

RM5 V



CENTRE D'USINAGE 5 AXES

REALMECA

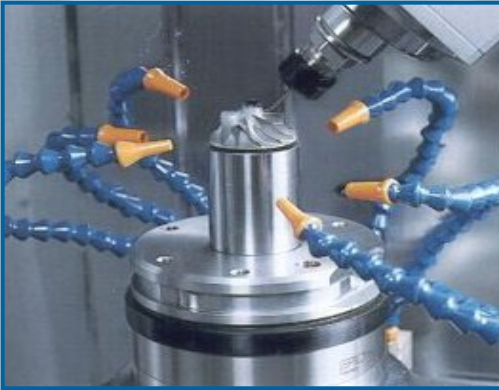
Centre d'usinage de petite capacité de super précision conçu pour l'usinage très grande vitesse

- ✓ Vitesse de broche élevée, broche haute fréquence
- ✓ Super précision et répétabilité < 2 μ m
- ✓ Bâti en matériau composite de haute densité
- ✓ Règles de mesure sur les axes et résolution 0,1 μ m
- ✓ 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

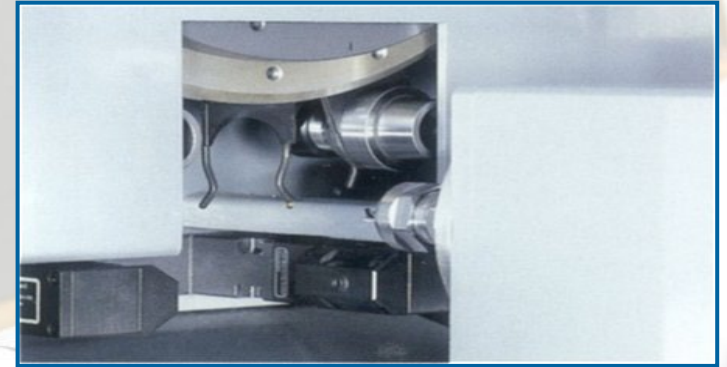
CAPACITÉS	
Course X	300 mm
Course Y	200 mm
Course Z	250 mm
Axe B	100°/10°
Axe C	360°
BROCHE DE FRAISAGE	
Vitesse de broche	24 000 tr/min
Puissance de broche	13,8kW
Cône de broche	HSK-E40
AVANCES	
Avance travail	30 m/min
Avance rapide	30 m/min
Résolution	0,1μ
Axe B et C	30 tr/min
Résolution	0,001°
CHANGEUR D'OUTILS	
Capacité	15 / 30 outils
DIMENSIONS / MASSE	
Longueur / Largeur / Hauteur	1950 x 1800 x 2300 mm
Poids	2800 kg

OPTIONS	
BROCHE	
Vitesse de broche	30 000 tr/min
Vitesse de broche	30 000 tr/min
Cône de broche	HSK-E40 ou E25
PALETTISATION	
Palettes rotatives	2
Magasin de palettes	12 à 60
Palette - Surface de bridage	250x250 mm

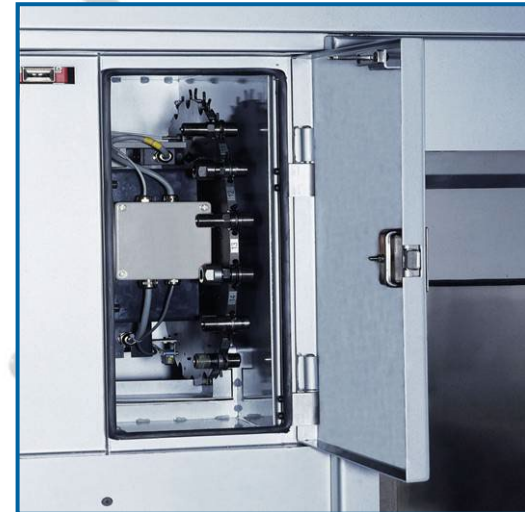
Micro pulvérisation



Changeur d'outil

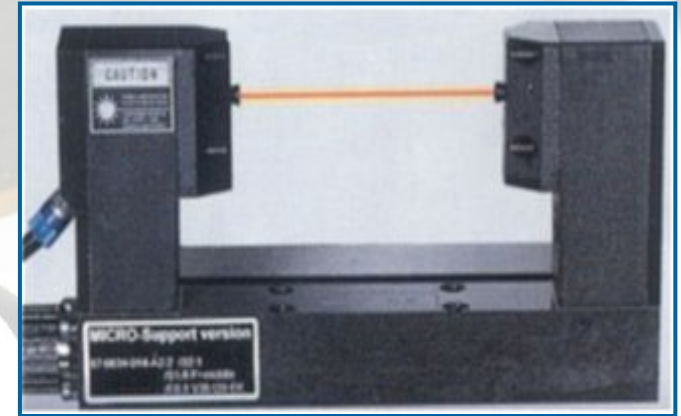
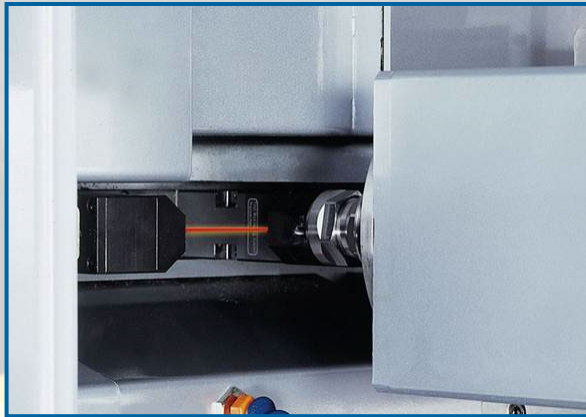


Aspiration des brouillards

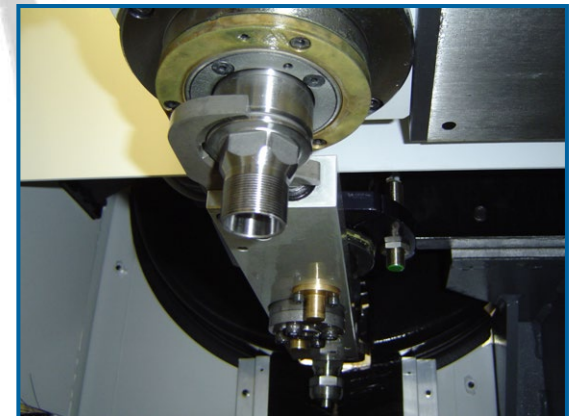


*Broche VECTOR CONTROL, 40 000 tr/min,
13,8 kW, cône HSK E 25*

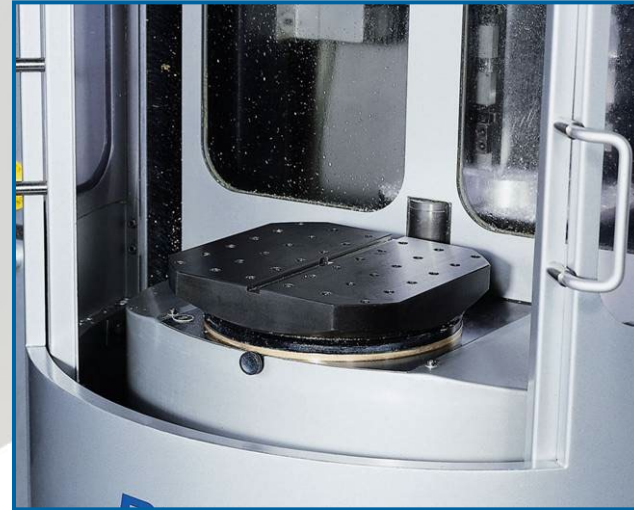
Palpeur outil laser



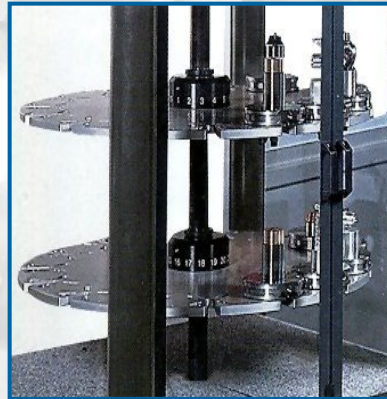
Changeur d'outil RANDOM 30 postes

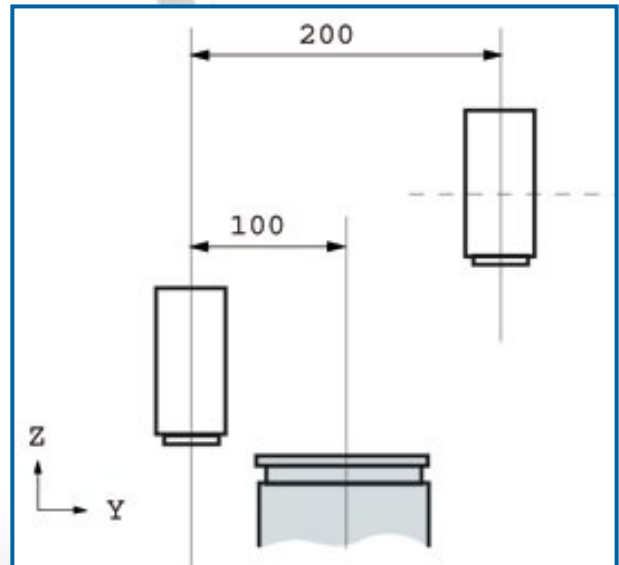
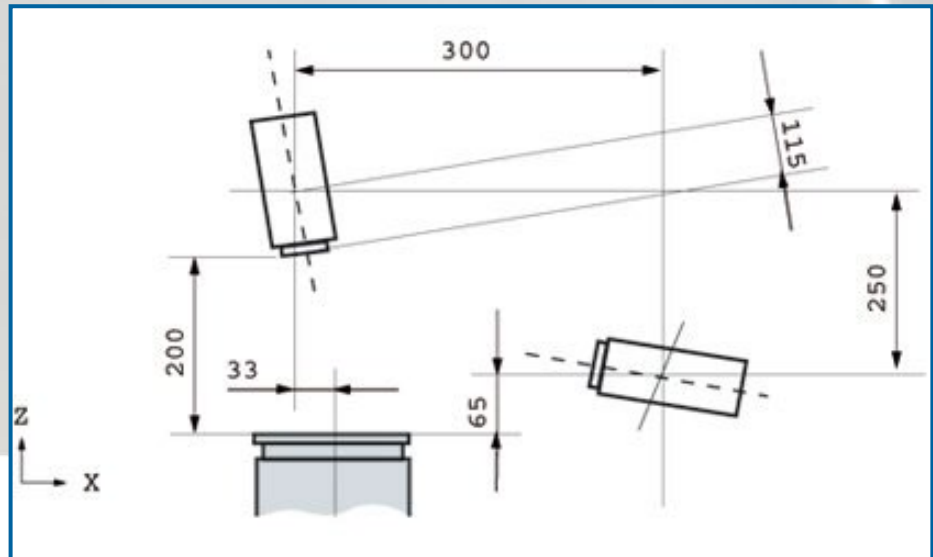
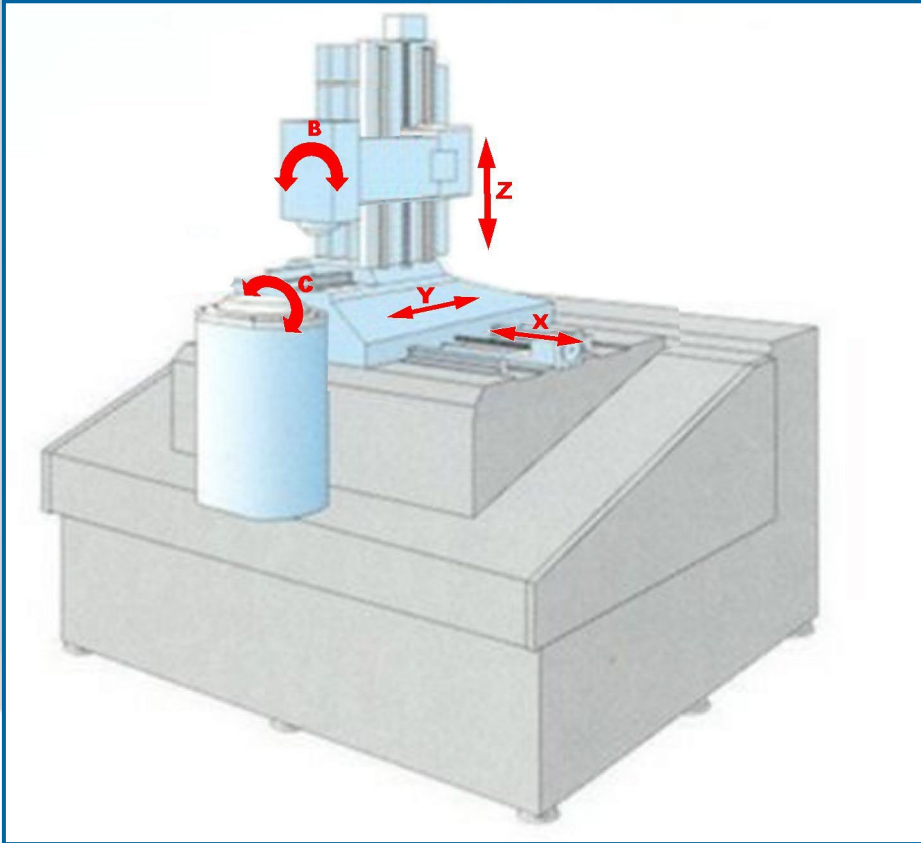


Palettisation rotative deux palettes

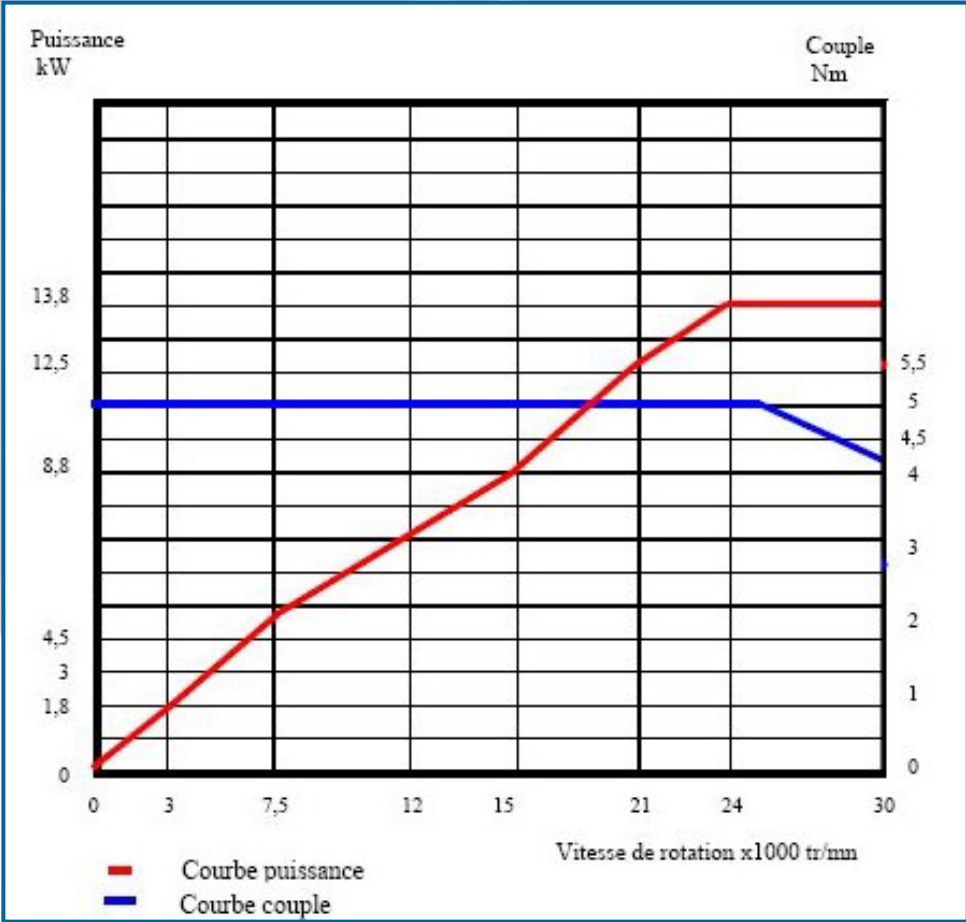


*Carrousel 30 palettes avec robot EROWA
EASY HAND ITS 148*

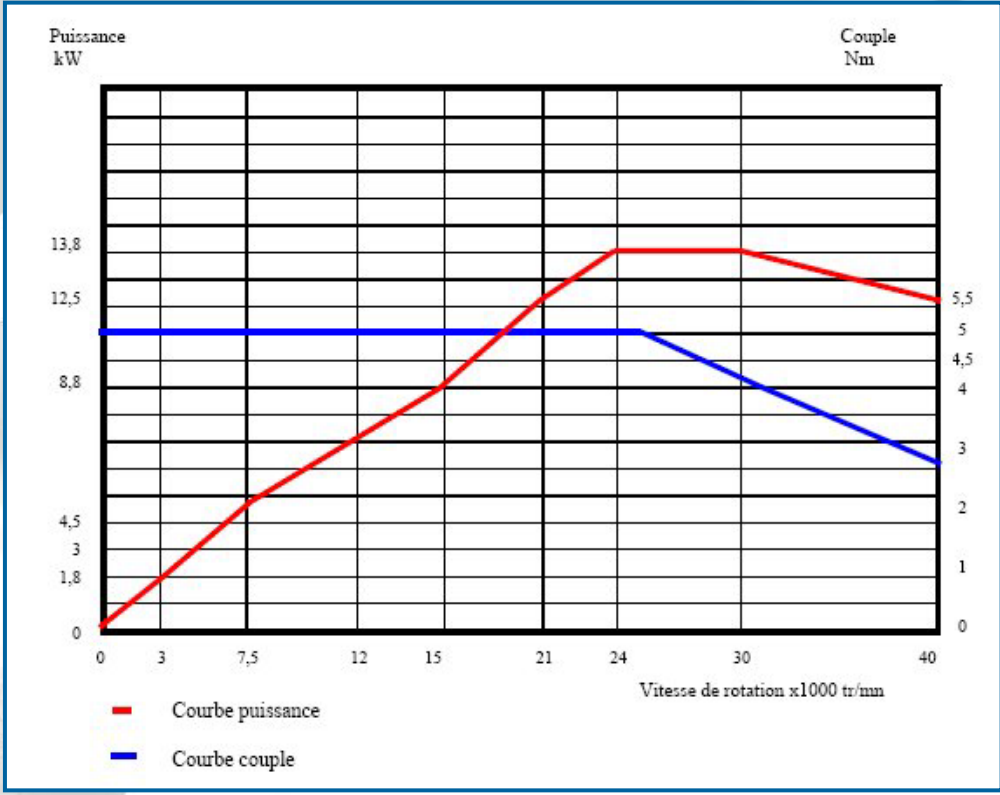




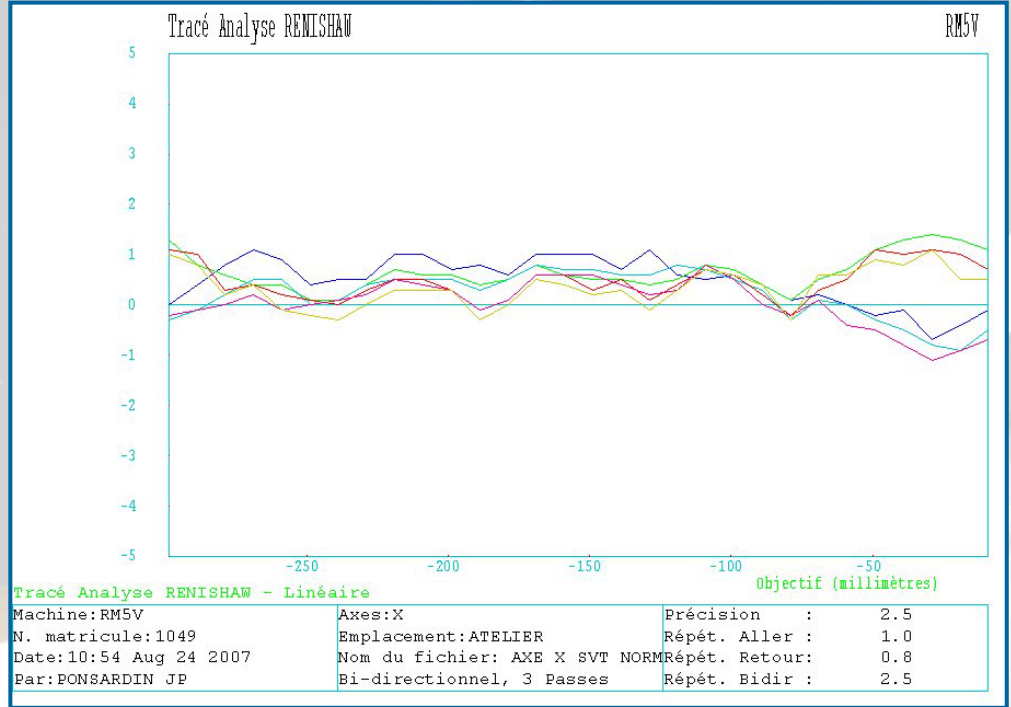
Broche 30 000 tr/min



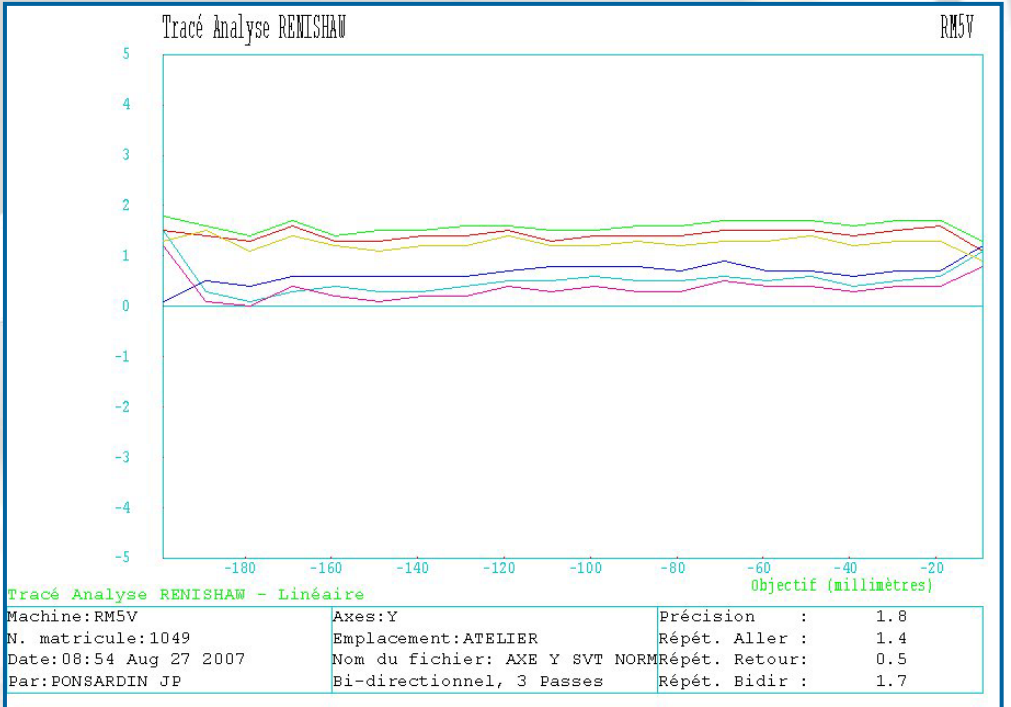
Broche 40 000 tr/min



Axe X

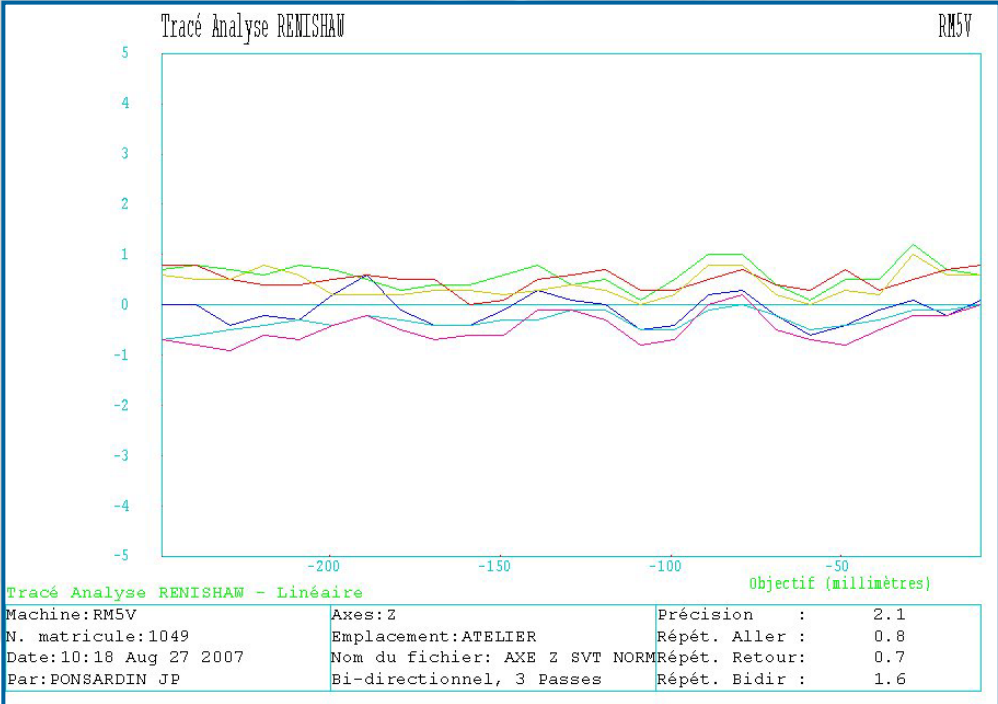


Axe Y



Axe Z

Contrôle BALLBAR



HEIDENHAIN 640

The Heidenhain 640 control panel displays several screens for program management:

- Execution PBH en continu:** Shows a list of program steps (0-9) with coordinates and tool numbers.
- Mémorisation/édition programme:** A screen for editing program data, including a numeric keypad and a 3D model of a part.
- Test de programme:** A screen for testing the program, featuring a 3D model of a part and various control buttons.

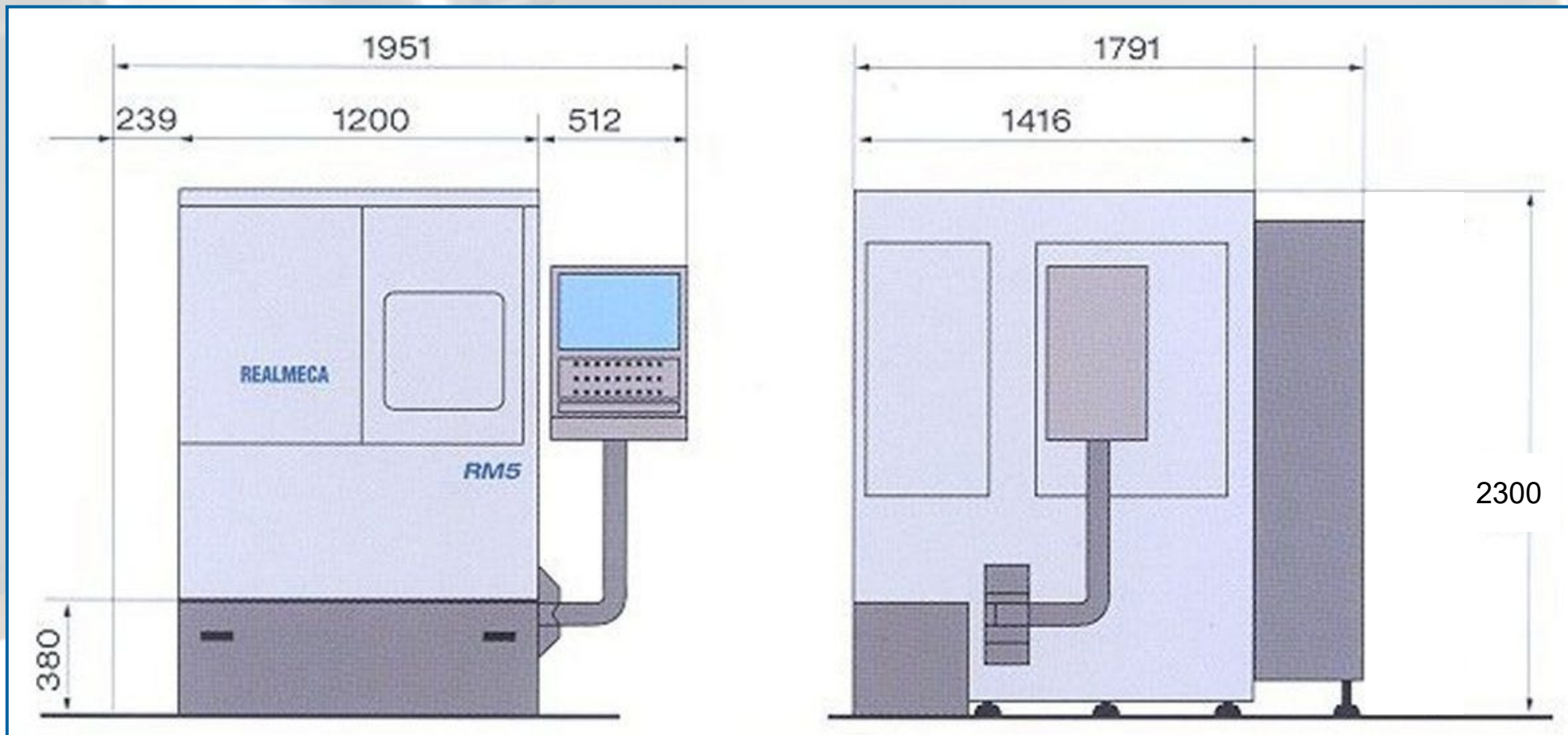
SIEMENS 840

The Siemens 840 control panel displays a 3D model of a part and a detailed parameter table for a specific operation:

Kanal Reset		/ N_LRS_DIR / R_SHOPMILL_UPD	
SHOPMILL_TEIL_15		SHOPMILL_TEIL_27_5	
LRS	Position [mm]	T	T 15
X	45.917	F	18.888 D1
Y	18.500	S	0.468 115%
Z	28.367	S	0.888 128%

Below the table, a program list is shown:

P	PROGRAMM	W	T	W	W	W	W	W
1	SHOPMILL_TEIL_27_5							
2	Planfräsen	∞∞	T=PLANFRASER FB.4/Z 540h	X0=100				
3	U_PROFIL							
4	Bahnfräsen	∇	T=FRASER25 FB.2/Z 530h	Z0=0	Z1=461nk			
5	Bahnfräsen	∇	T=FRASER25 FB.2/Z 530h	Z0=0	Z1=461nk			
6	Bahnfräsen	∞∞	T=FRASER25 FB.2/Z 530h	Z0=0	Z1=40			
7	Kreisstache	∇	T=FRASER25 FB.2/Z 520h	X0=0	Y0=0	Z0=0		



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

