



Centre de tournage modulaire et multi-axes

Avec SOMAB, améliorez votre compétitivité.

SOMAB

*Fabriqu^é
en France*



400



600



700



800

> Personnalisation

En réponse à vos besoins spécifiques, la R et D SOMAB sait vous proposer tout type d'adaptation, mécanique ou logiciel.



> Tournage dur

Dans sa version de base, les tours Optimab supportent le tournage des aciers durs (>55 HRC). Les versions 'TD AERO' répondent à l'usinage soutenu de pièces de précision en acier dur.



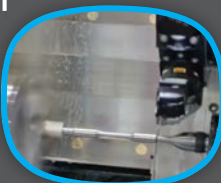
> Automatisation

Pour augmenter la productivité et soulager l'opérateur, SOMAB équipe ses machines d'embarreurs, de portiques et de robots poly-articulés pour la manutention des pièces.



> Éprouvettes de traction

Les tours Optimab 350, sont parfaitement adaptés au tournage des éprouvettes de traction les plus fines dans les aciers les plus coriaces et difficilement usinables.



> Process

Les équipes techniques vous accompagnent dans l'obtention de vos pièces par des stratégies d'usinage, des choix d'outils et d'ablocages adaptés à vos problématiques.



> Assistance à la coupe

Pour l'usinage de vos matériaux toujours plus complexes, SOMAB intègre tout type d'assistance à la coupe, groupe HP, filtration, assistance vibratoire...



> Financement

En complément de vos prêteurs traditionnels, SOMAB dispose de solutions de financement adaptées à vos besoins.



> Formation

Pour une utilisation optimale de votre machine, SOMAB propose une formation complète au pilotage et à la maintenance de votre machine. SOMAB est agréé organisme de formation.



> SAV

Une équipe de professionnels itinérants capables d'intervenir sur vos machines est à votre disposition afin de permettre un redémarrage dans les meilleurs délais.



DELTAMAB ...



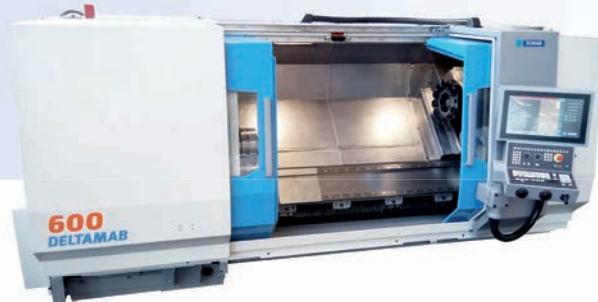
DELTAMAB 400

- > Version courte (800)
- OU**
- > Version longue (1500)



DELTAMAB 600

- > Version courte (1000)
- OU**
- > Version longue (2000)
- > Version extra longue (2500)



DELTAMAB 700

- > Version avec tourelle avant
- Possibilité de customiser
votre machine*

Broche de tournage

Le nez de broche, suivant la norme ISO 702-1, est monté sur des roulements avec des précisions de rotation ISO classe 2, ce qui lui confère une précision de circularité des plus élevées.

Les éléments rapportés sur la broche sont frettés pour un meilleur équilibrage.

La broche est sans entretien.

Un codeur annulaire (mesure directe) est montée sur broche pour les exécutions en axe C.

Tourelles de dernière génération, à pilotage par servomoteur, sont extrêmement rigides et dynamiques. De base compatible pour des pressions d'arrosage jusqu'à 25 bars, les options sont disponibles pour 70 ou 160 bars en assistance à la coupe de vos matériaux les plus tenaces.

Ces tourelles sont à crabotage et décrabotage sans mouvement axial du plateau, à rotation bidirectionnelle, codeur absolu (sans prise d'origine).

Outils tournants (option) réfrigération : pour vos applications les plus intensives.

Les **coulisses et chariots croisés** sont réalisés en fonte grise de qualité.

Ces éléments sont mis en translation des servomoteurs via des **Vis à billes rectifiées** préchargées par double écrou, sur des glissières en acier traité (HRC).

Rigidité, robustesse, et tenue dans le temps sont au rendez-vous.
La lubrification de l'ensemble est assurée par un **graissage centralisé volumétrique**.
Moteur technologie numérique avec **mesure absolue**.

Poupée thermosymétrique
centrée sur la glissière principale

Broche mécanique et électrobroche
de conception et réalisation SOMAB

Règles de mesure (option)

Convoyeur à copeaux
(option) à chariot ou à raclette sur demande

Arrosage de 3 à 25 bars, options 70 / 160 bars disponibles. Pistolet de lavage.

Bac à eau

Bac à copeaux

Tourelle avant sur axe X2-Z2

Contre broche sur banc avant : axe W

Lunette autocentrante manuelle
ou d'outillage

Récupérateur de pièces

Palpeur outils

Boîte de vitesses
(option)

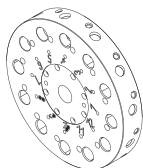
Équipement de broche
- Automatique
- Manuel

Les variations de températures sont compensées par le comportement thermique du **banc en Granitan**, ce qui assure une **stabilité dimensionnelle et géométrique** de la machine et donc de vos usinages sur une journée de production.
(Stabilité thermique : conductibilité 15 fois plus faible que la fonte)

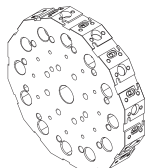
Le **socle de la machine** donne la possibilité à la machine d'être installée et opérationnelle très rapidement, ne nécessite pas de génie civil ni même de point d'ancrage au sol. Il sert de point de découplage par rapport au reste de l'atelier, et assure ainsi une très grande stabilité à l'ensemble de la machine.

Cette machine modulaire vous permet parfaitement d'adapter son équipement à vos besoins.

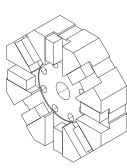
Plateau porte outil



Le **plateau VDI** permet une fixation rapide des porte-outils fixes et tournants sur la machine.



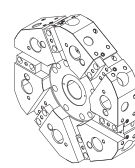
Le **plateau mixte** permet la fixation de 12 outils fixes ou tournants ainsi que la fixation de porte-outils sur la périphérie du plateau (travail intérieur).



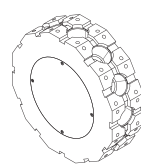
Le **plateau à chaise** permet la fixation des outils directement dans celui-ci, mais également la fixation de porte-outils sur la périphérie du plateau (travail intérieur).



Le **plateau capto** intégré axial ou radial pour les applications à configuration rapide, arrosage HP et les usages les plus exigeants.



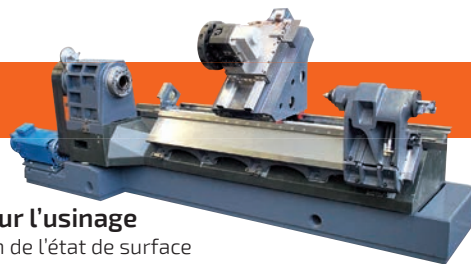
Le **plateau hybride** VDI-Chaise, 6 postes VDI outils fixes ou tournants, et 6 outils fixés directement dans le plateau ou rapportés en périphérie pour les applications TD.



Le **plateau radial BMT**, disponible à partir de la taille OPTIMAB 550 pour les applications avec outils tournants à gros enlèvements.

Performance et Précision

- Banc en Granitan (granit reconstitué)
- Structure de haute stabilité
- Structure rigide : taux d'amortissement 8 fois plus élevé que la fonte
- Diminution par 3 de l'amplitude des vibrations en usinage



Résultats sur l'usinage

- Amélioration de l'état de surface
- Grande précision d'usinage
- Augmentation de la durée de vie des outils de 30%
- Tenue de cote dans le temps
- Permet l'usinage de matériaux durs

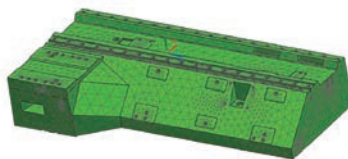
Données techniques

DELTAMAB	400	600	700	800
	Y	Y	Y	
Capacités				
Passage sur le banc (mm)	450	560	560	650
Passage dans le rompu (mm)	600	700	700	780
Diamètre usinable entrepointes (mm)	330	405	405	535
Entrepontes (mm)	800 - 1 600	1 000 - 2 000 - 2 500	1 000 - 2 000 - 2 500	1 000 - 2 000 - 2 500
Longueur maxi usinable (mm)	620 - 1 420	800 - 1 800 - 2 235	750 - 1 750 - 2 235	750 - 1 735 - 2 235
Trainard				
Course transversale X (mm)	290	360	360	393
Course longitudinale Z (mm)	760 - 1 520	900 - 1 860 - 2 290	900 - 1 860 - 2 290	970 - 1 910 - 2 290
Vitesse d'avance rapide X/Z (m/min)	30	30	30	30
Axe Y				
Course (mm)	100 (± 50)	140 (± 70)	140 (± 70)	/
Boche				
Nez de broche (mm)	A1 8" (A2 8")	A2 8"	A1 11"	A1 11"
Alésage de broche (mm)	73 (105)	105	122	122
Vitesse maxi (tr/min)	4 500 (3 200)	3 200	2 400	2 400
Puissance de broche S1 / S3 (kW)	22 / 36	22 / 36	22 / 36	51,5 / 57
Boîte de vitesses 2 rapports	option	option	option	/
Moteur broche - électrobroche (kW)	(option 15 / 18,5 - 23 / 33 - 31 / 37)	(option 31 / 37)	(option 51,5 / 57)	51,5 / 57
Contrepointe				
Diamètre du Fourreau (mm)	90	110	110	110
Course fourreau (mm)	100	80	80	80
Ensemble tournant cône morse	CM4	CM5	CM5	CM5
Poussée (mm)	1 000 daN	1 000 daN	1 000 daN	1 000 daN
Tourelle (nombre de postes / de positions)				
VDI 30	12	N / A	N / A	N / A
VDI 40	12	12	12	12
VDI 50	N / A	12	12	12
BMT 45	12 (24)	N / A	N / A	N / A
BMT 55	12 (24) N / A	12 (24)	12 (24)	12 (24)
BMT65	N / A	12 (24) N / A	12 (24) N / A	12 (24)
Disposition bi-broches				
Distance face broche principale / face broche de reprise (mm)	950	1 100	N / A	N / A
Nez de broche principale (mm)	A1 8"	A2 8"	N / A	N / A
Alésage de broche principale (mm)	73	105	N / A	N / A
Vitesse maxi de la broche principale (tr/min)	4 500	3 200	N / A	N / A
Nez de broche de reprise (mm)	A1 6"	A2 6"	N / A	N / A
Alésage de broche de reprise (mm)	61	70	N / A	N / A
Vitesse maxi de la broche de reprise (tr/min)	4 500	4 500	N / A	N / A
Encombrements				
Longueur avec évacuateur (mm)	4 650 - 5 390	4 850 - 5 800 - 6 400	4 850 - 5 800 - 6 400	4 850 - 5 800 - 6 400
Largeur (mm)	2 150	2 510	2 510	2 510
Hauteur (mm)	1 910	2 130	2 130	2 130
Masse (kg)	6 000 - 8 000	8 000 - 10 000 - 11 000	8 500 - 10 500 - 11 500	9 000 - 11 000 - 12 000

Pour votre maîtrise des coûts de fonctionnement dans le respect de la planète. ÉCOlogie = ÉCOnomie

Réinjection sur le réseau.

Moteur IE3 pour une consommation maîtrisée.



La gamme DELTAMAB a été complètement validée par analyse FEM pour assurer les rigidités nécessaires à vos applications, mais également limiter les effets thermiques lors de l'utilisation de la machine.

Accessoires machines



Palpage outils



Groupe arrosage



Prise de pièce



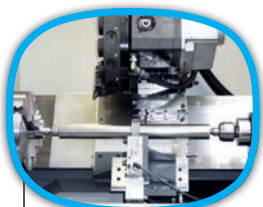
Tourelle
Manuelle Multifix



Aspirateur



Palpage pièce



Lunette fixe et
lunette à suivre



Embarreur

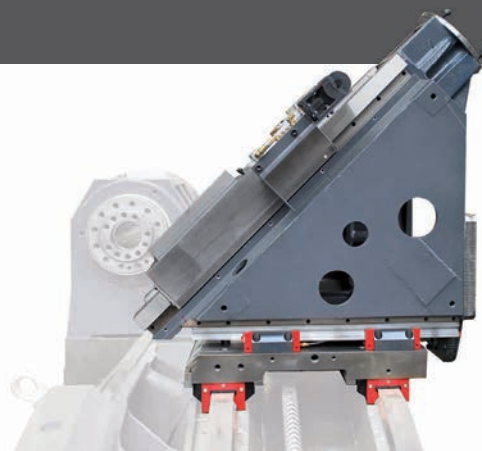


Outils

Axe Y

Intégré dans le profil du traînard, obtenue par la combinaison de deux axes linéaires.

Guidage à plat de grande rigidité



SOMAB,
la première entreprise
à inventer en 1985
la programmation
par apprentissage.

SOMAB VT 2.0



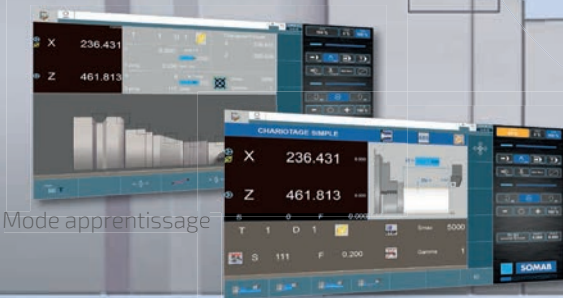
Outil fixe



Outil tournant



MAB interface personnalisable



Mode apprentissage



Mode manuel sur butée



Mémoire
8 GB

Écran 21,5"
tactile
full HD

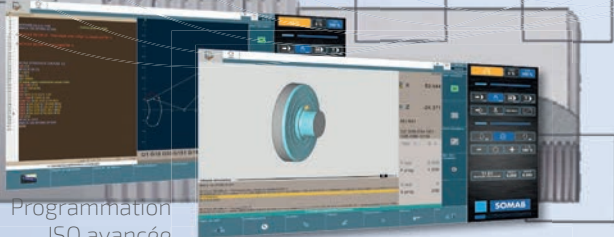
Clavier JOG

Clavier
Qwerty étanche

Connectivité
Mise en réseau
Port USB

Une manivelle par axe

Manipulateur d'avance



Programmation
ISO avancée



Simulation 3D

Également disponible...



CNC >

SIEMENS



FAGOR



NUM



HOTLINE SAV

Pour toute demande, information, dépannage, pièces,
merci de préparer

le NUMÉRO DE SÉRIE de la machine
ou le NUMÉRO D'AFFAIRE

HORAIRES : 8 h - 12 h et 14 h - 17 h 30

DÉLAI DE RÉPONSE : sous 48 h

Tél. +33 (0) 4 70 20 15 20

Fax +33 (0) 4 70 20 90 40

sav@somab.fr

Notre offre :

- > Machines neuves
- > Occasions
- > Hotline SAV
- > Financement
- > Formation
- > Retooling
- > Rétrofit
- > Sous-traitance



SOMAB
*Fabriquée
en France*

Région
AUVERGNE

MOULINS

Clermont-Ferrand

SOMAB,
un constructeur
de proximité

SOMAB

133, rue des Garceaux - 03000 Moulins - FRANCE

Tél commercial : +33(0)4 70 35 15 70

Fax : +33(0)4 70 20 58 26

E-mail : commercial@somab.fr

www.somab.fr

Somab se réserve le droit de modifier sans préavis les spécifications des machines en raison d'éventuelles modifications en termes de conception, de spécifications, d'équipements et accessoires optionnels. La machine livrée peut présenter une apparence et des performances différentes de celles indiquées dans la présente brochure.