

RV-3 SP / 5A SP

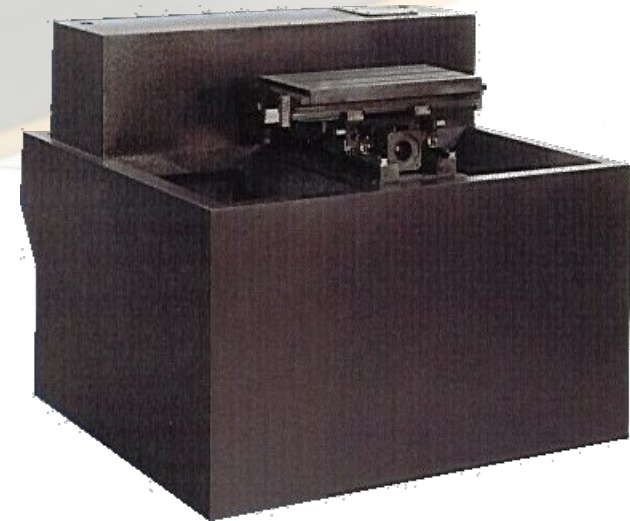


CENTRE D'USINAGE VERTICAL

REALMECA

Un centre d'usinage dédié à la micromécanique

- ✓ Bâti composite polymère offrant :
 - ✓ Excellente résistance aux vibrations
 - ✓ Rigidité structurelle
 - ✓ Stabilité thermique
- ✓ Broche haute fréquence
- ✓ Conçu pour une bonne évacuation des copeaux
- ✓ Guidage linéaire de haute précision
- ✓ Planéité, parallélisme, perpendicularité inférieure 2 μ m
- ✓ Supports de colonne et guidage transversal directement intégrés dans la base de la machine
- ✓ Chaîne cinématique compacte
- ✓ Phosphatation des surfaces métallique



CAPACITÉS	
Course X	350 mm
Course Y	240 mm
Course Z	300 mm
BROCHE	
HF80	
Vitesse de broche	46 000 / 50 000 tr/min
Puissance de broche	2,5 kW / 3,2 kW
Cône de broche	HSK-E25
HT80 (en option)	
Vitesse de broche	30 000 tr/min
Puissance de broche	3,3 kW / 4,3 kW
Cône de broche	HSK-E25
HF120 (en option)	
Vitesse de broche	42 000 tr/min
Puissance de broche	13,8 kW / 19,6 kW
Cône de broche	HSK-E40
AVANCES	
Avance travail	30 m/min
Avance rapide	30 m/min
Résolution	0,1μ
CHANGEUR D'OUTILS	
Capacité	18 / 30 / 60 (HSK25) outils

DIMENSIONS / MASSE	
Longueur / Largeur / Hauteur	2350 x 1670 x 2150 mm
Poids	2900 kg
OPTIONS	
Diviseur 4 ^{ème} axe	
Axe A	360 000*0.001°
RV-3 version 5A	
Axe B	100° / -10°
Axe C	360°
Résolution	0,1μ / 0,001°

Mesure outil (option)

Marposs : Mida laser 75 pico ou Touch T18

Blum : Laser NT-H3D

Palpeur pièce infrarouge

Marposs : OP32

Renishaw : OMP40

Arrosage

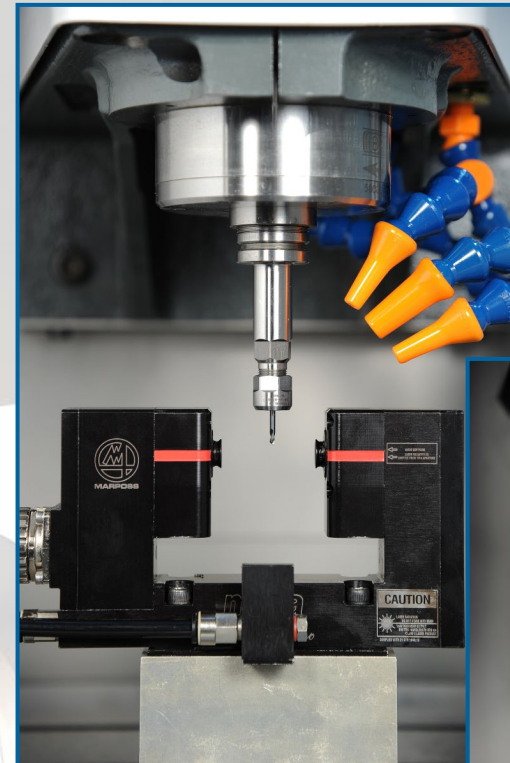
- Arrosage périphérique
- À travers l'outil (option)

Installation

Puissance électrique : 30 kVA

Air comprimé : 6 bars mini

Mesure outil



Palpeur infrarouge



Changeur outils

Capacité : 18 - 30 - 60 outils
Longueur outil Max : 110 mm
Diamètre outil Max : 40 mm

Option changeur outils HSK E40

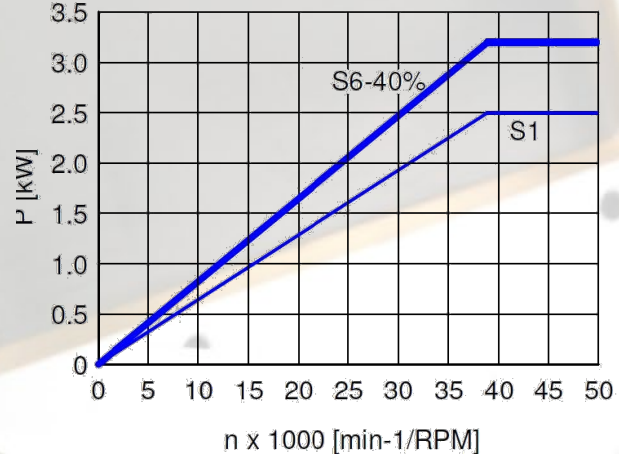
Capacité : 12 outils
Longueur max : 110 mm
Diamètre max : 40 mm



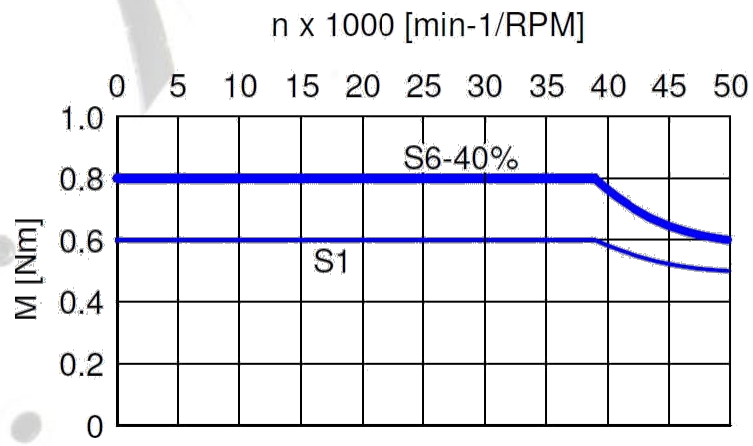
HF80

- Vitesse max : **50.000 Tr/mn**
- Puissance : **2,5 kW**
- Couple : **0.6 Nm**
- Cône : **HSK E 25**
- Refroidissement par eau
- Lubrification roulements Air/Huile
- Codeur de position
- (Option) Arrosage haute pression à travers la broche : **80 bars Max. 42.000 tr/mn Max**

PUISSANCE



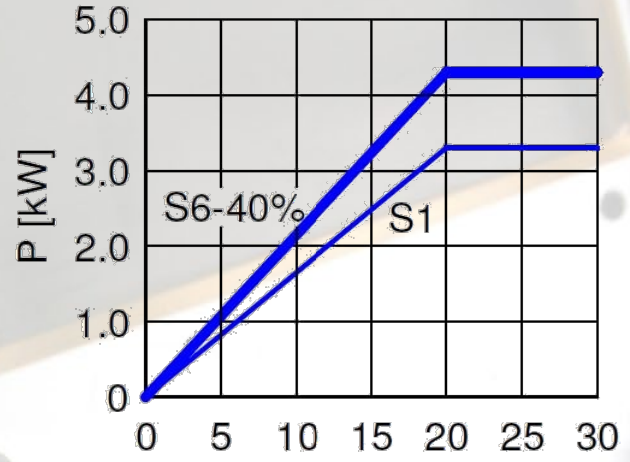
COUPLE



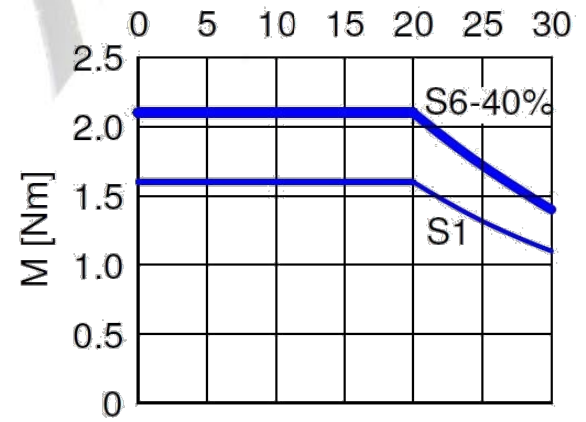
HT80 (en option)

- Vitesse max : **30.000 Tr/mn**
- Puissance : **3.3 kW**
- Couple : **4.2 Nm**
- Cône : **HSK E 25**
- Refroidissement par eau
- Lubrification roulements Air/Huile
- Codeur de position
- (Option) Arrosage haute pression à travers la broche : **80 bars Max. 42.000 tr/mn Max**

PUISSANCE



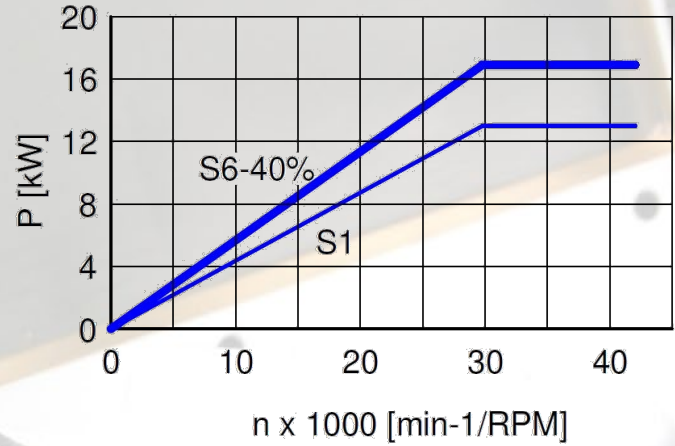
COUPLE



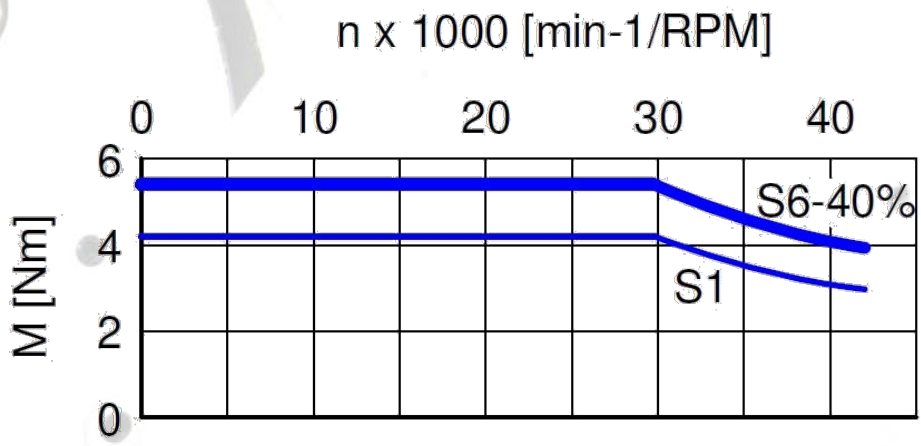
HF120 (en option)

- Vitesse max : **42.000 Tr/mn**
- Puissance : **13 kW**
- Couple : **4.2 Nm**
- Cône : **HSK E 40**
- Refroidissement par eau
- Lubrification roulements Air/Huile
- Codeur de position
- (Option) Arrosage haute pression à travers la broche : **80 bars Max. 30.000 tr/mn Max**

PUISSANCE



COUPLE



SIEMENS 840 SL

The Siemens 840 SL interface displays a 3D model of a cylindrical part on the left. The main screen shows a 2D technical drawing of a part with dimensions. Below the drawing, there is a table of parameters and a program list.

Paramètre	Valeur
T	BOHRER_5
F	0,800 m/min
S	1000 U/min
Z1	Schaf 6
D	32,800 Ink
DF	15,800
D1	0,000 s

Pos. (mm)	Unité
X	45.917
Y	18.500
Z	28.367

Programme	Commentaire
1	SHIPPILL_TEL_27_5
2	Planfräsen
3	U_PROF_IL
4	Bahnfräsen
5	Bahnfräsen
6	Bahnfräsen
7	Kreistaste

HEIDENHAIN 640

The Heidenhain 640 interface displays a 3D model of a part on the left. The main screen shows a 2D technical drawing of a part with dimensions. Below the drawing, there is a table of parameters and a program list.

Paramètre	Valeur
X	-11.99
C	+0.00

Programme	Commentaire
0	BEGIN PGM 17001 FR
1	MVT 10 0:0:0
2	BLK FOR1 0.1 Z X=00 Y=70 Z=20
3	BLK FOR1 0.2 X=100 Y=50 Z=45
4	TOOL CALL 17 2 S3000
5	L X=50 Y=30 Z=20 R0 F1000 H3
6	L X=30 Y=40 Z=10 RR
7	RND R20
8	L X=70 Y=60 Z=10
9	CT X=70 Y=30

Micro lubrification



Lubrification broche air-huile



Extracteur de poussière



Protection anti incendie (option)

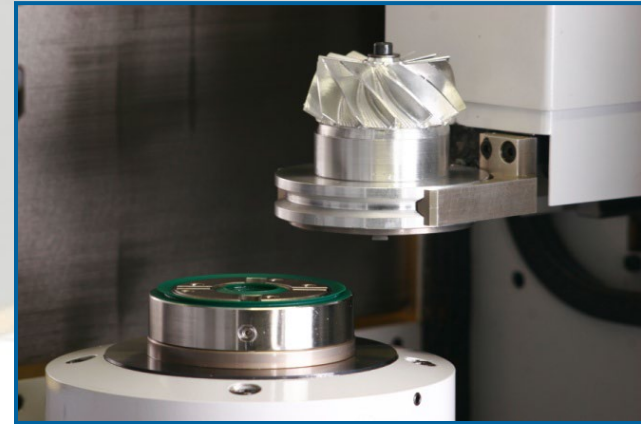
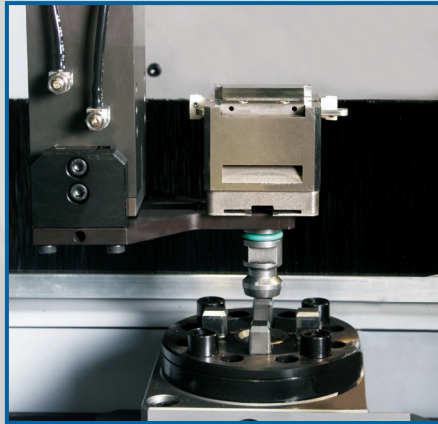


Filtration électro statique

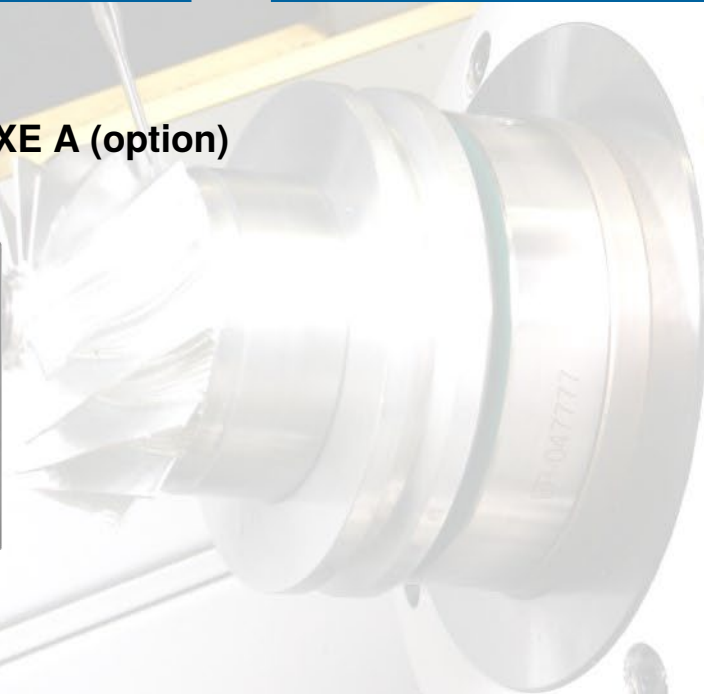
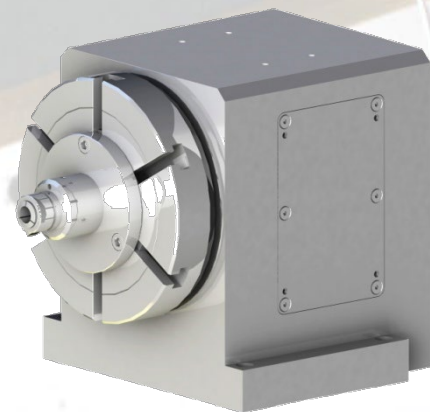


Filtration (option)

SYSTÈME DE PALETTISATION (option)



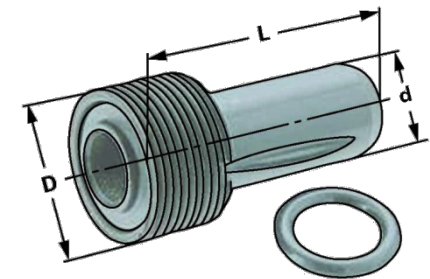
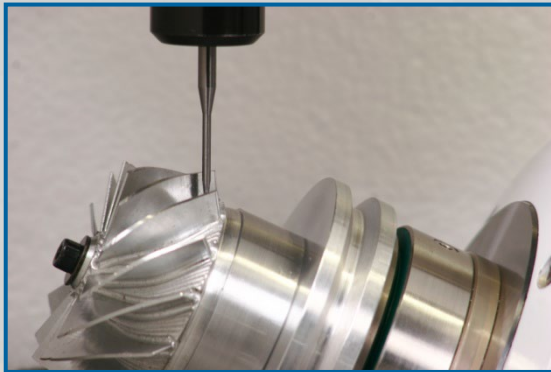
DIVISEUR 4^{ème} AXE, AXE A (option)



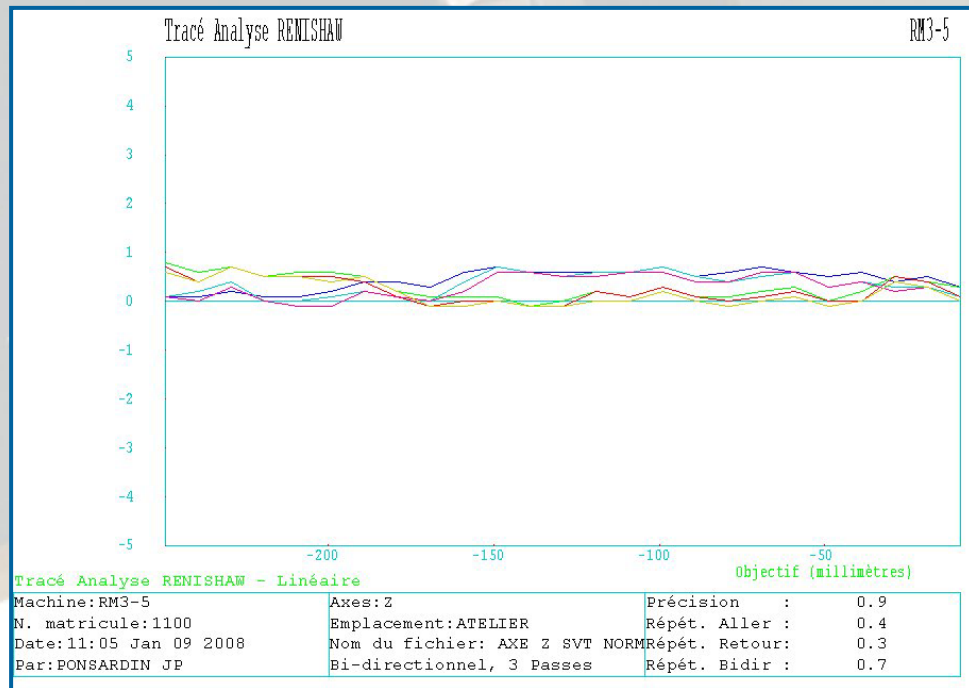
PORTE-OUTILS HSK E25

Équilibrage G2.5 à 50 000 tr/min

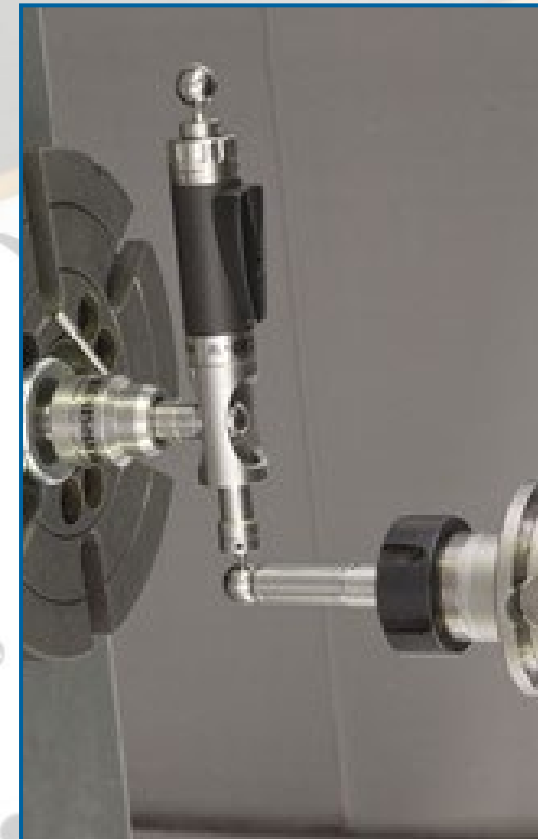
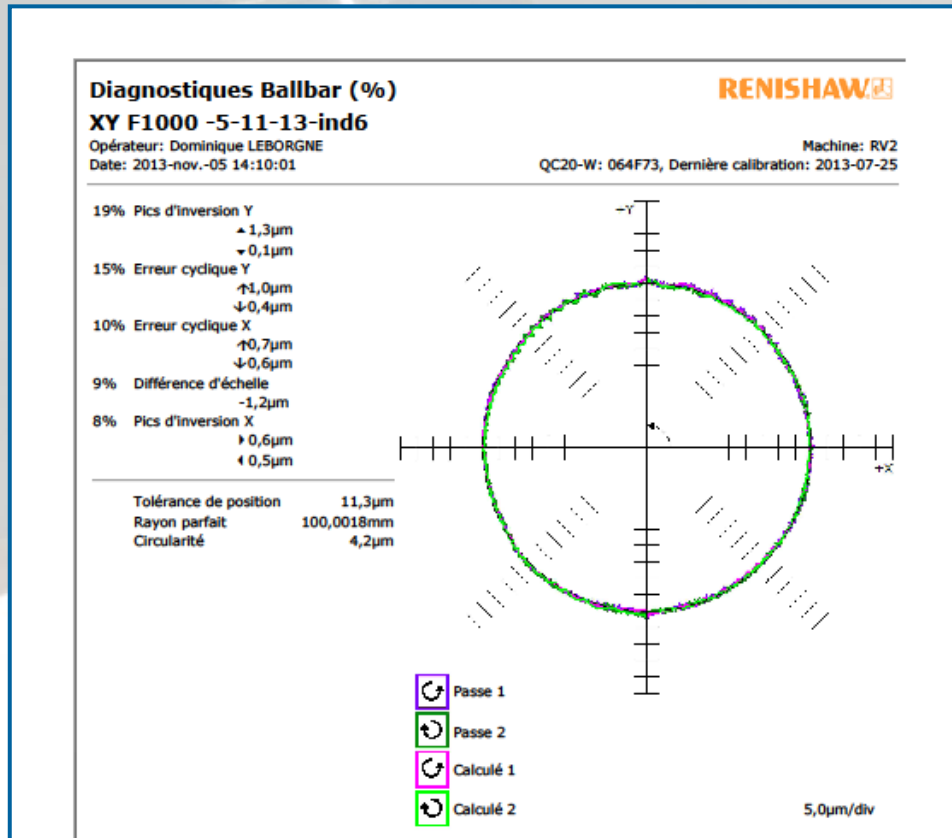
Attention : L'utilisation d'embouts spéciaux est recommandée pour l'arrosage à travers la broche.



La justesse et la précision des axes machine sont contrôlées à l'aide d'un interféromètre laser



Test BALLBAR



Système automatique pour la mesure de données cinématiques

701445 Toolchanger door is open

Kinematic channel1 Name of swivel data record

Name: **RM13_B** Kinematics Inclunable head No.: 1

Retract: No retraction

	X	Y	Z	[mm]
Offset vector I1	0.000000	0.000000	-134.225000	[mm]
Rotary axis vector V1	0.000000	239.225000	0.000000	
Offset vector I2	0.000000	0.000000	134.225000	[mm]
Rotary axis vector V2	0.000000	0.000000	0.000000	
Offset vector I3	0.000000	0.000000	0.000000	[mm]

Swivel mode

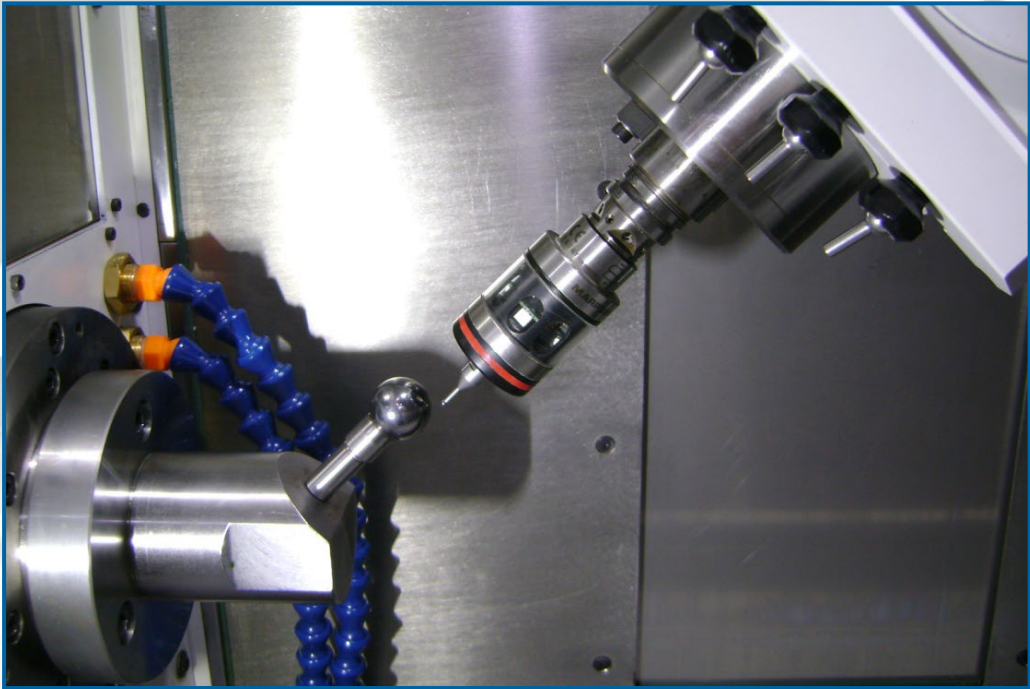
Axis by axis	
Rotary axes direct	No Track tool No
Projection angle	No B axis kinematics No
Solid angle	No

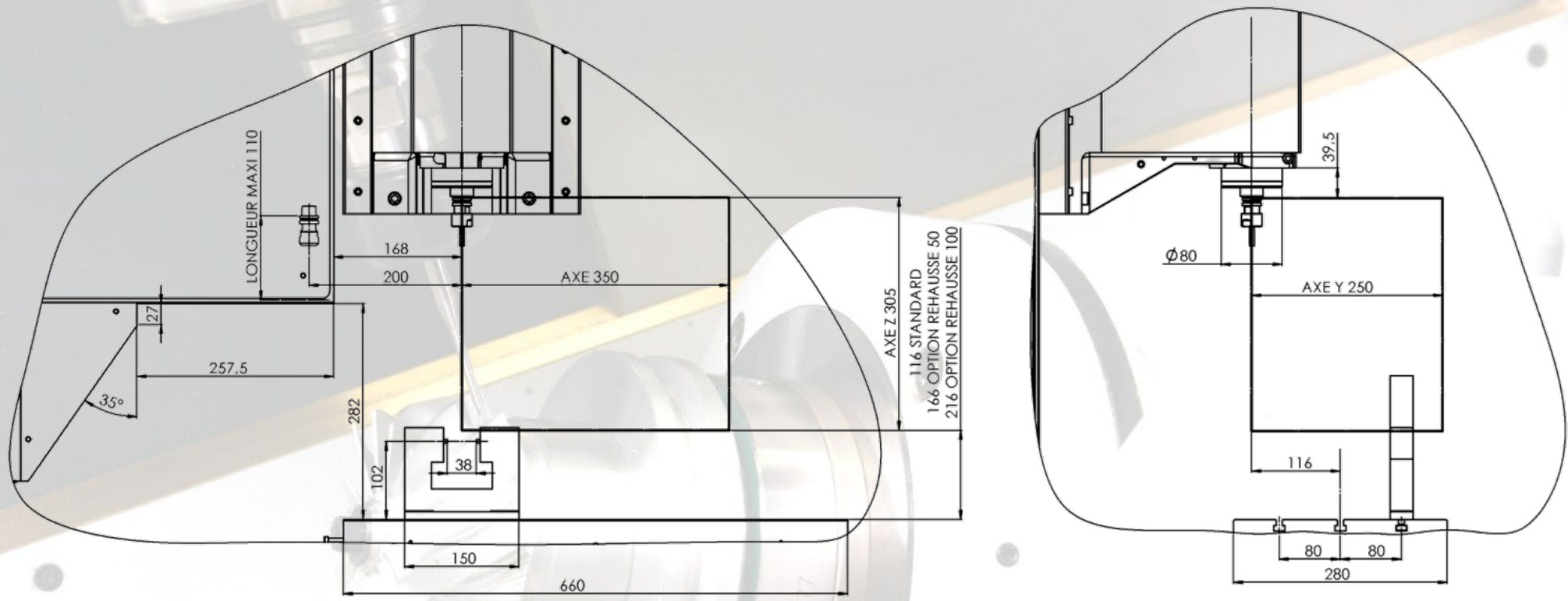
Direction refer. Rotary axis 1, - direction selected

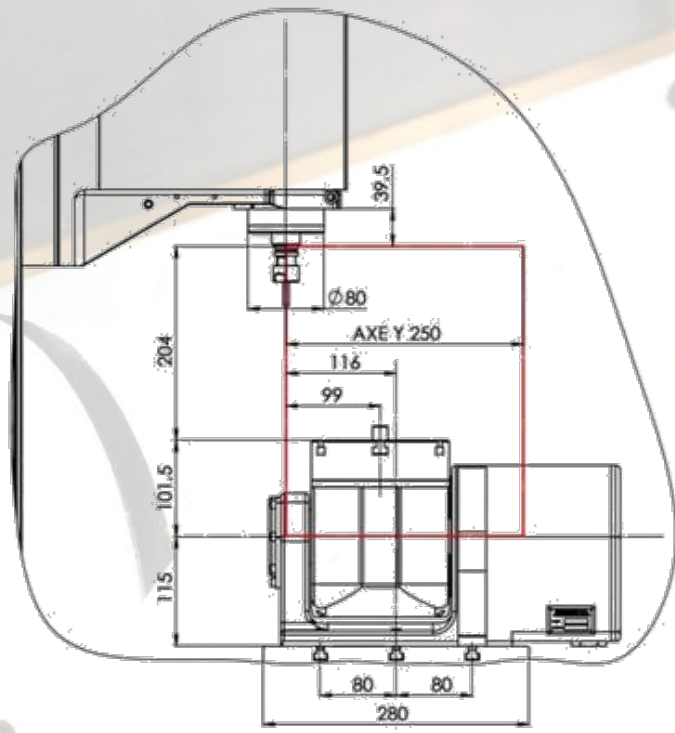
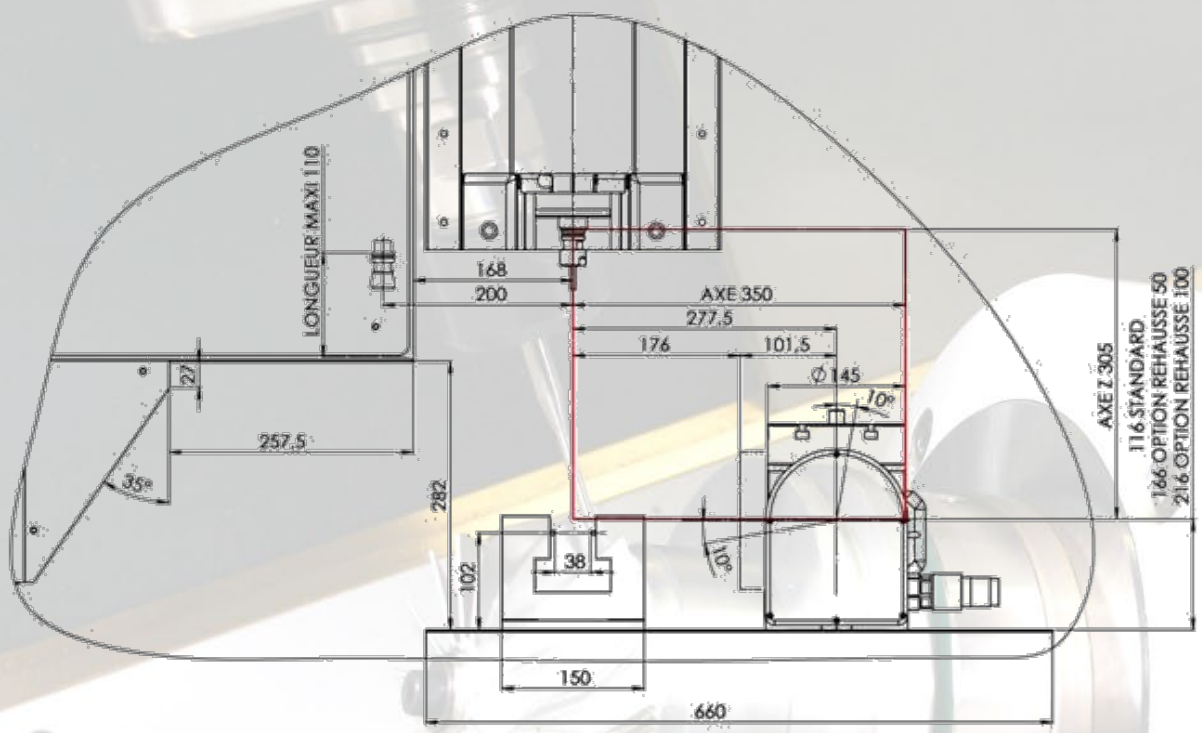
Enable Yes

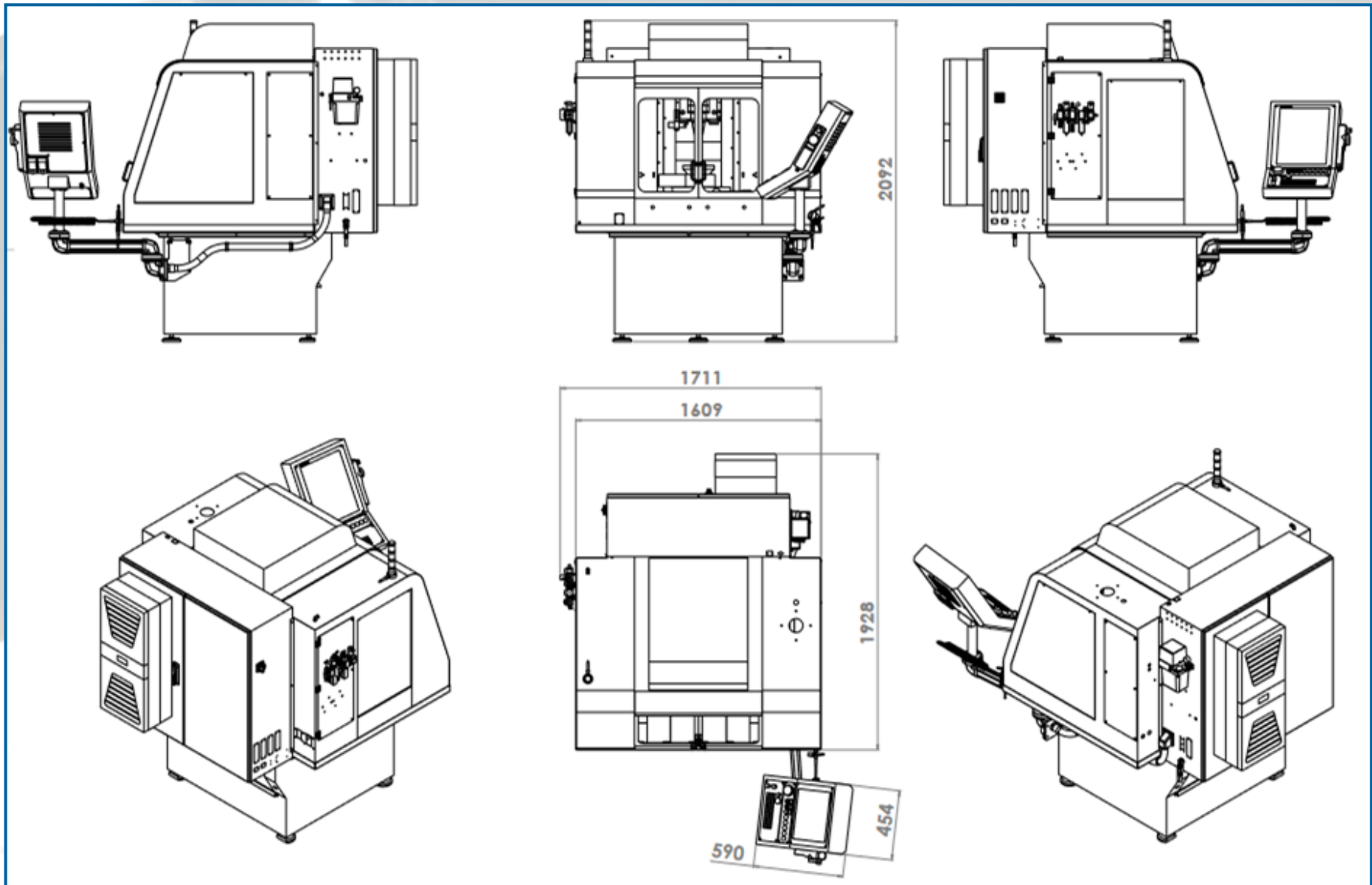
JobShop functions Automatic swivel data record change Automatic tool change

Swivel +
Swivel -
RotAxis
Save data record
Delete data rec.
Back









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

