

A chacun ses glissières

Comme son nom l'indique, une machine multifonctionnelle doit pouvoir s'adapter à bien des situations. Pour y parvenir, elle doit avoir été conçue dès le départ dans cette optique. Un constructeur français s'est attelé à ce cahier des charges et a présenté à Mach'pro le premier élément de ce qui deviendra prochainement une gamme complète. Caractéristiques, détails et astuces sont décrits dans les lignes qui suivent.

Le tour du constructeur **Groupe Cato - Somab (P.533)** type Deltamab 600 Y est une machine du type multifonctionnel. Ce tour a été conçu dès le départ dans cette optique par les ingénieurs de la marque. Pour cette raison, il peut être équipé d'un axe Y dont les courses sont de ± 70 mm. Compte tenu de la cinématique de la machine, l'axe X est sollicité pour obtenir le mouvement Y, comme on peut le voir sur la figure 1.

Pièces unitaires et de production

M. Bernard Jacquard, Directeur de Somab, situe la dernière née des machines Somab : « à terme, les versions longue et courte remplaceront les mo-

dèles Unimab 550 et transmab 550 puisque le modèle 600 sera épaulé par un autre plus petit. Ces tours sont dédiés aux pièces unitaires comme aux fabrications en production. L'axe Y apporte davantage de souplesse au niveau des services rendus, tout en assurant la précision et un minimum de reprises. L'interface homme-machine a également été travaillée afin qu'elle soit la plus conviviale possible et qu'elle favorise le pilotage depuis l'atelier par l'opérateur. Ainsi, l'ensemble permet la réalisation de pièces à moindre coût, dans la facilité ».

Comme Roland Vesvres, Responsable Commercial de la société, aime le souligner, la Deltamab 600 Y est une machine bien née : « elle est tra-



LE TOUR SOMAB DELTAMAB 600Y EST UN MODÈLE ENTièrement NOUVEAU. IL DISPOSE DE 4 GLISSIÈRES : 2 POUR L'AXE Z ET 2 POUR LA CONTRE-POINTE. LES RAPIDES SONT DE 45 M/MIN AVEC DES ACCÉLÉRATIONS DE 7,5 M/S². (PHOTO SOMAB).

pue et dégage une impression de robustesse confirmée par les pièces que notre service application a déjà usinées. De par son ergonomie, elle se révèle totalement représentative de la vocation à laquelle elle est destinée ».

Chacun le sien

Deltamab 600 Y est déclinée en 2 versions : entre-pointes de 1000 ou 2000 mm, sur la même base. Comme à l'accoutumée, chez Somab, le bâti est en béton de synthèse Granitan, bien connu pour ses capacités d'amortissement des vibrations. Le banc rompu permet, de son côté, la préhension de pièces de grand diamètre à proximité de la broche. Particularité intéressante, les glissières sont au nombre de 4 : 2 pour le traînard et 2 pour la contre-pointe. Cette configuration supprime tout risque de collision entre les éléments mécaniques supportés.

Notons encore la conception modulaire de la contre-poupée qui peut être changée au profit d'une lunette ou d'une broche de reprise. Et s'il fallait prouver que la machine est bien adaptée à la production, la vitesse des axes à 45 m/min et les accélérations de 7,5 m/s² s'en chargeraient. C'est à ce subtil

mélange de technologies capables de convenir à différents besoins que l'on reconnaît le savoir-faire d'un constructeur.

Jacques Gauthier
gauthier@machpro.fr

LA CONTRE-POINTE EST GUIDÉE PAR DES GLISSIÈRES SÉPARÉES DE CELLES DU TRÂINARD. CETTE CONFIGURATION PERMET LE PASSAGE DE L'AXE Y. LA CONCEPTION MODULAIRE DE L'ENSEMBLE PERMET LE MONTAGE D'UNE LUNETTE OU D'UNE BROCHE DE REPRISE.

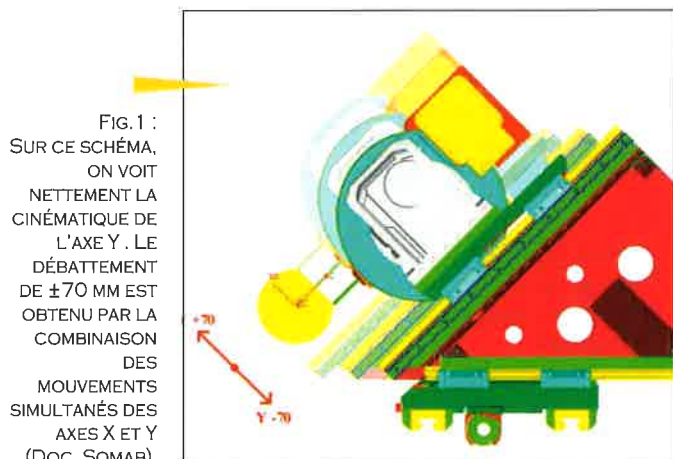


FIG. 1 : SUR CE SCHÉMA, ON VOIT NETTEMENT LA CINÉMATIQUE DE L'AXE Y. LE DÉBATTEMENT DE ± 70 MM EST OBTENU PAR LA COMBINAISON DES MOUVEMENTS SIMULTANÉS DES AXES X ET Y (DOC. SOMAB).