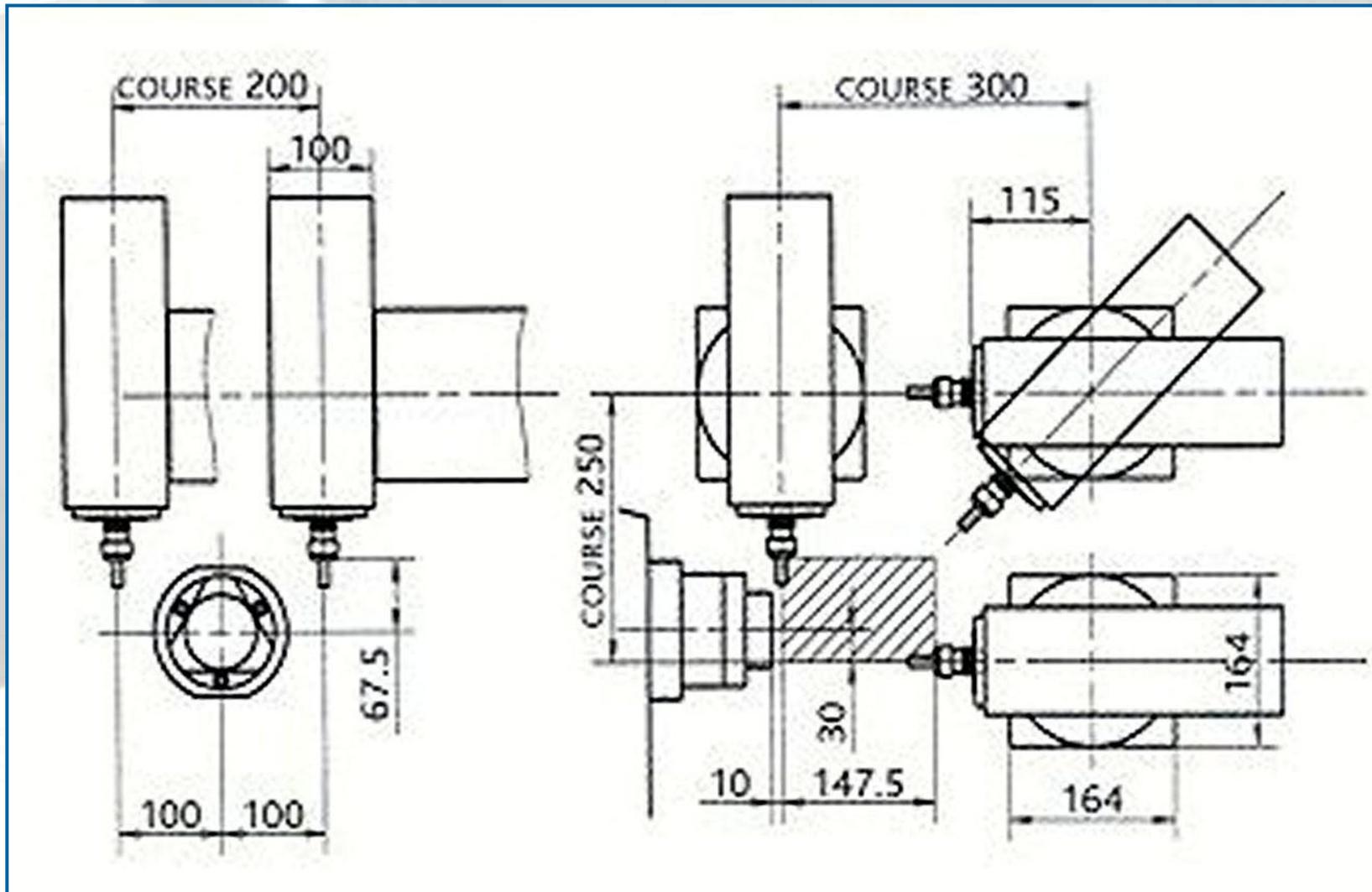
Unité de reprise arrière



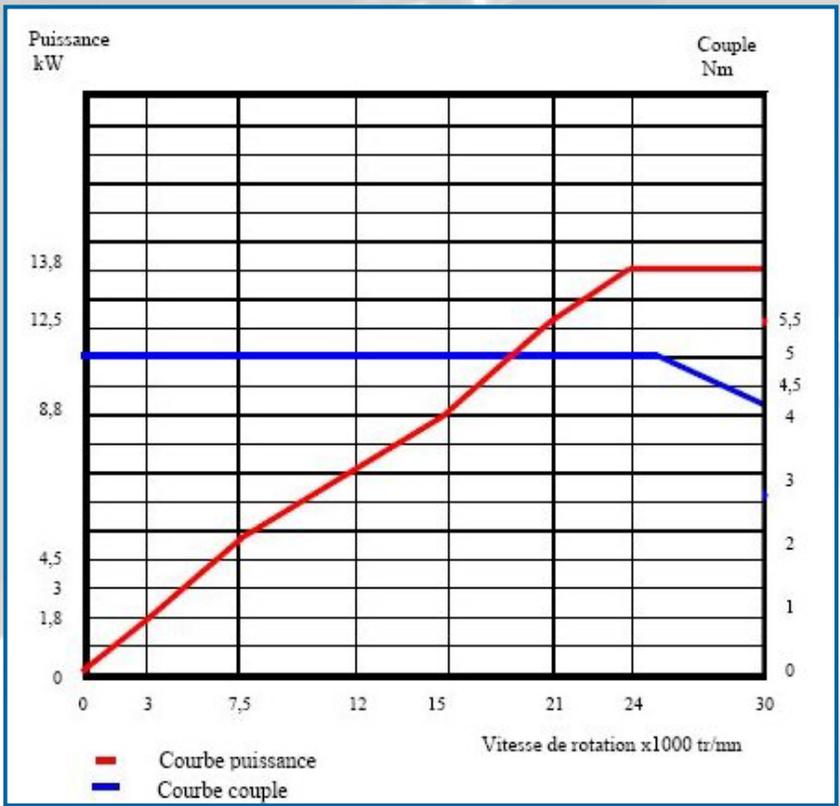
Travail en barre



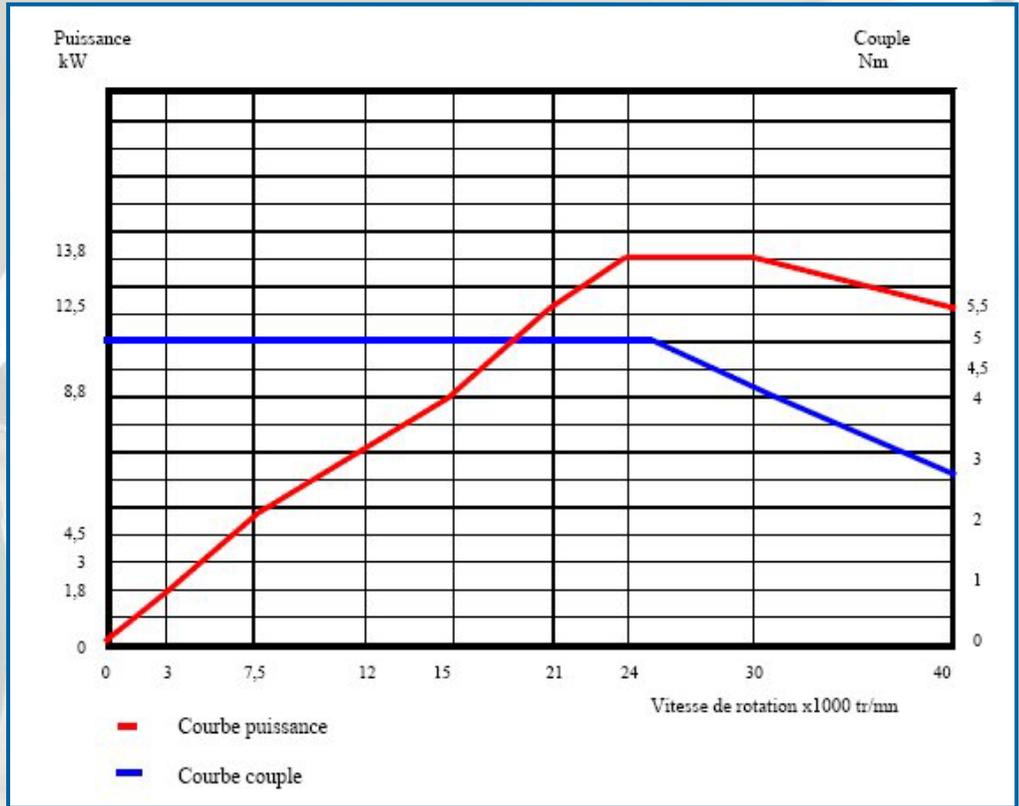




Broche 30 000 tr/min



Broche 40 000 tr/min



HEIDENHAIN 640

SIEMENS 840

The Heidenhain 640 interface displays several functional windows:

- Execution PGM en continu:** Shows program blocks such as '2. BEGIN PGM 17011 P1', '3. MPT 'S 0.0-0'', '4. BLK FORM 0.1.2 X=100 Y=20 Z=20', '5. BLK FORM 0.2 X=100 Y=50 Z=40', '6. L X=50 Y=30 Z=20 RO F1000 H3', '7. END T20', '8. L X=70 Y=60 Z=10', '9. ET X=70 Y=50'.
- Mémorisation/édition programme:** Features a coordinate display with X: -11.996, Y: +0.000, Z: +0.000 and a list of program parameters like '2. BLK FORM 0.2 X=100 Y=100 Z=40', '3. TOOL DRILL 1 Z 50000', '4. L Z=100 RO F100', '5. L X=20 Y=50 RO F100 H3', '6. DIAL DEF 5.0 POKE CIRCONLAIRE', '7. DIAL DEF 5.1 DIST.1', '8. DIAL DEF 5.2 PROF.+3.0', '9. DIAL DEF 5.3 PRISE4 F400', '10. DIAL DEF 5.4 40X100.05', '11. DIAL DEF 5.5 F1000 DP', '12. DIAL CALL', '13. DIAL DEF 5.0 POKE CIRCONLAIRE', '14. DIAL DEF 5.1 DIST.1'.
- Test de programme:** Shows a 3D model of a part being tested.

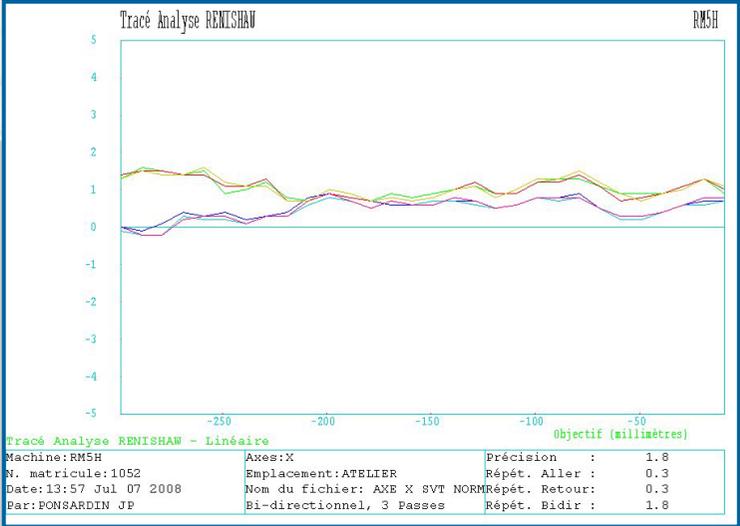
The Siemens 840 interface includes the following elements:

- 3D CAD Models:** Displays a 3D model of a cylindrical component and a purple rectangular part with a circular hole.
- Program Editing:** Shows a coordinate system with Z-axis values (28, 21) and a 'PROG' window with parameters like 'T FERRON 16, 6', 'F 1000 mm/min', 'S 1000 U/min', 'Z1 30.000 mm', 'D 10.000', 'D1 0.000 s'.
- Coordinate Table:**

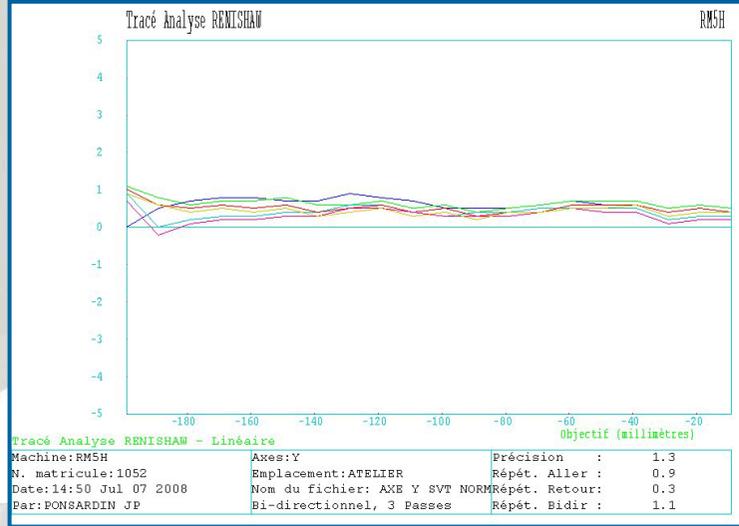
Coord.	Unit	Value	Unit	Value
X		45.917	T	M1
Y		18.500	F	0.000
Z		28.367	D	0.000
S		0.000	D1	0.000
- Program List:**

N°	Programme	Contenu	Statut
1	SMITHILL_NCH_27.5		
2	Planif.000	3-FRANSEZES FB.4/2 5000a 300-100	
3	L1.FRANSE		
4	Baluf.000	3-FRANSEZES FB.2/2 5000a 20-0 21-9000	
5	Baluf.000	3-FRANSEZES FB.2/2 5000a 20-0 21-9000	
6	Baluf.000	3-FRANSEZES FB.2/2 5000a 20-0 21-9000	
7	Knoef.000	3-FRANSEZES FB.2/2 5000a 30-0 10-0 28-0	

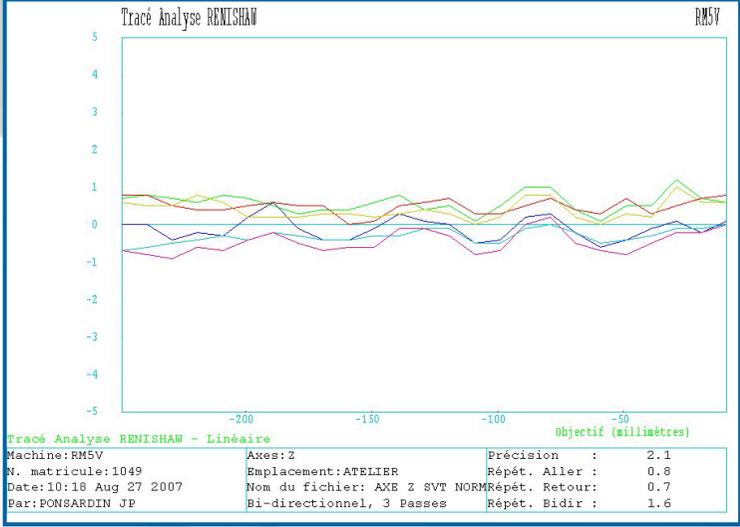
Courbe axe X



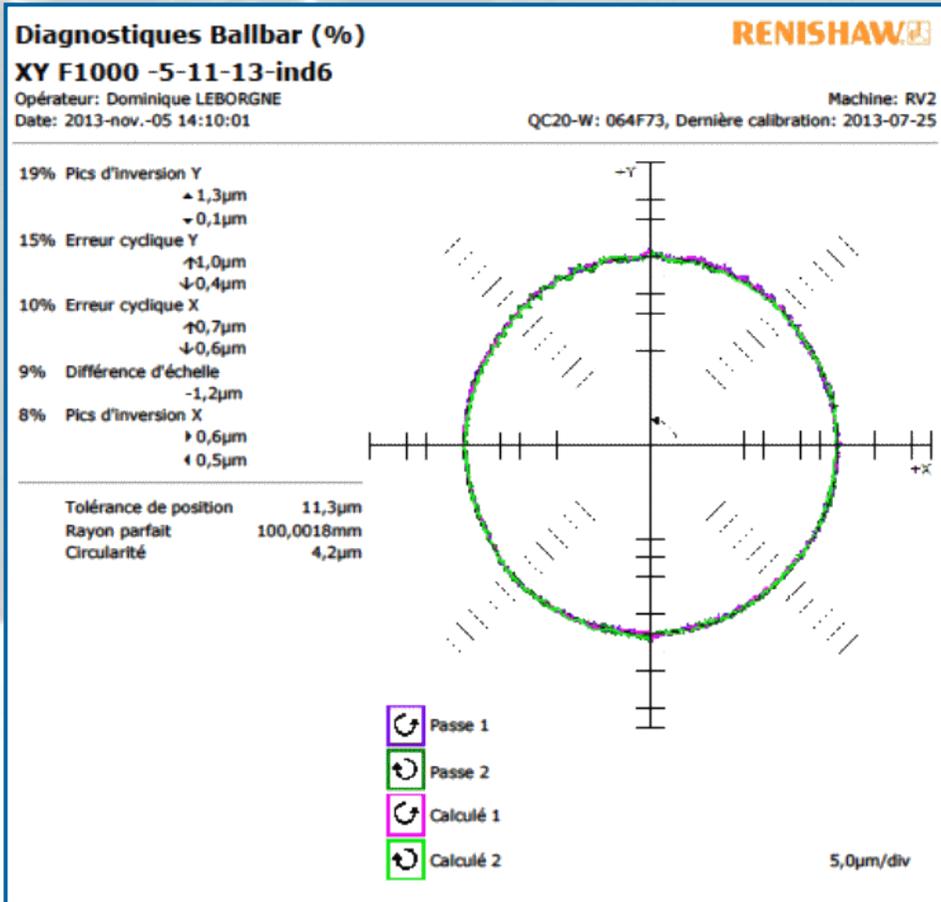
Courbe axe Y

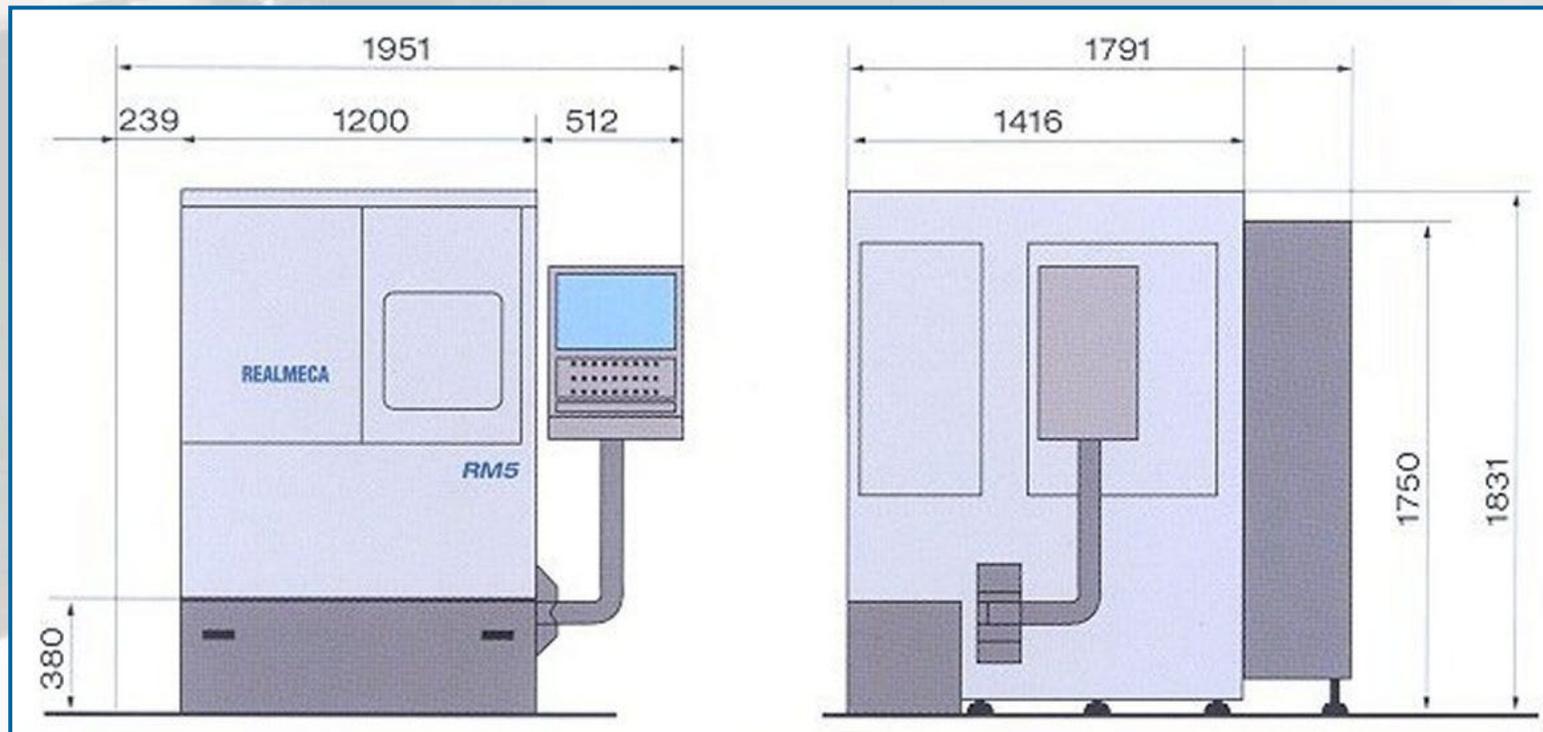


Courbe axe Z



Test Ballbar





REALMECA

B.P.10 – 1 route d'Aubréville
55120 Clermont-en-Argonne – FRANCE

Tél. : +33 (0)3 29 87 41 75 – Fax : +33 (0)3 29 87 44 46

commercial@realmeca.com

www.realmeca.com

