



FICHE MACHINE-OUTIL		N°
TYPE : Centre d'Usinage Vertical		N° de série: 1180
NOM : C 200 V		
ANNEE : 1990		
COMMANDE : NUM 750 F		
MARQUE : REALMECA		

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Capacités machine	
Axe x :	205 mm
Axe y :	165 mm
Axe z :	184 mm
Distance nez de broche/axe table	
maxi	255
mini	80
Distance nez de broche/dessus pal.	
maxi	184
mini	80
table	
Dimension table :	250x220
Nombre de rainures :	5
Largeur des rainures :	8 H 8
Charge maxi :	15kg
Avances	
Rapide maxi :	5 m/min
Travail :	0 à 5 m/min
Poussée	
Axe X et Y :	1.5 N.M
Axe B :	3 N.M
Vitesse broche :	100-4000 t/min
Outillages	
Magasin d'outil	10 outils
Types de cône outil	E 25
Tirette :	M 8 pour cône E 25
Temps moyen de changement outil	10 s
Ø outil maxi (magasin plein)	40 mm
Longueur maxi outil	120 mm
Poids maxi outil	1 kg
Performances	
Positionnement axes X, Y et Z :	+/- mm
Répétitivité axes X, Y et z :	+/- mm
Puissance	
Moteur de broche	2.7 Kw

CAPABILITES MACHINE		IT Prévisible													
Cotes fabriquées															
entre 2 surfaces fraisées		-sans rotation plateau	0,08 mm												
entre 2 surfaces fraisées et trou		-sans rotation plateau	0,05 mm												
entre 2 trous		-sans centrage -avec centrage	0,15 mm 0,05 mm												
entre surface fraisée et surface d'appui		surface d'appui -moulée sable -moulée coquille gravité -moule coquille sous pression -usinée	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">appui</th> </tr> <tr> <th>point</th> <th>plan</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,3</td> <td>0,2</td> </tr> <tr> <td>0,15</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>0,1</td> <td>0,08</td> </tr> <tr> <td>0,08</td> <td>0,05</td> </tr> </tbody> </table>	appui		point	plan	0,3	0,2	0,15	0,1	0,1	0,08	0,08	0,05
appui															
point	plan														
0,3	0,2														
0,15	0,1														
0,1	0,08														
0,08	0,05														
entre surface fraisée et trou de centrage avec jeu			j + 0,008 mm												
entre perçage centré et surface d'appui		surface d'appui -moulée sable -moulée coquille gravité -moulée coquille sous pression -usinée	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">appui</th> </tr> <tr> <th>point</th> <th>plan</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,3</td> <td>0,2</td> </tr> <tr> <td>0,15</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>0,1</td> <td>0,08</td> </tr> <tr> <td>0,08</td> <td>0,05</td> </tr> </tbody> </table>	appui		point	plan	0,3	0,2	0,15	0,1	0,1	0,08	0,08	0,05
appui															
point	plan														
0,3	0,2														
0,15	0,1														
0,1	0,08														
0,08	0,05														
Tolérances géométriques			pour 100 mm												
Parallélisme de 2 surfaces usinées		-sans rotation plateau	0,2%												
perpendicularité de 2 surfaces usinées		-sans rotation plateau	0,1%												
Mise à jour le : 04/12/03 Lycée JACOB HOLTER															