

star



SR-20R II Tour automatique CNC à poupée mobile

LES AVANTAGES

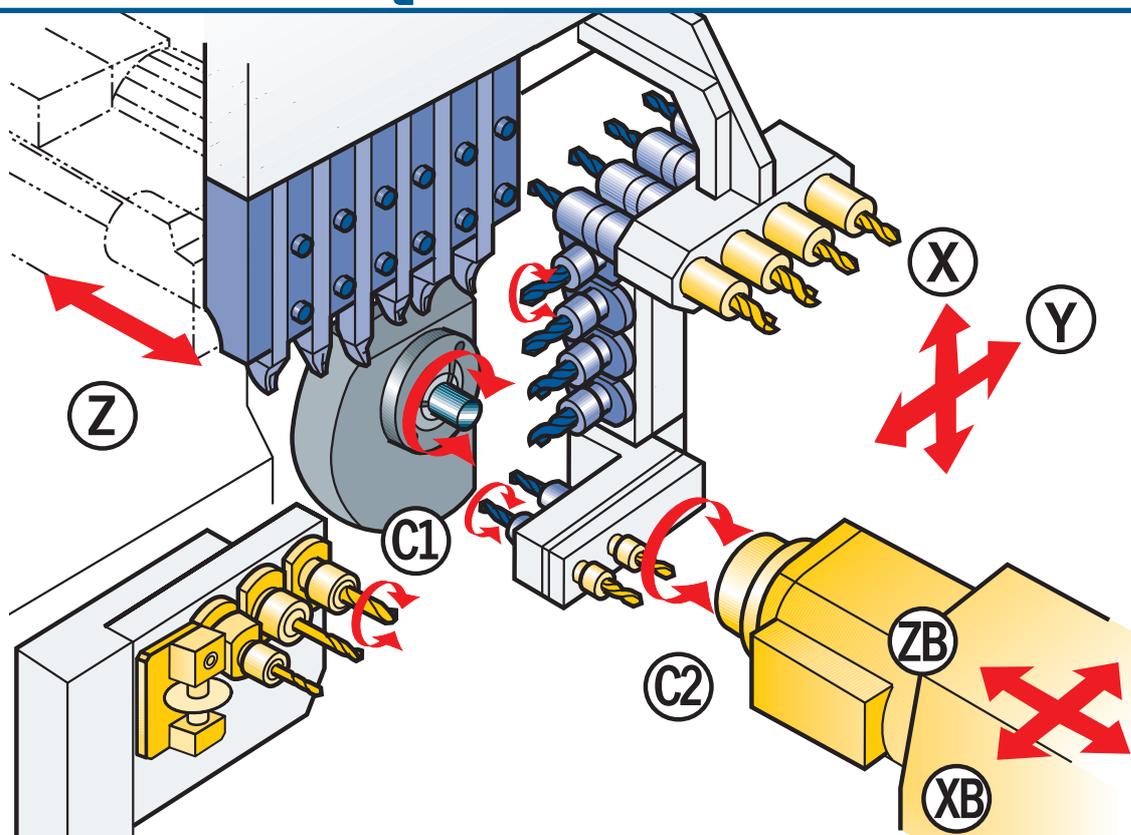
La SR-20RII est une évolution de la SR-20R vendue à plusieurs centaines d'exemplaires. Elle est synonyme de vitesse, flexibilité et haute rentabilité. Les sept axes dont elle dispose, permettent de travailler en temps masqué ce qui réduit considérablement les temps de production.

- ⚡ Commande FANUC dernier cri 18i-TB
- ⚡ Axe C en broche principale et en broche de reprise standard
- ⚡ Entraînement des outils de contre-opération standard



SR-20RII

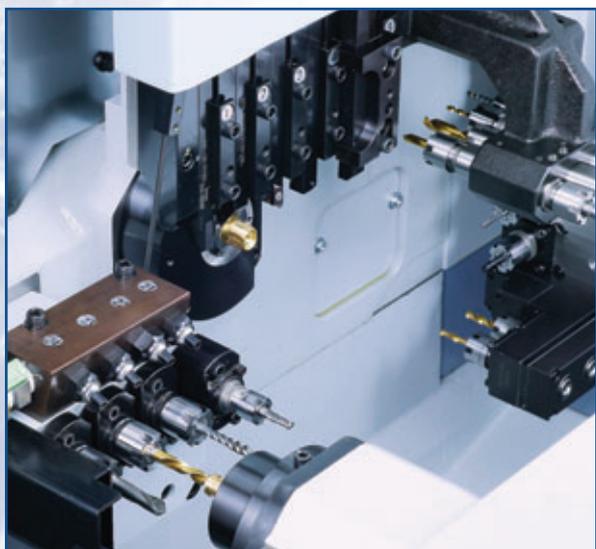
CINEMATIQUE DE LA SR-20RII



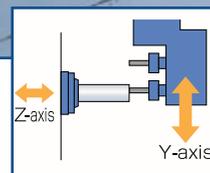
Côté principal

Broche principale (poupée)	Axe Z
	Axe C (Standard)
Table croisée	Axe X
	Axe Y
Diamètre de tournage max.	20 mm (23)
Course poupée max	
Standard	205 mm
Avec serrage de barre	195 mm
Vitesse de broche max.	10.000 1/min
Broche de reprise	Axe ZB
	Axe XB
	Axe C (Standard)
Diamètre de reprise max.	20 mm (23)
Vitesse de broche de reprise max.	8.000 1/min

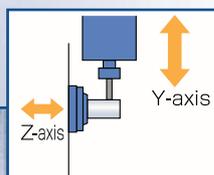
LA TECHNIQUE



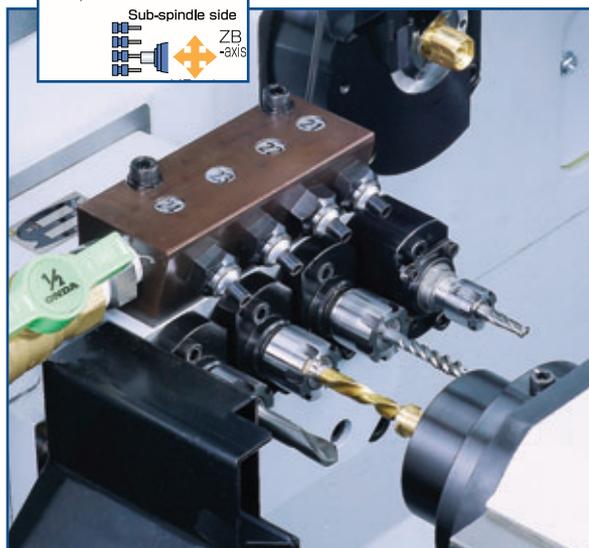
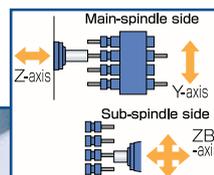
Pas moins de 25 outils sont à disposition.



Le perçage ou taraudage hors centre est réalisable en tout temps au moyen d'un perceur frontal disponible en option.



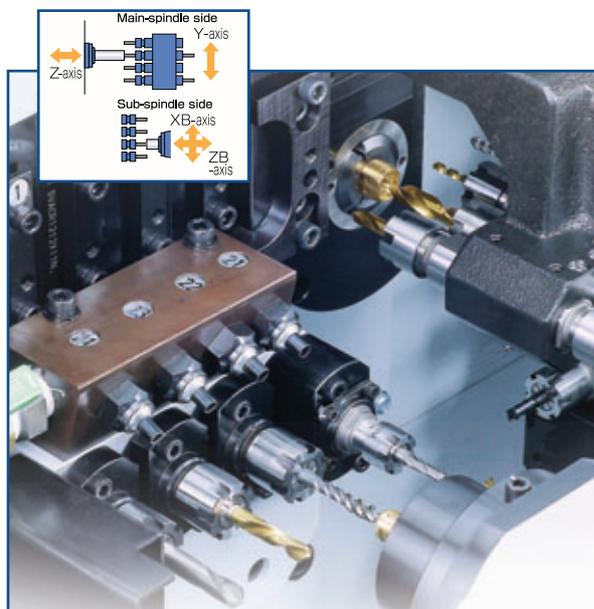
Pour les opérations transversales, la machine dispose de cinq outils tournants destinés au perçage, fraisage, fraisage de fentes etc.



Les opérations de perçage hors centre, fraisage, fraisage de fentes, perçage transversal etc... côté coupe, sont réalisables en temps masqué.

SR-20RI

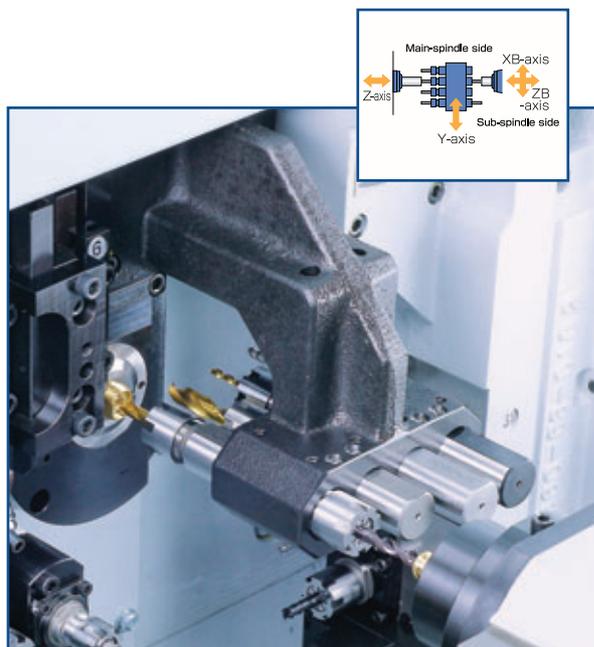
EXEMPLES D'USINAGE



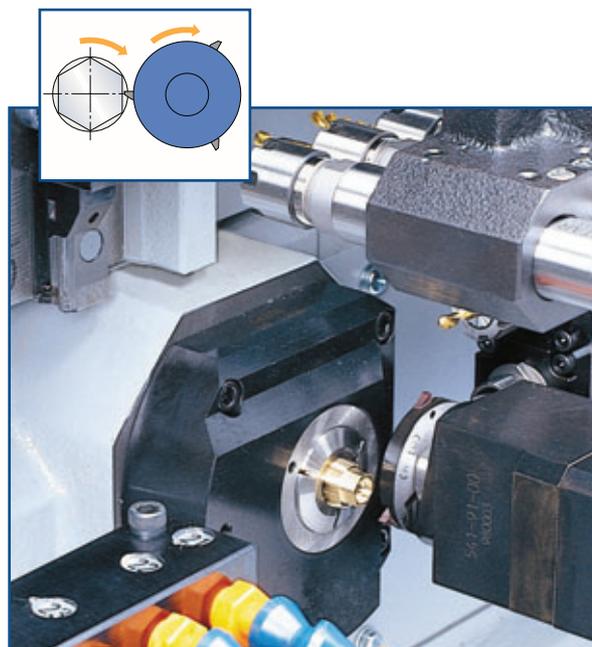
Usinage en temps masqué à l'avant et à l'arrière complètement indépendant.



Appareil de fraisage permettant l'utilisation de fraises circulaires ou à fendre jusqu'à Ø max. 50 mm.



Broches de perçage doubles pour le perçage simultané sur la broche principale et la broche de reprise.



Polygonneur pour l'usinage de X-facettes.

LA TECHNIQUE

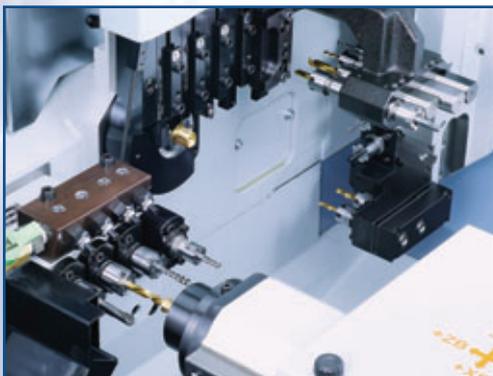


Réduction du temps d'usinage

Production accélérée par l'évolution de la commande FANUC 18i-TB

Servo-moteur pour la sélection des outils

L'utilisation d'un servo-moteur pour le positionnement des outils contribue à la réduction des temps morts.

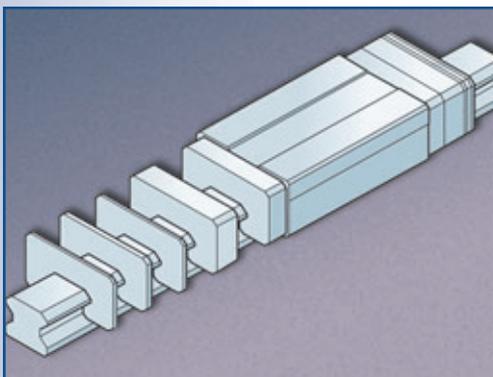


Usinage en temps masqué

L'usinage en broche principale est indépendant de celui effectué en broche de reprise. Le travail en temps masqué, généré sans interaction, est donc possible, ce qui rationalise la production.

Nouveau mécanisme pour l'ouverture et la fermeture de la pince

L'ouverture et la fermeture de la pince sont possibles même lorsque la broche tourne à haute vitesse.



Unité de graissage à vie

L'équipement des glissières au moyen d'un système de graissage à vie, réduit l'entretien à un minimum.

PERIPHERIE

Préparation simple et rapide

La fonction de réglage automatique réduit le temps de mise en train.

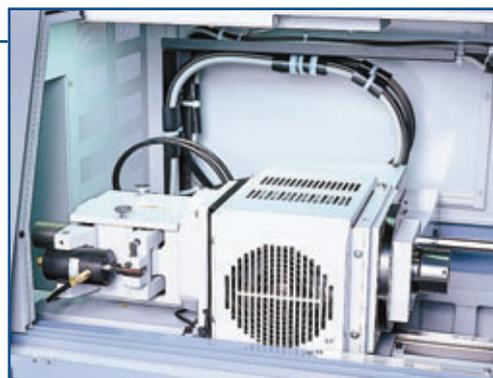


Pupitre de commande à positionnement libre

Le pupitre de commande peut être positionné par rotation et translation.

Moteur – broche

La broche principale est équipée d'un moteur-broche ce qui augmente le couple à basse vitesse.



Positionnement absolu

Le positionnement absolu est standard ce qui supprime le retour aux origines après enclenchement de la machine.

Bac à copeaux de grande capacité



LA TECHNIQUE

Flexibilité

- ▶ 5 Broches transversales
- ▶ Perceurs frontaux à 2 ou 3 broches (option)
- ▶ Axe C sur la broche principale (standard)
- ▶ Axe C sur la broche de reprise (standard)
- ▶ Entraînement pour 4 broches côté coupe (standard)

Productivité

- ▶ Travail à l'avant et à l'arrière en temps masqué
- ▶ Commande de synchronisation entre la broche principale et la broche de reprise
- ▶ Positionnement rapide des outils
- ▶ Vitesse pour tous les axes pilotés: 20 m/min
- ▶ Taraudage rigide (Rigid tapping)

Manipulation

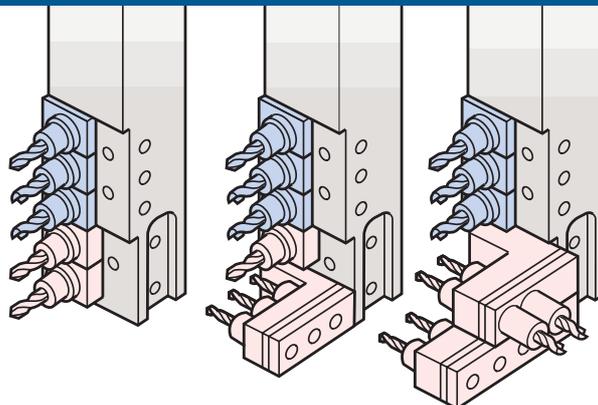
- ▶ Pupitre à positionnement libre
- ▶ Réglage automatique de la force de serrage de la pince et du canon
- ▶ Positionnement absolu
- ▶ Glissières avec graissage à vie
- ▶ Palpeur de pré réglage des outils (option)

Sécurité

- ▶ Verrouillage des portes
- ▶ Contrôle de bris d'outil de tronçonnage
- ▶ Contrôle de vitesse de la broche principale
- ▶ Contrôle d'éjection des pièces
- ▶ Soufflage de la broche de reprise
- ▶ Contrôle de niveau du réfrigérant
- ▶ Contrôle de débit du réfrigérant

- ▶ Les différents outils disponibles permettent de répondre à la demande avec une flexibilité optimale

Outils entraînés



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques	
Côté principal	
Diamètre de tournage	20 mm (23)
Course de la poupée	
Standard	205 mm
Avec serrage de barre	195 mm
Puissance de perçage max.	
Outils fixes	Ø 10 mm
Outils entraînés	Ø 8 mm
Puissance de taraudage max.	
Outils fixes	M 8 x P 1.25
Outils entraînés	M 6 x P 1.0
Puissance à la broche	3,7 kW
Vitesse de la broche	max. 10.000 1/min
Vitesse des outils tournants	max. 7.500 1/min
Broche de reprise	
Diamètre de reprise	20 mm (23)
Puissance de perçage max.	
Outils fixes	Ø 8 mm
Outils entraînés	Ø 5 mm
Puissance de taraudage max.	
Outils fixes	M 8 x P 1.25
Outils entraînés	M 4 x P 1.0
Puissance à la broche de reprise	2,2 kW
Vitesse de la broche de reprise	8.000 1/min
Dimensions (Lo x La x H)	2.210 x 1.080 x 1.700 mm
Masse	2.200 kg
Capacité du réservoir de réfrigérant	155 litres
Puissance installée	3,0 KVA

LES ACCESSOIRES

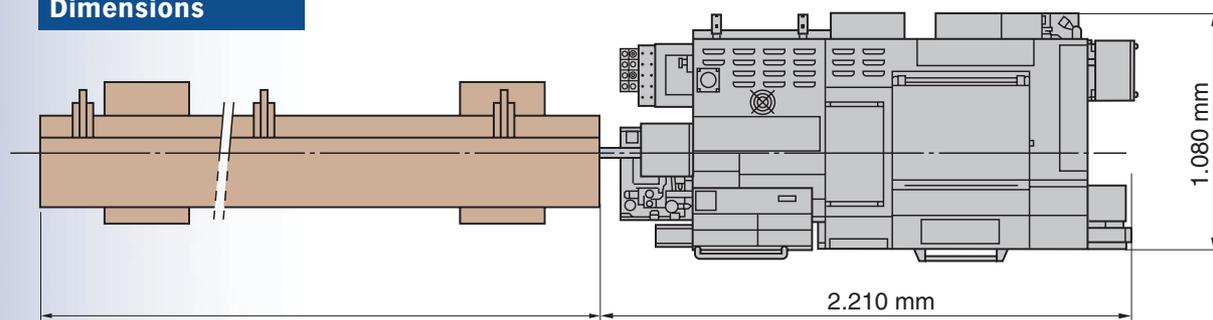
Accessoires standard

- ▶ Axe C sur broche principale et broche de reprise
- ▶ Canon tournant entraîné
- ▶ Porte-burins à 6 postes
- ▶ 4 porte-outils frontaux
- ▶ Broche de reprise
- ▶ Graissage central avec moniteur de niveau d'huile
- ▶ Soufflage de la broche de reprise
- ▶ Contrôle de bris d'outil de tronçonnage
- ▶ Contrôle d'éjection de pièce
- ▶ Interface pour embarreur
- ▶ Contrôle électrique des portes
- ▶ Cales de nivellement
- ▶ Dispositif d'entraînement d'outils côté coupe
- ▶ Lampe de travail et éclairage poupée
- ▶ Contrôle de débit du réfrigérant

Options

- ▶ Convoyeur de pièces
- ▶ Récupérateur de pièces
- ▶ Serrage de barre
- ▶ Palpeur de pré réglage
- ▶ Evacuation des longues pièces par la broche de reprise
- ▶ Appareil de perçage frontal à 2 et 3 broches
- ▶ Polygoneur
- ▶ Appareil à fraiser côté coupe

Dimensions



Embarreur: Voir informations du fabricant

SERVICE ET PARTENAIRES

Réglage/Maniement

La machine peut être réglée avec capot ouvert sans violer la loi sur la sécurité; bien entendu en mode “bloc à bloc” et avances réglables (potentiomètre).



Formation

La maison STAR assure les cours de formation pour opérateur. En tant que client, vous pouvez choisir entre une formation chez nous ou chez vous, destinée exclusivement à votre personnel et vos pièces.

Périphériques

Une unité de refroidissement haute pression allant de 50 à 250 bar peut également être installée ultérieurement. D'autres développements tels que les appareils à tourbillonner les filetages intérieurs et extérieurs, appareil de fraisage de dentures par génération, appareil à polygoner etc. sont également à votre disposition.

Réfrigérants

Cette machine peut être utilisée aussi bien avec de l'huile que de l'émulsion. Afin de ménager la machine, l'huile est toutefois recommandée.

Embarreurs

Tous les embarreurs courants (LNS, FMB, IEMCA) peuvent être adaptés à cette machine. L'interface fait partie de l'équipement standard.



Convoyeur de copeaux

La machine peut être équipée d'un convoyeur de copeaux (Mayfran). Un équipement ultérieur est bien entendu possible.



STAR MICRONICS AG
Lauetstrasse 3
CH-8112 Otelfingen

Tel. ++41 (0) 43 411 60 60
Fax ++41 (0) 43 411 60 66

E-Mail: info@starmicronics.ch
Internet: www.starmicronics.ch