

627  
304  
300  
865  
130  
112  
011  
320  
856  
261  
354  
536  
956  
674  
420  
310  
012  
325  
543  
343  
403  
515  
430  
612

# MICHEL PIOCH



## MPS 12

Données techniques

**CENTRES D'USINAGE UGV à partir de BARRES ou PROFILÉS**

# MPS 12

## Données techniques

Section de barre ou profilé (maxi.) :

120x120 mm

Moteur broche :

40 kW

Vitesses de rotation en continu, jusqu'à :

15 000 tr/min

Couple maxi. :

45 Nm

Vitesse de rotation maxi. Taraudage :

8 000 tr/min

Diamètre de broche au palier avant :

60 mm

Emplacements d'outils :

24

Attachement d'outil DIN 69893 :

HSK-A 50

Diamètre d'outil maxi. :

60 mm

Diamètre d'outils sans outils adjacents :

140 mm

Longueur d'outil maxi. :

250 mm

Poids d'outils Maxi. :

4 kg

Temps changement d'outil, environ :

0,9 s

Temps de copeau à copeau, environ :

2,2 s

Course axe X :

550 mm

Course axe Y :

320 mm

Course axe Z :

360 mm

Course axe V (déplacement poupée) :

1 300 mm

Vitesse de déplacement X, Y, Z :

75 m/min

Vitesse de déplacement V :

60 m/min

Vitesse de rotation barre (4ème axe) :

50 tr/min

Accélération en X, Y :

10/15 m/s<sup>2</sup>

Accélération en Z :

20 m/s<sup>2</sup>

Poussée sur les axes X, Y :

3 000 N

Poussée sur l'axe Z :

4 000 N

Serrage barre ou profilé (par diviseur) :

6 600 N à 6 bars

Contenance du réservoir lubrifiant :

100l

Puissance installée :

25 kVA

Poids machine :

6,5 t

Surface au sol :

5 m<sup>2</sup>

Raccordement air :

6 bars

Equipement standard d'alimentation de barres et sortie pièces finies :

- Goulotte amont permettant la prise en charge de barres de 3 à 6 mètres de long.
- Table de sortie pour la récupération en vrac dans des paniers.

Capacité de perçage dans l'acier à 60 DaN, foret carbure :

18 mm

Taraudage :

M 16

Capacité de fraisage dans l'acier 60 DaN :

80 cm<sup>3</sup>/min

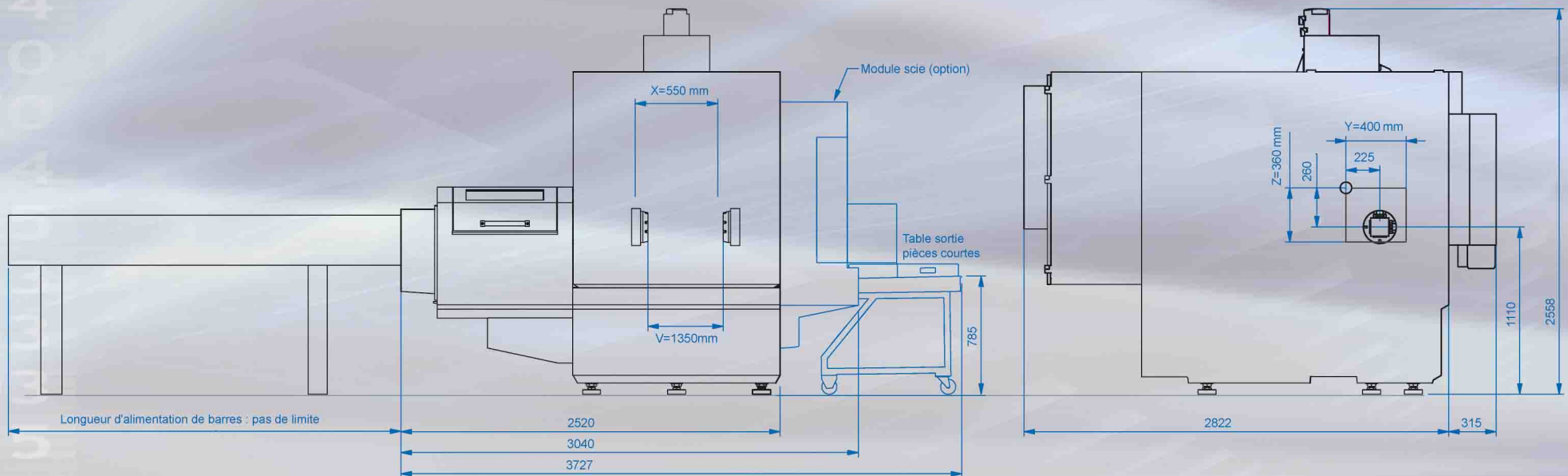


# Options

- Unité de sciage 2 colonnes pour lame Ø250 à 350mm : module de sciage vertical en sortie machine fonctionnant simultanément avec l'usinage permettant ainsi l'opération en temps masqué.
- Unité de sciage entre les diviseurs pour lame Ø160 mm : permet d'écarter les diviseurs pour permettre une opération après le sciage telle que l'usinage par tête pivotante ou un brossage de la pièce finie...
- Goulotte pour sortie pièces longues : réception des pièces finies jusqu'à 10m (plus sur demande).
- Magasin alimentation profilés et sortie pièces longues automatiques remplacement des goulottes par embarreur et débarreur : flux des profilés géré automatiquement augmentant l'autonomie.
- Support de fardeaux : stockage de fardeaux de profilés de 500 x 500mm (plus sur demande).
- Palpage bris d'outils mécanique automatique + contrôle usure outils automatique (précision 10 $\mu$ ) + jauge outils automatique + palpéage du profilé ou des pièces.
- Convoyeur à copeaux : permet l'évacuation des copeaux à une hauteur de 495 mm (réservoir de 150l avec un débit de pompe de 100l/min sous 1,3bar).
- Rehausse de convoyeur à copeaux : élévation de la hauteur d'évacuation des copeaux à 1050 mm (contenance du réservoir de 230l).
- Mesure linéaire (axe V) directe : Règle de mesure permettant une plus grande précision dans le déplacement.
- Magasin 40 outils.
- Magasin 130 outils.
- Magasin 130 outils avec station de chargement / déchargement d'outils en temps masqué.
- Installation et mise en œuvre de la carte Ethernet.
- Graissage centralisée axes X, Y, Z, V : graissage automatique sur vis à bille et patins limitant la maintenance.

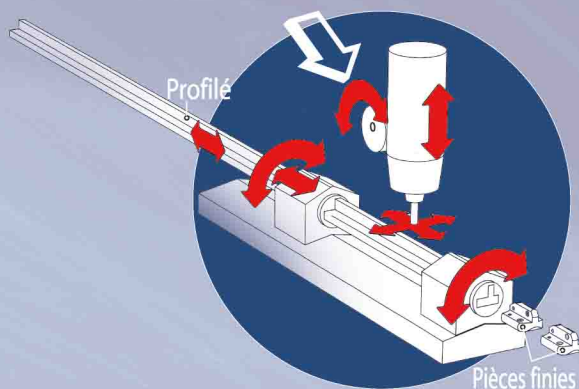
- Lubrification scie Microlub : micropulvérisation d'huile sur lame de scie (évite aux copeaux de coller à la lame).
- Préparation arrosage par le centre.
- Groupe haute pression 30 et 80 bar.
- Goulottes à mouvement vertical asservi (entrée et/ou sortie) : permet de soutenir le profilé durant toute sa rotation.
- Réservoir liquide d'arrosage supplémentaire 500l, 100l/min sous 1,8bar : apporte plus d'autonomie.
- Réservoir liquide d'arrosage supplémentaire 500l, avec filtration papier 50 $\mu$ m nominal : enlève les copeaux fins.
- Grille sous table résolution maille 17,5 mm : protection contre la chute d'objet dans convoyeur à copeaux (pièces, clés).
- Contrôleur de débit.
- Dispositif aspiration avec épurateur d'air (500m<sup>3</sup>/h).
- Usinage en continu : gain de temps de cycle pièces et de programme par diminution du nombre de partition.
- Prédiposition embarreur automatique (partie alimentation).
- Transmetteur téléphonique.
- Contrôle laser bris d'outils.
- Gestion durée de vie outils.
- Système de mesure angulaire directe : codeurs sur diviseurs permettant d'en augmenter la précision angulaire.
- Système de mesure linéaire directe.

# Dimensions



# MPS 12 TP

C'est une version de la MPS 12 avec un axe supplémentaire : la broche pivote autour de l'axe y de  $-20^{\circ}$  à  $+115^{\circ}$ .



Centre d'usinage avec approvisionnement de barres et réception de pièces automatisés



Centres d'usinage  
de base fournis par  
notre partenaire :

**chiron**  
[www.chiron.de](http://www.chiron.de)

**MICHEL PIOCH**

[www.michel-pioch.fr](http://www.michel-pioch.fr)

Z.I. de Pommiers 46400 SAINT-CERE

Tél. : +33 (0)5 65 10 85 30 Fax : +33 (0)5 65 10 85 38