# Nouveau

Kit d'usinage **universel** (BAE)
Broche et axe de positionnement à la fois
Parfaitement supporté en matériel et logiciel
pour KOSY, unité de commande MCS et ***nccad***

# *Axe C avec changeur d'outils* *BAE56v..*

> Adaptateur de changeur d'outils, actionnement pneumatique
> Porte-outils SK10
>> des différent diamètres de tige? – Pas de problème
> Pince de serrage ER16 – 1 à 10 mm

> Vitesse, sense de rotation, angle de rotation à programmer
>> mouvement d'axe simultané p.ex. C/Z pour filetage

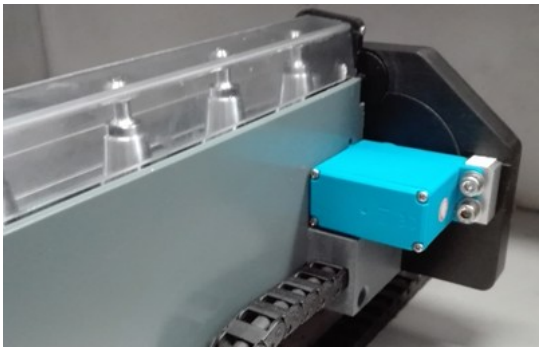
> Moteur pas à pas ou servo
>> different gammes d'alimentaion et de vitesse

# Détails

## Chargeur d'outils

Monté à la droite de la table Y de la machine A4 on a 5 positions pour des outils.
Lors cette construction le magasin est à la portée du déplacement X/Y/Z de la machine pour que la machine puisse changer l'outil.
D'autres arrangements sont possibles.

*Image:* Couvercle du chargeur est ouvert. Position 1 est au front, à l'arrière à côte de la position 5: le capteur de longueur d'outil (WZL).



## Couvercle du chargeur

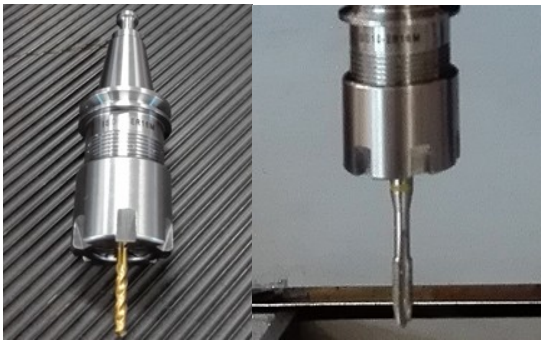
En polycarbonate tranparent (incassable).
Il est actionné par un moteur servo étanche à l'eau et à la poussière.
Boîte de vitesse et capteurs sont soigneusement enrobés contre des saletés.
Une chaîne d'entrainement conduit les câbles à l'unité de commande à l'arrière de la machine.

*Image:* Couvercle est fermé, le module bleu est le servo.

## Pince de serrage - porte-outil

Son dénomination: ISO10 – ER16M.
Il consiste de 3 parties: dispositif, pince et écrou de serrage.

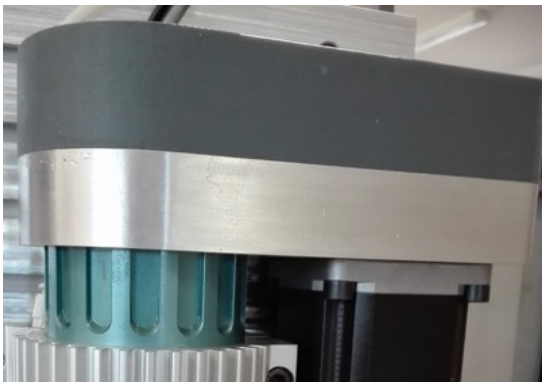
*Image: A*daptateur de changeur d'outil désassemblé.



## Adaptateur de changeur d'outil avec outil

Avantage de cette méthode: Des outils avec des différents tiges peuvent être enserrés, il vous faut seulement le pince approprié.
Pour les tarauds il vous faut une pince avec ajustement de longueur.

*Image:* A gauche avec foret CN 3,3mm; à droite avec taraud M4.



## Boîte de vitesse

La connexion entre moteur et adaptateur de changeur d'outils se fait par une courroie de transmission dentée avec un ratio de transmission à choisir (limité).
Un ecodeur est fixé au changeur contrôlant la rotation et la position 0°.

*Image:* Couverture de la boîte de vitesse fermée. Ici: avec moteur pas à pas.

***Quelques données importantes***

| Type / Data | Alimentaion | Ratio de transmision | Vitesse | Application |
|---|---|---|---|---|
| Moteur pas à pas | env. 200 W | 1:1 ou 1:2 - 0.1125 o. 0.225 °/étape | env. 1...1.500 ou 2...3.000 t/min | Positionnement fine, peu de puissance |
| Moteur | 400 W ou 750 W | 1:2 ou 1:4 – 0.225 o. 0.45 °/étape | env. 100..9.000 or 100..18.000 t/min | Universel, Produit phare |

**MAX computer & mechatronics GmbH**
Nagoldstraße 12
75328 Schömberg
Tel.: +49 (0)7084-7600, Internet: **www.max-computer.de**