

Septembre 2021

La technique suisse pour les tables rotatives

NEWSLETTER

Le coéquipier idéal : table rotative CNC et machine à table alternante



Ce type de table alternante s'équipe de différentes manières. Chaque côté est préparé avec le système de serrage de point zéro gredoc de Gressel. On installe d'un côté une table rotative pL à deux axes et deux broches. Illustrations : pL LEHMANN

La machine produit, le robot change les pièces, ce non pas tour à tour, mais simultanément

Changement des pièces manuel ou automatique, pendant que la machine usine. Ainsi va la productivité ! La base : une machine avec table alternante, et, s'il faut être particulièrement efficace, on l'équipe d'un 4e ou d'un 4e et 5e axes CNC de pL LEHMANN.

Pour la production en continu, pL LEHMANN, célèbre fabricant de tables rotatives CNC, recommande d'utiliser des centres d'usinage avec table alternante, idéalement complétée d'axes supplémentaires correspondants dans sa propre gamme de produits. En effet, une machine à table alternante offre l'avantage que la première table, équipée d'un ou de plusieurs composants, se trouve dans l'espace de travail, tandis que la seconde table est équipée en-dehors de la machine. La table alternante



Aperçu de la pratique : sur ce centre de fraisage et de perçage Speedio R650X2 Brother équipé d'une table alternante, les deux moitiés de tables sont équipées d'une table rotative CNC de pL LEHMANN.

pivote alors à 180° en quelques secondes seulement afin que l'on puisse presque usiner en mode continu.

Grâce à leur modèle compact, les tables rotatives CNC pL LEHMANN ont la conception adéquate pour être placées sur ce type de table alternante. Dans cette disposition, elles offrent des capacités de 4 voire 5 axes même à de petites machines verticales 3 axes. Il existe de nombreuses conceptions possibles. Ainsi, on peut par ex. équiper la moitié d'une table alternante pour un usinage 5 axes, tandis que l'autre moitié entreprend l'usinage trois axes sur la face arrière. En un cycle, le composant est donc usiné. Même un double usinage 5 axes qui a lieu presque sans interruption est possible, et peut même avoir lieu simultanément selon la commande CNC.

D'après pL LEHMANN, investir à la fois dans une machine à table alternante et dans des tables rotatives CNC vaut le coup en raison des temps de fonctionnement des broches très bien optimisés dans tous les cas. Les spécialistes de l'usinage dans la commune suisse de Bärau vont à l'essentiel : investir 30 % en plus, produit 50 % en plus et profiter 100 % plus.

Des tables rotatives CNC de qualité suisse

Fondée en 1960 comme une entreprise de travail à façon, la société pL LEHMANN développe et produit des tables rotatives CNC depuis plus de 40 ans. Forte de ses innovations et de la qualité suisse, l'entreprise familiale installée dans la commune helvétique de Bärau (dans l'Emmental) parvient à offrir à ses clients des opportunités de développer de solutions d'usinage compactes avec des axes CN supplémentaires, qui gagent d'une productivité élevée. Parmi les événements marquants de l'histoire de l'entreprise, nous pouvons sans hésitation citer la gamme 500 développée en 2009, qui convient aux missions les plus délicates grâce à sa structure modulaire, sa performance et sa flexibilité. pL LEHMANN pose un autre jalon avec l'engrenage PGD précontraint sans jeu développé en 2014. En 2017, le fabricant suisse présente entre autres la nouvelle génération pL-iBox, grâce à laquelle ses tables rotatives sont prêtes pour l'industrie 4.0 et la production numérisée. En 2019, il a ensuite présenté la série de tables rotatives 900 DD (Direct Drive) avec des vitesses de rotation pouvant aller jusqu'à 5 450 tr/min. Un autre nouveau produit, le système AM-LOCK, système de serrage de point zéro pour l'impression en 3D y compris usinage préalable et ultérieur, a également été présenté en 2019. Point fort du salon EMO 2021, la gamme sera élargie sur une Indoor-Automation compacte pour la production entièrement automatisée et d'une nouvelle série MT pour la technique de mesure dans le shopfloor.



Il existe également des centres d'usinage horizontaux avec table alternante comme ce Kitamura HX400. Ici, une table rotative supplémentaire pL LEHMANN garantit un usinage des composants complexes avec cinq axes grâce à la table alternante et à l'automatisation des robots dans un fonctionnement extrêmement rentable, 24/7.

Contacts : **Peter Lehmann AG**
 Bäraustrasse 43
 CH-3552 Bärau
 Tél. +41 (0)34 409 66 66
 Fax +41 (0)34 409 66 00
 sales@plehmann.com
 www.lehmann-rotary-tables.com

k+k-PR GmbH
 Von-Rad-Str. 5 f
 D-86157 Augsburg
 Tél. +49 (0)8 21 / 52 46 93
 Fax +49 (0)8 21 / 22 93 96 92
 info@kk-pr.de
 www.kk-pr.de