

EMISSA

SA

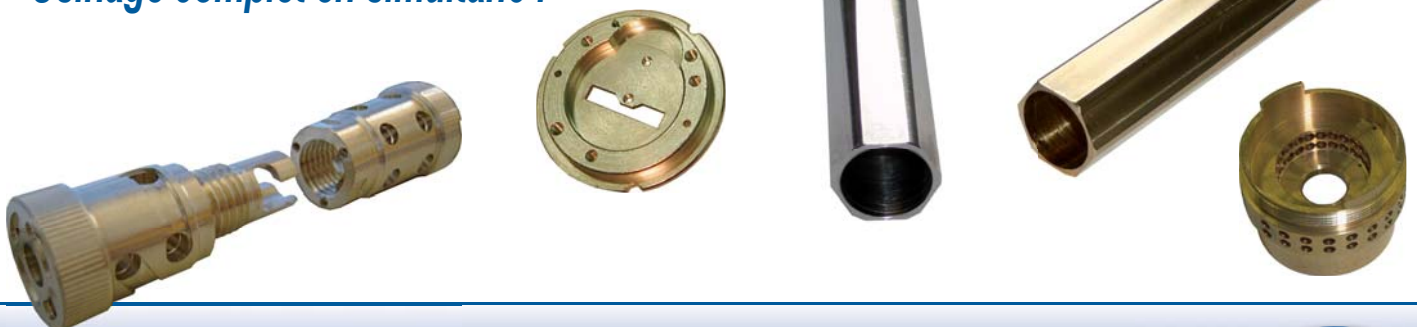
La productivité en marche !

WIN FLEX TURN MultiBar



Usinage de 6 pièces en simultané
Plus de 100 outils
DU JAMAIS VU DANS LE DÉCOLLETAGE !

LA NOUVELLE RÉFÉRENCE
dans la **productivité**,
la **convivialité** de réglage des outils
et de la programmation.
Usinage complet en simultané !



EMISSA S.A. Jambe-Ducommun 18 - 2400 Le Locle - Switzerland
Tél : +41 (0) 32 933 06 66 Fax : +41 (0) 32 933 06 60
www.emissa.com -- info@emissa.com

GROUPE
PIBOMULTI
SWISS MADE

Nouvelle machine de tournage, décolletage multibarre, usinage en barre de 6 pièces en simultané, capacité 20mm.

1 unité principale TRIAX avec tourelle revolver à 8 stations outils fixes et tournants + outils de tournage multiple.

Poupée multibroche à 3 broches 6'000 t/min, pour chaque broche : contrôle CN par encodeur, servomoteur, frein mécanique à l'arrêt.

Avance barre numérique à 3 broches tournantes

Contre pointe à 3 pointes tournantes à compensation.

Poupée multibroche de reprise, contrôle CN par encodeur, servomoteur, frein mécanique à l'arrêt. Le tout monté sur axe de déplacement numérique.

Unité de reprise pour le 2ème côté à 2 axes CN Z et Y vertical permettant le tournage, le perçage, le fraisage, le taraudage en vertical ou horizontal.

Evacuation de pièce par tapis avec cloisonnement pour le repérage des pièces 1, 2 et 3.

Embarreur et magasin de barres pour chargement de 3 barres en simultané.

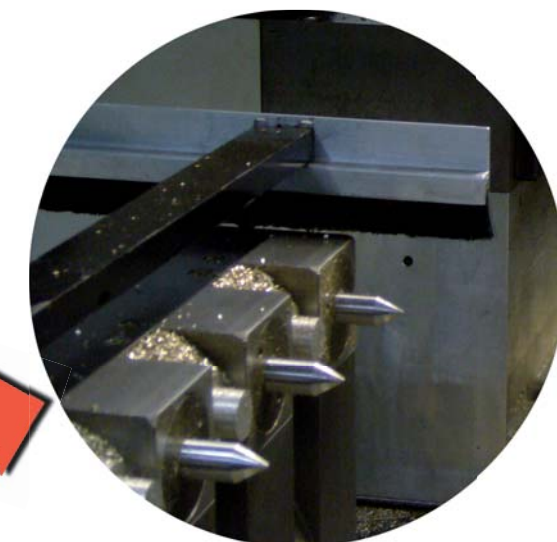
15 axes, plus de **100 outils** installés.

Outil fixe horizontal, perçage, taraudage, fraisage, moletage.
Outil tournant multiple horizontal ou vertical.

**PLUS DE
100 OUTILS
DISPONIBLES**



Usinage entre pointes



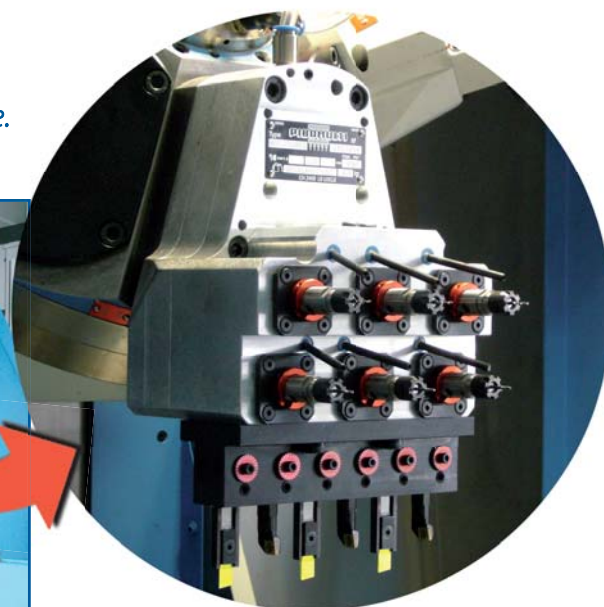
Mise la longueur de barre
Pointes tournantes à compensation



Tournage, moletage et fraisage avec contrepointe

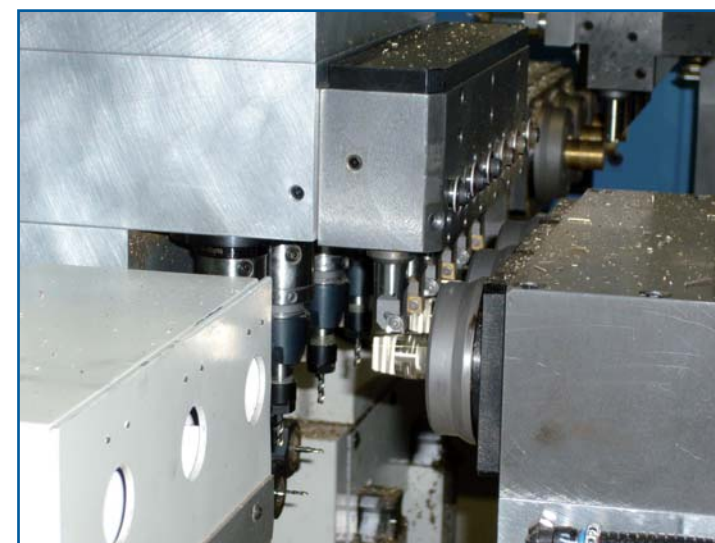


Poupée multibroche et contre-poupée synchronisée



Tête revolver avec 8 stations à outils multiples
Exemple : 1 station, 12 outils de perçage et tournage
Outil fixe et tournant
Cette solution permet plus de 60 outils et facilite le changement de série.

Toutes les données sont indicatives et ne peuvent en aucun cas avoir une valeur contractuelle.



Tournage, perçage, fraisage et taraudage du 2ème côté



Contre-broche en position déchargement et triage sélectionné.

Caractéristiques TRIAX 300 :

Commande numérique FANUC 31 I	AXE X	AXE Y	AXE Z
Course	320	350	320
Transmission	poulie / courroie	poulie / courroie	directe
Diamètre vis + pas	∅ 40 / 5 mm	∅ 32 / 5 mm	∅ 32 / 5 mm
Moteur	Fanuc	Fanuc	Fanuc
Puissance	5.5 kW / 4'000 tr/min	2.3 kW / 4'000 tr/min	2.5 kW / 4'000 tr/min
Couple max / couple nominal	100 Nm / 30 Nm	32 Nm / 8 Nm	46 Nm / 12 Nm
Vitesse linéaire	12 m/min	15 m/min	15 m/min
Poussées nominales	37 kN	10 kN	15 kN
Puissance moteur broche	11 kW / 8'000 tr/min		
Couple max / couple nominal	70 Nm / 48 Nm		

Ensemble porte-outil fixe de perçage tournage :



Acier inox.
Pièces exécutées dans le plein
1 minute / pièce

1er côté : 14 usinages différents
2eme côté : 6 usinages différents
4 minutes pour 3 pièces, soit 80 secondes / pièce

