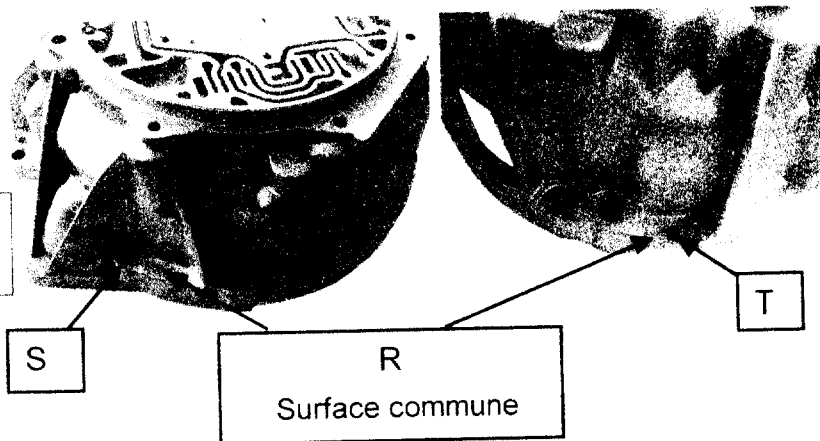


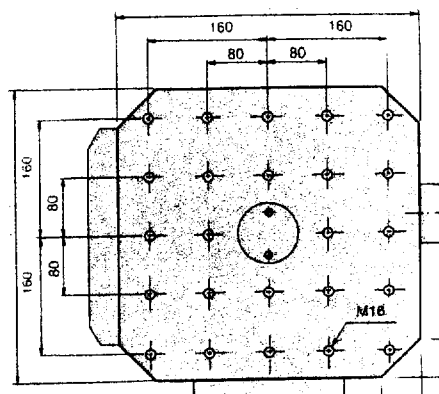
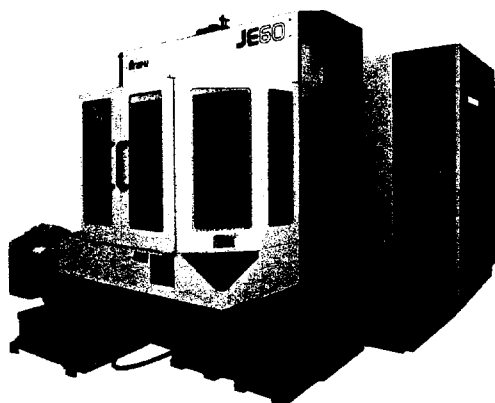
DT42.1 : CARTER CONVERTISSEUR - CONTRAT DE PHASE CU ENSHU JE60 (un seul posage)

OPERATION			OUTIL				CONDITIONS DE COUPE				
N°	Désignation	Pos°	N°	Désignation	Dia.	Nbre dents	Vc	n	fz	Vf	Nbre de passes
a	Paletisation poste Charg/Décharg	0									
b	Percer + Lamer AC (7x Ø8.5 / 21)		1	Foret à lamer	8,5	2	260	9737	0,08	1558	7
c	Aléser Ø46.4 + Ø70 - Eb.		2	Barre d'alésage	70	1	1000	4547	0,07	318	1
d	Rotation palette 180°	180									
e	Aléser F		37	Barre d'alésage Ø47.631	47	1	665	4504	0,07	315	1
f	Rotation palette 180°	0									
g	Fraiser A - Fin		5	Fraise Ø80	80	8	2262	9000	0,1	7200	1
h	Percer 2x Ø3.7		6	Foret Ø3,7	3,7	2	110	9463	0,025	473	2
i	Percer FM (Ø5)		17	Foret étagé Ø5/6,5	5	2	95	6048	0,05	605	1
j	Tarauder FM (M6)		18	Taraud machine M6x1	6	1	38	2016	1	2016	1
k	Percer PD (Ø7.5)		8	Foret étagé Ø7.5/10	7,5	2	153	6494	0,025	325	1
l	Rotation palette 90°	-90									
m	Percer BP - Eb.(Ø7.4)		10	Foret Ø7.4	7,4	3	150	6452	0,02	387	1
n	Rotation palette 90°	180									
o	Percer PS		10	Foret Ø7.4	7,4	3	150	6452	0,02	387	1
p	Aléser PS		14	Alésor Ø7.91	7,91	2	200	8048	0,13	2093	1
q	Chanfreiner Ø226		3	Fraise à chanfreiner Ø32	32	3	500	4974	0,6	8952	1
r	Percer 6x Ø5		17	Foret étagé Ø5/6,5	5	2	94	5984	0,05	598	6
s	Tarauder 6x M6		18	Taraud machine M6x1	6	1	38	2016	1	2016	6
t	Percer 5x Ø6,75		19	Foret Ø6.75	6,75	2	250	11789	0,08	1886	5
u	Tarauder 5x M8		20	Taraud machine M8x1,25	8	1	50	1989	1,25	2487	5
v	Surfacer-épauler Y + Ø226 - Eb.		16	Fraise à dresser Ø60	60	8	2262	12000	0,03	2880	1
w	Aléser Ø116,8 + Face - Eb.		16	Fraise à dresser Ø60	60	8	2262	12000	0,03	2880	1
x	Surfacer X Eb.		16	Fraise à dresser Ø60	60	8	2262	12000	0,03	2880	1
y	Surfacer X Fin.		16	Fraise à dresser Ø60	60	8	2262	12000	0,03	2880	1
z	Aléser Ø116,8 + Face - Fin		16	Fraise à dresser Ø60	60	8	2262	12000	0,03	2880	1
aa	Surfacer-épauler Y + Ø226 - Fin.		16	Fraise à dresser Ø60	60	8	2262	12000	0,03	2880	1
ab	Aléser PS		14	Alésor Ø7.91	7,91	2	200	8048	0,13	2093	1
ac	Rotation palette 90°	-90									
ad	Percer + Lamer BP (Ø9,22 / 13,5)		26	Foret à lamer Ø9,22/13,5	9,22	2	300	10357	0,08	1657	1
ae	Rotation palette 90°	0									
af	Percer C + D - Eb.		22	Foret Ø14	14	3	375	8526	0,14	3581	1
ag	Percer C + D - Fin.		23	Alésor Ø14,5455	14,45	4	386	8503	0,06	2041	2
ah	Aléser PD - Fin		24	Alésor Ø8H7	8	2	215	8555	0,12	2053	1
ai	Aléser Ø70		30	Barre d'alésage	70	4	660	3001	0,1	1200	1
aj	Rotation palette 118°	-118									
ak	Centrer TE		29	Foret Ø5	5	2	120	7639	0,05	764	1
al	Percer TE		27	Foret 3/4 Ø5	5,1	1	175	10922	0,03	328	1
am	Percer TE		27	Foret 3/4 Ø5	5,1	1	175	10922	0,03	328	1
an	Rotation palette 118°	0									

Isostatisme : Appui plan sur R
Linéaire annulaire dans S
Ponctuelle dans T



DT42.2 - DOSSIER MACHINE ENSHU JE60 CU HORIZONTAL 4 AXES



	Référence	Description
Course	Course de l'axe X (course longitudinale)	600 mm
	Course de l'axe Y (course verticale)	600 mm
	Course de l'axe Z (course transversale)	600 mm
	Distance du haut de la table au centre de l'axe	50 à 650 mm
	Distance du centre de la table au haut de l'axe	150 à 750 mm
Palette	Taille de la zone de travail de la table (taille de palette)	400 x 400
	Poids maximal autorisé	400 Kg
	Angle minimum d'index de la table	1°
Broche	Temps d'index de la table	1,5 seconde (90°)
	Plage de vitesses en continu	21 à 12000 tr/min
	Diamètre intérieur	85
Avance	Cône d'axe	ISO No 40
	Entrée rapide	30.000 mm/min
	Avance rapide	1 à 16.000 mm/min
	Avance de travail	0 à 4.000 mm/min
	Capacité magasin outil	40 outils
	Diamètre maxi outil	diamètre 145 mm
	Longueur maximum de l'outil	350
	Poids maximum de l'outil	8 kg
	Méthode de choix de l'outil	Adresse absolue
	Temps de changement d'outil (Outil à Outil)	1 seconde
Changeur automatique de palette	Temps de changement de l'outil (Copeaux à Copeaux)	3,6 secondes
	Nombre de palettes	2
	Méthode de changement de palette	Type rotative
Moteur	Temps de changement de palette	6 secondes
	Broche	AC 22kW
	Alimentation des axes (X, Y, Z)	AC 3,5 kW
	Tableau d'index	0,9 kW
	Pompe hydraulique	2,2 kW
	Pompe de lubrification	17 W
	Fluide de coupe : axe	0,4 kW
	Fluide de coupe : liquide réfrigérant	0,4 kW
	Refroidissement d'axe	0,4 kW
Sources d'énergie	Alimentation d'énergie	AC 200/220 V +/- 10% 50/60 HZ +/- 2 % 56,7 kVA
	Air comprimé	4 à 8 kgf/cm ²
Capacité de réservoir	Capacité de réservoir d'unité hydraulique	10 lit
	Capacité de réservoir d'huile de lubrification	6 lit
	Capacité de réservoir de liquide de coupe	300 lit
	Capacité de réservoir de liquide de refroidissement d'axe	33 lit
Dimensions d'usinage	Taille de machine	2.765
	Surface au sol	2.525 x 3.640
	Poids total	9.000 kg
	Distance du haut de la table au sol	1.100