

CENTRE D'USINAGE HORIZONTAL *GSP CU 3S*

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

TABLE :

• Surface.....	500 x 500 mm
• Charge maxi admissible	300 kg
• Nombre de positions indexées	360 000

COURSES :

• Longitudinale X	620 mm
• Vertical Y.....	400 mm
• Transversal Z	630 mm
• Distance entre le nez de broche et l'axe de la table	
mini	100 mm
Maxi :	730 mm

BROCHE :

• Boite de vitesses à 2 gammes, changement automatique .	
• Cône	ISO 40
• Puissance	8,8 kW service SI
• Couple maxi transmissible	26 mdaN
• Vitesse en variation continue.....	40 à 4000 tr/min

AVANCES :

• Variation continue	
• Travail	1 à 4000 mm/min
• Rapide	10000 mm/min
• Mesure des déplacements par capteurs rotatifs	

CHANGEUR D'OUTILS AUTOMATIQUE :

• Nombre de postes du magasin	30
• Diamètre maxi des outils	
➤ Tous emplacements utilisés	65 mm
➤ Avec emplacement libre de part et d'autre	95 mm
➤ 1 seul outil (autres outils Ø 65 mm)	120 mm
• Longueur maxi des outils	250 mm
• Poids maxi d'un outil.....	8 kg
PUISSANCE INSTALLEE.....	20 kW
POIDS DE LA MACHINE	7000kg

METROLOGIE :

Les contrôles de précision sont réalisés avec un interféromètre laser suivant la norme **NFE 60099**.

EQUIPEMENT OPTIONNEL :

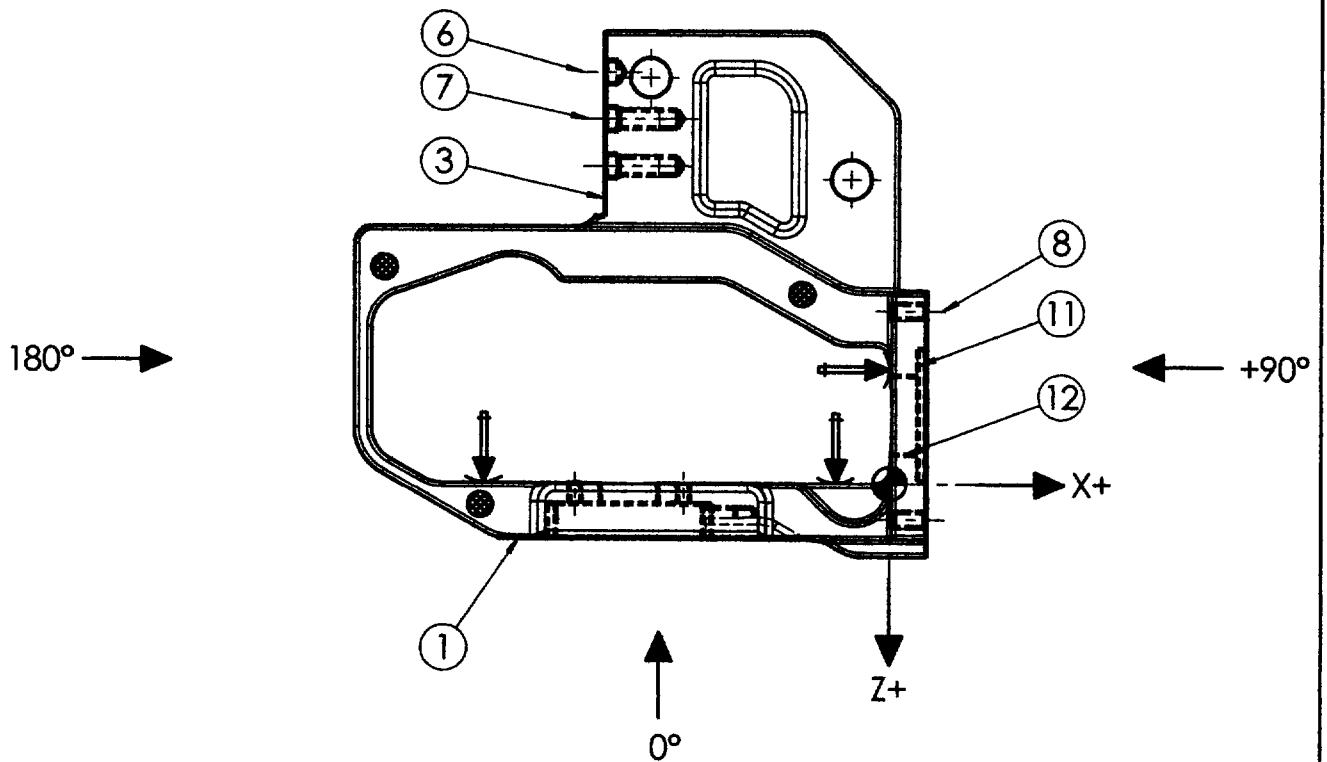
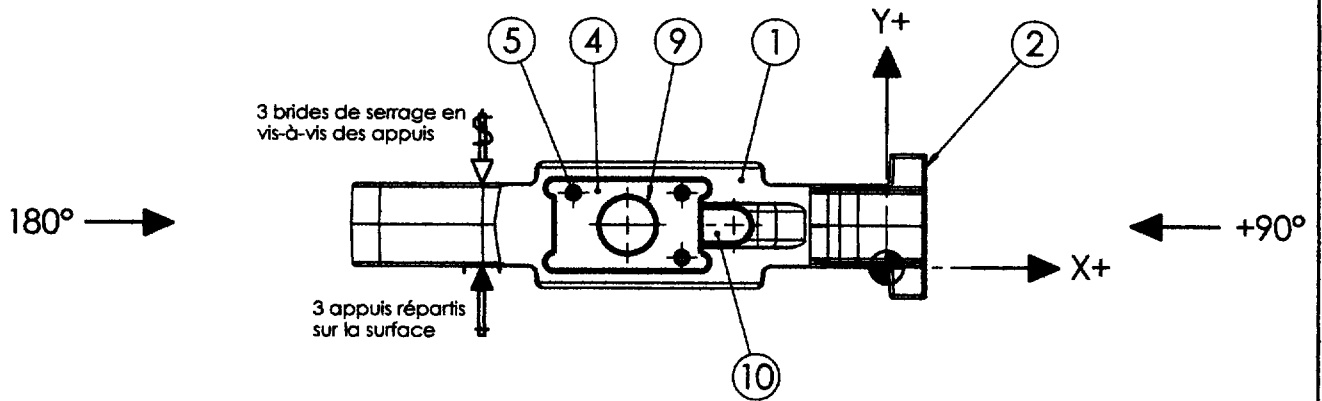
- Stabilisation thermique pour gamme standard.
- Convoyeur automatique de copeaux à tablier mécanique.
- Bris d'outils simple, longueur seulement (arrêt/marche).
- Système d'acquisition des cotes par palpeur.

CONTRAT DE PHASE N°: 10	Pièce : Interface	Date : 18/09/06	1 2
	Matière : Al Si 7 Mg	Indice : a	
	Programme :	Echelle : sans	

Désignation : Fraisage Nom :

Machine-Outil : CU H 4 axes GSP 3S

Porte-Pièce : Montage spécifique



Ne sont pas représentés les cotes de fabrication

DOCUMENT TECHNIQUE DT8 - 1/2

CONTRAT DE PHASE N°: 10

Pièce : Interface	Date : 18/09/06	2 / 2
Matière : Al Si 7 Mg	Indice : a	
Programme :	Echelle : sans	

Désignation : Fraisage Nom :

Machine-Outil : CU H 4 axes GSP 3S

Porte-Pièce : Montage spécifique

Rep.	Opérations	Outils	Vc m/mn	n tr/mn	fz mm/dt	f mm/tr	Vf mm/mn	a mm
a	Position B0° : Surfaçage 1	T1 : Fraise à surfacer/dresser						
b	Position B+90° : Surfaçage 2	T1						
c	Position B180° : Surfaçage 3	T1						
d	Position B180° : Pointage - Chanfreinage 6 et 7 (2x)	T2 : Foret à pointer						
e	Position B+90° : Pointage - Chanfreinage 8 (4x)	T2						
f	Position B0° : Fraisage ébauche 4	T3 : Fraise 2T						
g	Position B0° : Fraisage 10	T3						
h	Position B0° : Fraisage finition 4	T4 : Fraise 2T						
j	Position B0° : Pointage - Chanfreinage 5 (3x)	T5 : Foret à pointer						
j	Position B0° : Alésage ébauche 9	T6 : Fraise 2T						
k	Position B+90° : Alésage éb. 11 et 12	T6						
l	Position B+90° : Perçage 8 (4x)	T7 : Foret hélicoïdal						
m	Position B+90° : Taraudage 8 (4x)	T8 : Taraud machine						
n	Position B+90° : Alésage finition 11	T9 : Barre d'alésage						
o	Position B+90° : Alésage finiton 12	T10 : Barre d'alésage						
p	Position B0° : Perçage 5 (3x)	T11 : Foret hélicoïdal						
q	Position B0° : Alésage finition 9	T12 : Alésoir machine						
r	Position B0° : Taraudage 5 (3x)	T13 : Taraud machine						
s	Position B180° : Perçage 6 et 7 (2x)	T14 : Foret hélicoïdal						
t	Position B180° : Perçage 7 (2x)	T15 : Foret hélicoïdal						
u	Position B180° : Taraudage 7 (2x)	T16 : Taraud machine						

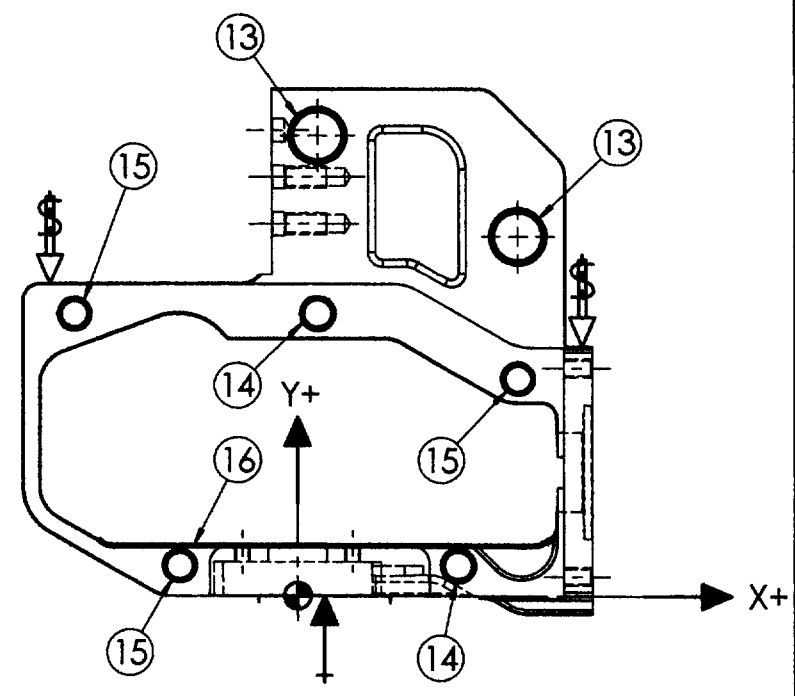
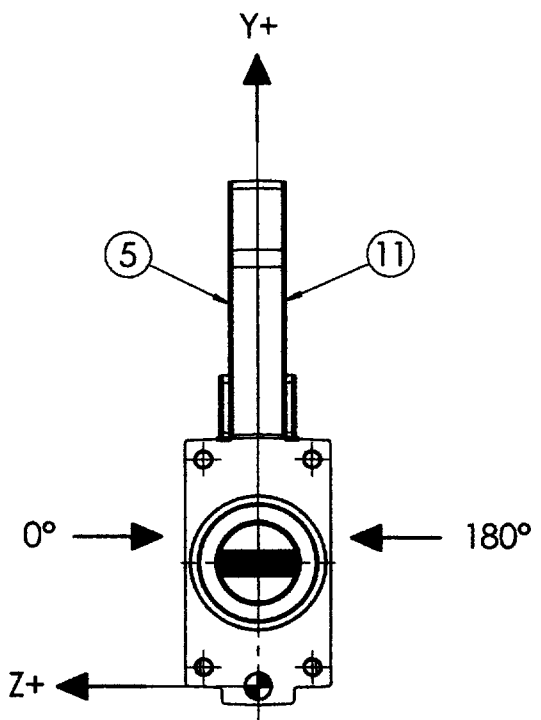
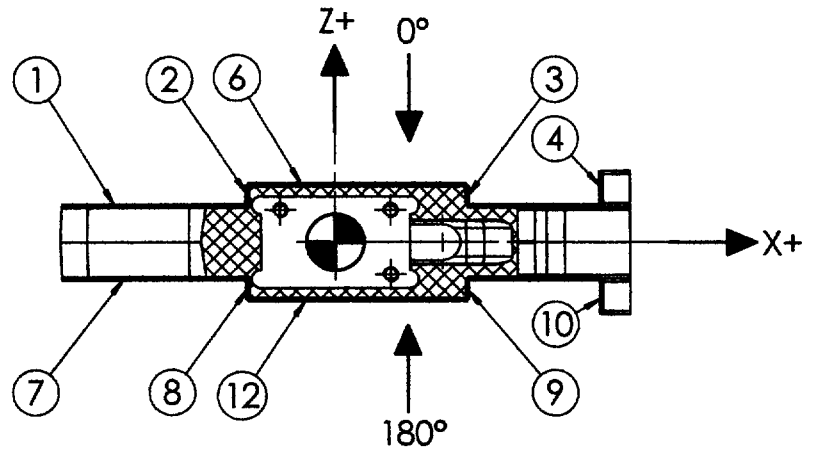
Conditions de coupe
non précisées

CONTRAT DE PHASE N°: 20	Pièce : Interface	Date : 18/09/06	1 2
	Matière : Al Si 7 Mg	Indice : a	
	Programme :	Echelle : sans	

Désignation : Fraisage Nom :

Machine-Outil : CU H 4 axes GSP 3S

Porte-Pièce : Montage spécifique



Ne sont pas représentés les cotes de fabrication

DOCUMENT TECHNIQUE DT9 - 1/2

CONTRAT DE PHASE N°: 20	Pièce : Interface	Date : 18/09/06	2 2
	Matière : Al Si 7 Mg	Indice : a	
	Programme :	Echelle : sans	

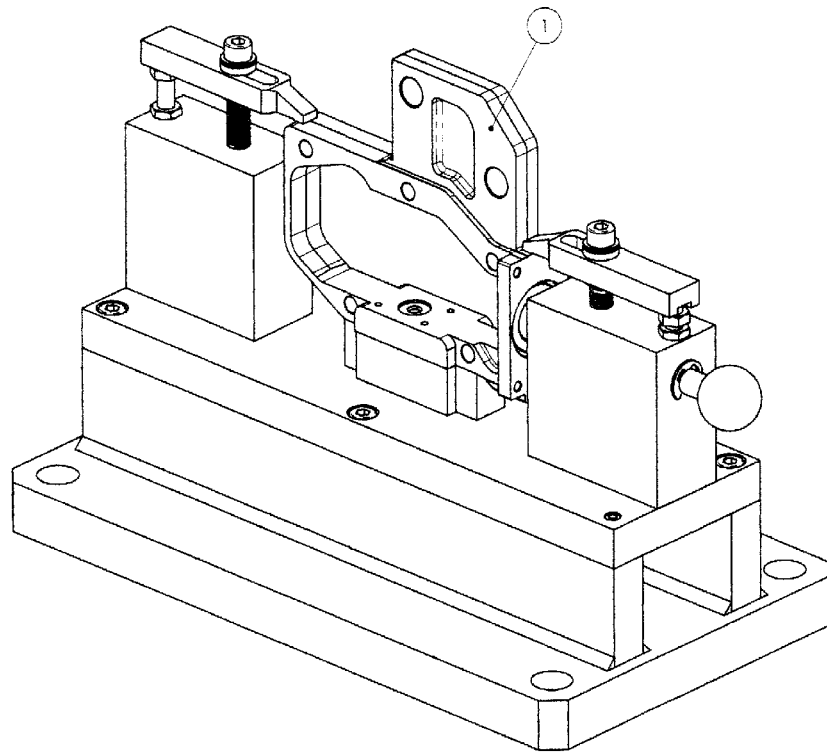
Désignation : Fraisage Nom :

Machine-Outil : CU H 4 axes GSP 3S

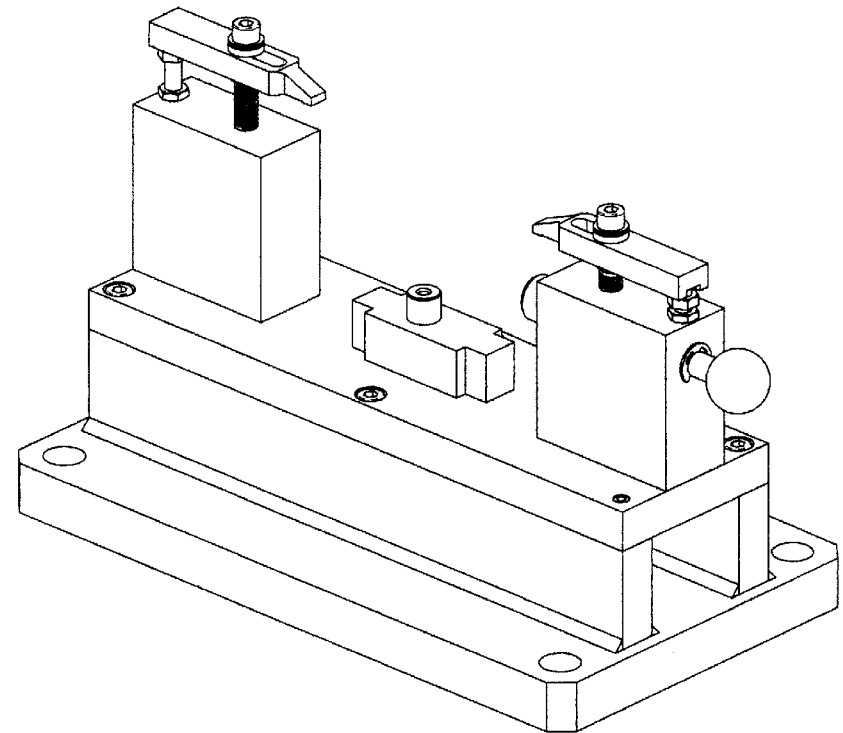
Porte-Pièce : Montage spécifique

Rep.	Opérations	Outils	Vc m/mn	n tr/mn	fz mm/dt	f mm/tr	Vf mm/mn	a mm
a	Position B0° : Surfaçage - Dressage 1, 2, 3, 4, 5 et 6	T1 : Fraise 2T						
b	Position B180° : Surfaçage - Dressage 7, 8, 9, 10, 11 et 12	T1						
c	Position B180° : Dressage 16	T2 : Fraise 2T						
d	Position B180° : Pointage 13 (2x)	T3 : Foret à pointer						
e	Position B180° : Pointage - Chanfreinage 14 (2x) et 15 (3x)	T3						
f	Position B180° : Perçage 13 (2x)	T4 : Foret hélicoïdal						
g	Position B180° : Perçage 13 (2x)	T5 : Foret aléreur						
h	Position B180° : Perçage 14 (2x)	T6 : Foret hélicoïdal						
i	Position B180° : Perçage 15 (3x)	T7 : Foret hélicoïdal						
j	Position B180° : Perçage 15 (3x)	T8 : Foret aléreur						
k	Position B180° : Chanfreinage 13 (2x)	T9 : Fraise à chanfreiner						
l	Position B0° : Alésage 13 (2x)	T10 : Alésoir machine						
m	Position B0° : Alésage 15 (3x)	T11 : Alésoir machine						
n	Position B0° : Chanfreinage 14 (2x) et 15 (3x)	T3						
n	Position B0° : Chanfreinage 13 (2x)	T9						

**Conditions de coupe
non précisées**



avec la pièce à usiner (rep.1 = Interface)

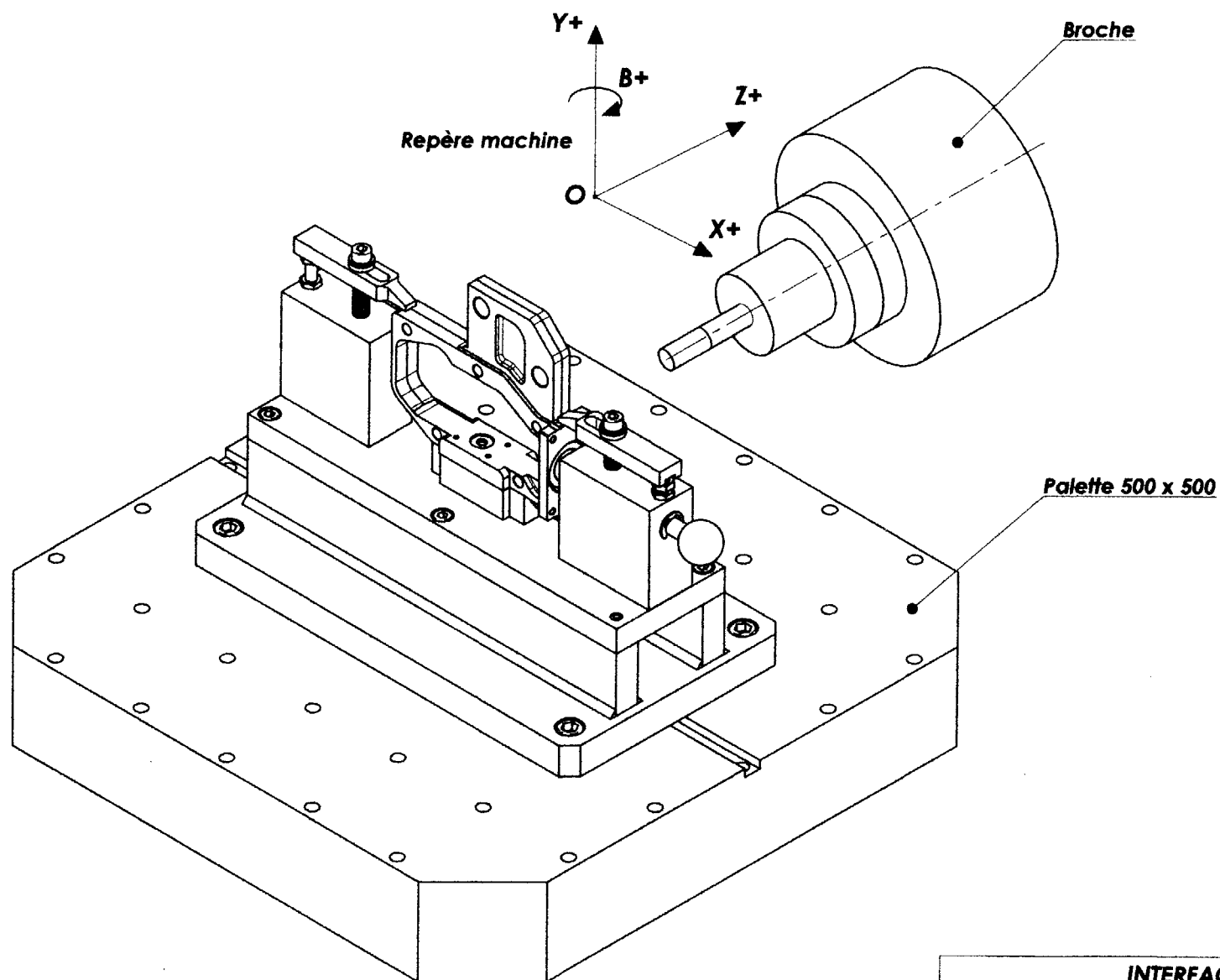


sans la pièce à usiner (rep.1)

**INTERFACE
MONTAGE D'USINAGE PHASE 20**

Format :	Ech.	DATE	AUTEUR
----------	------	------	--------

Mise en situation du porte-pièce sur le Centre d'Usinage Horizontal GSP

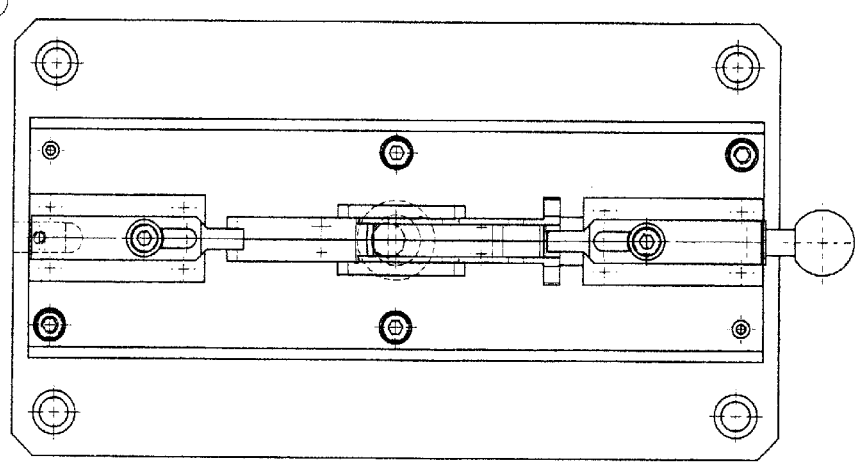
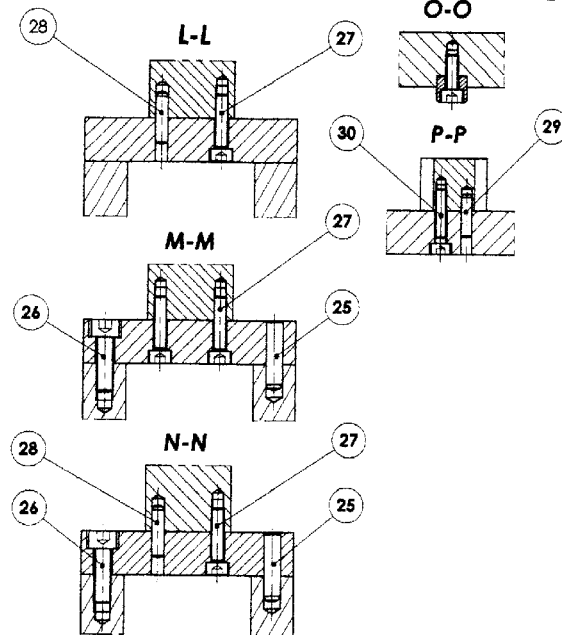
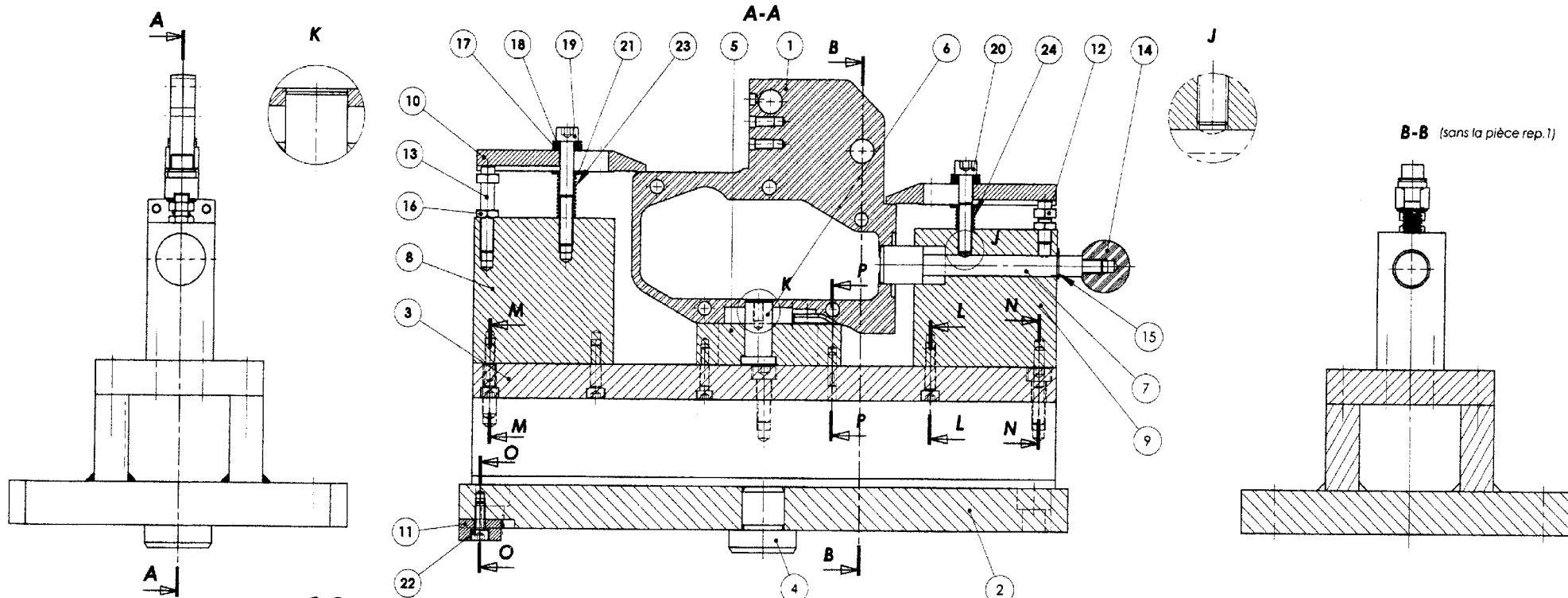


DOCUMENT TECHNIQUE DT11 - 1/1

INTERFACE
MONTAGE D'USINAGE PHASE 20

Format :	Ech.	DATE	AUTEUR

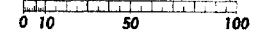
PME4AVO/PME4CDO-DT

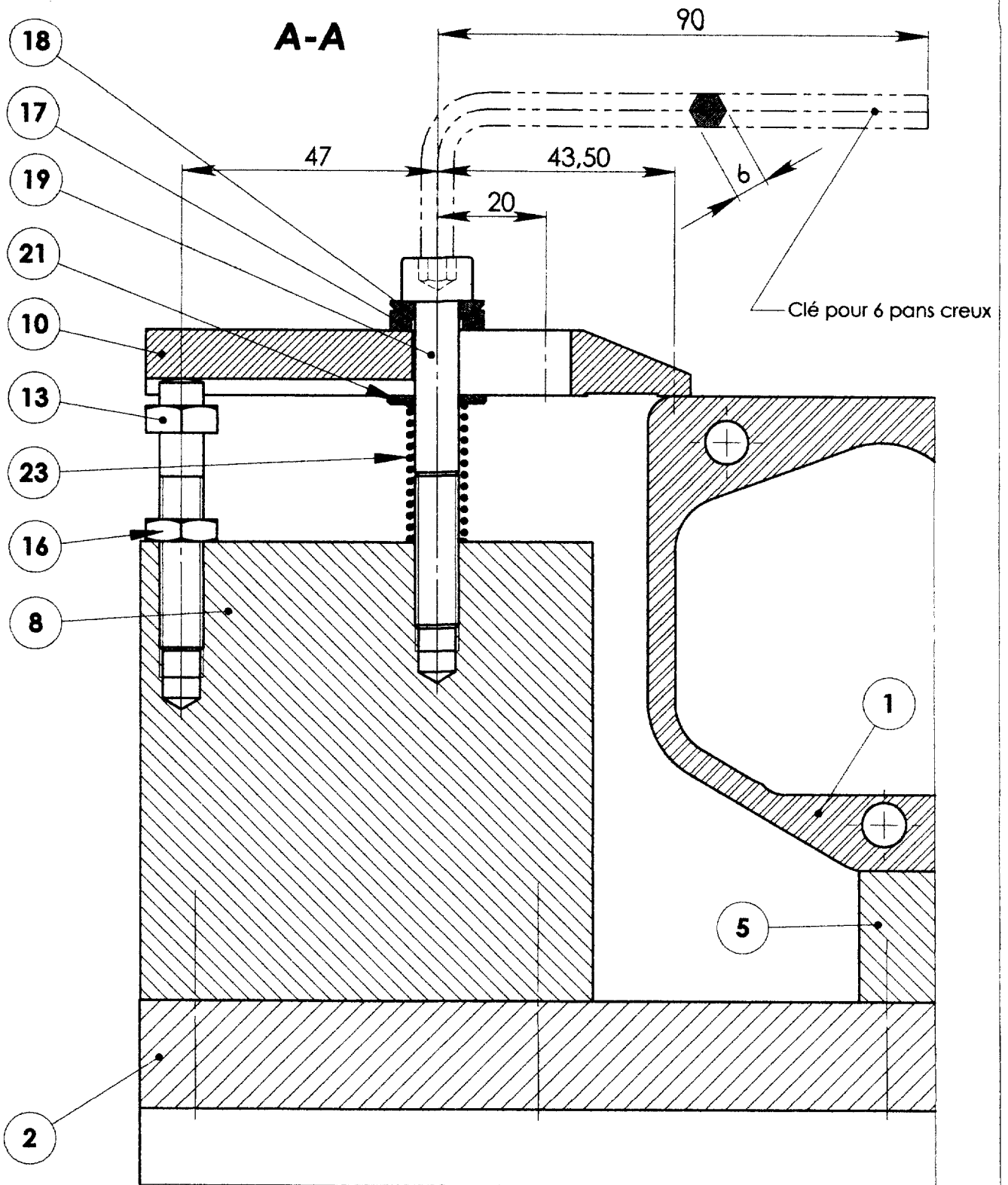


30	2	Vis six pans creux M6x25-8.8		NORELEM	07160-05-25
26	2	Goupille cylindrique 5-20		NORELEM	03325-05-20
28	2	Goupille cylindrique 6-24		NORELEM	03325-06-24
27	6	Vis six pans creux M6x25-8.8		NORELEM	07160-06-25
26	4	Vis six pans creux M8x25-8.8		NORELEM	07160-08-25
25	2	Goupille cylindrique 8x32		NORELEM	03325-08-32
24	1	Ressort de compression D	Lu : 12.5	NORELEM	07650-08
23	1	Vis six pans creux M6x16-8.8	Lu : 25.4	NORELEM	07650-08
22	1	Vis six pans creux M6x16-8.8		NORELEM	07160-06-16
21	2	Rondelle plate type N-8		NORELEM	07300-08
20	1	Vis six pans creux M8x45-8.8		NORELEM	07160-08-45
19	1	Vis six pans creux M8x60-8.8		NORELEM	07160-08-60
18	2	Rondelle convexe		NORELEM	07420-108
17	2	Rondelle concave		NORELEM	07420-208
16	2	Ecrou Hm M8 - 08		ISO 4036	
15	1	Segment d'arrêt radial 11x1.2		NF L 23-203	
14	1	Boule lisse D=32-M8		NORELEM	06250-13208
13	1	Appui de bride réglable		NORELEM	02150-08
12	1	Appui de bride réglable	modifié	NORELEM	02150-08
11	1	Lardon		HALDER	2313.014
10	2	Bride à nez		HALDER	2318.209
9	1	Bloc de serrage D	E335		
8	1	Bloc de serrage G	E335		
7	1	Broche d'indexage	C80	Tr. Rev	
6	1	Centreur pièce	C80	Tr. Rev	
5	1	Bloc d'appui	C80	Tr. Rev	
4	1	Centreur palette	C22	Cern. Tr. Rev	
3	1	Semelle	E335		
2	1	Bâti soudé	E335		
1	1	Interface	AISI7Mg		
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence

**INTERFACE
MONTAGE D'USINAGE PHASE 20**

Format :	Ech.	DATE	AUTEUR
----------	------	------	--------





INTERFACE MONTAGE D'USINAGE PHASE 20

Format : A4

Ech. 1:1

DATE

AUTEUR

DOCUMENT TECHNIQUE DT12 - 2/2