



Centre de tournage modulaire et multi-axes

Avec SOMAB, améliorez votre compétitivité.



SOMAB
Fabriqué 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.



> Street Art

Rendez votre machine unique ! Faites entrer l'Art dans vos ateliers et mettez en avant, votre message et vos valeurs au travers de cet outil de communication.



> 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.



> 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...



> 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.



> 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.



> Financement

En complément de vos pr teurs 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 agr e  organisme de formation.

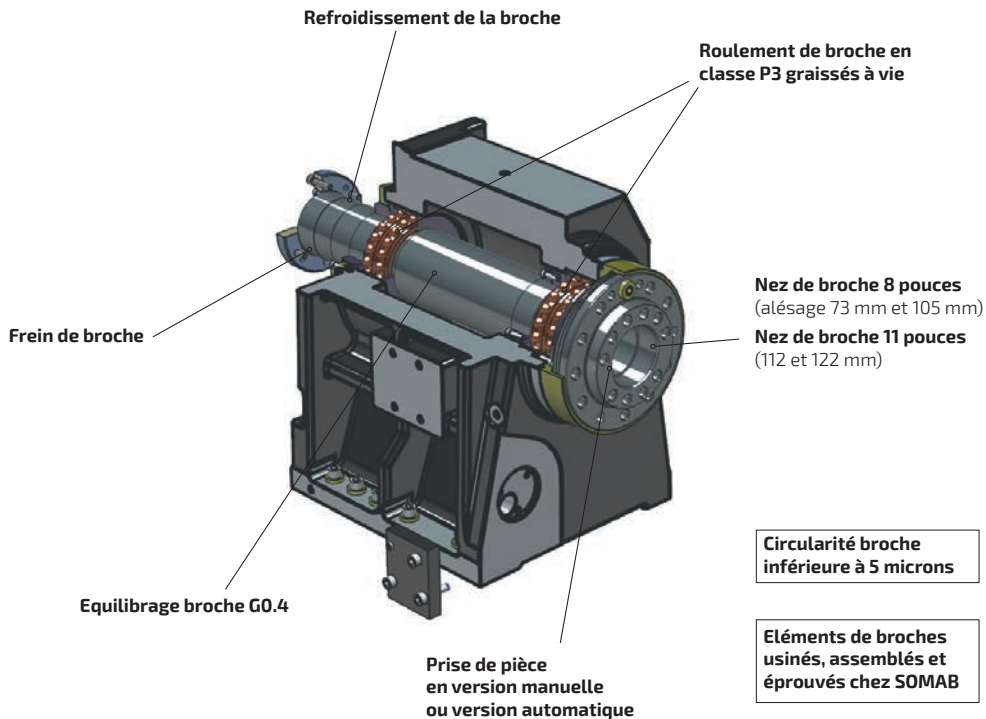


> SAV

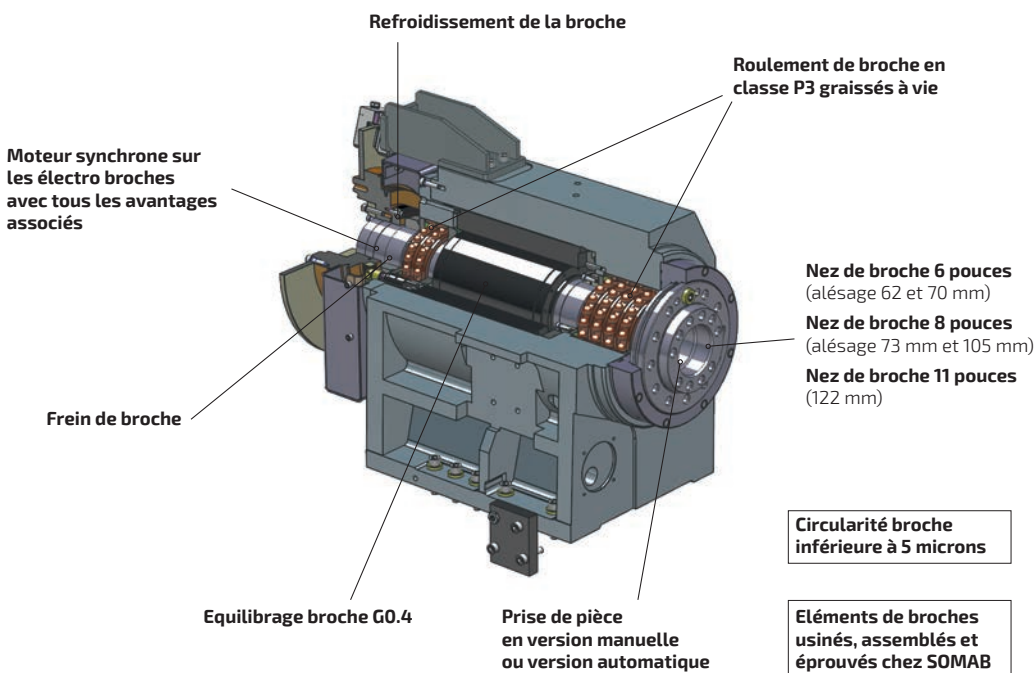
Une équipe de professionnels itinérants capables d'intervenir sur vos machines est à votre disposition afin de permettre un redémarrage dans les meilleurs délais.



Broche Mecanique



Electro-Broche



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**.

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.

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

Palpeur outils

Tourelle avant sur axe X2-Z2

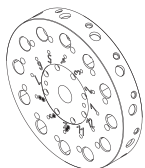
Récupérateur de pièces

Lunette autocentrante manuelle
ou d'outillage

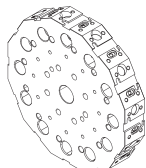
Contre broche sur banc avant : axe W

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

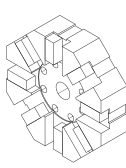
Plateau porte outil



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



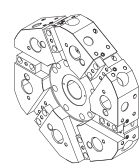
Le **plateau mixte** permet la fixation de 12 outils fixes ou tournants ainsi que la fixation de porte-outils sur la périphérie du plateau (travail intérieur).



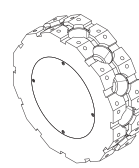
Le **plateau à chaise** permet la fixation des outils directement dans celui-ci, mais également la fixation de porte-outils sur la périphérie du plateau (travail intérieur).



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



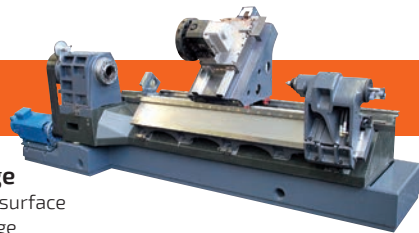
Le **plateau hybride** VDI-Chaise, 6 postes VDI outils fixes ou tournants, et 6 outils fixes directement dans le plateau ou rapportés en périphérie pour les applications TD.



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

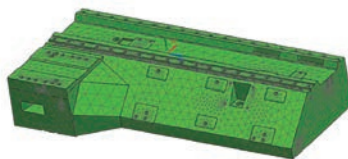
Données techniques

DELTAMAB	400	600	700	800
Capacités				
Passage sur le banc (mm)	450	560	560	650
Passage dans le rompu (mm)	600	700	700	780
Diamètre usinable entrepointes (mm)	330	410	410	535
Entrepointes (mm)	800 - 1 600	1 000 - 2 000 - 2 500	1 000 - 2 000 - 2 500	1 000 - 2 000 - 2 500
Longueur entre pointe avec CP en position reculée (mm)	823 - 1 623	1 006 - 2 001 - 2 377	1 001 - 1 996 - 2 372	1 001 - 1 996 - 2 372
Longueur maxi usinable (mm)	714 - 1514 (version manuelle) 698 - 1498 (version automatique)	836 - 1736 - 2 160 (version manuelle) 824 - 1724 - 2 148 (version automatique)	812 - 1 712 - 2 136 (version manuelle) 816 - 1 716 - 2 140 (version automatique)	812 - 1 712 - 2 136 (version manuelle) 816 - 1 716 - 2 140 (version automatique)
Trainard				
Course transversale X (mm)	290	360	360	360
Course longitudinale Z (mm)	760 - 1 560	900 - 1 800 - 2 224	900 - 1 800 - 2 224	900 - 1 800 - 2 224
Vitesse d'avance rapide X/Z (m/min)	30	30	30	30
Axe Y				
Course (mm)	100 (± 50)	140 (± 70)	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)	18,5 / 26 (22 / 30)	22 / 30	22 / 30	-
Motorisation électrobroche (kW)	(option 32 / 40)	(option 36 / 36)	(option 57 / 65)	57 / 65
Contrepointe				
Automatique (ensemble tournant)	CM4	CM5	CM5	CM5
Diamètre fourreau (mm)	90	110	110	110
Course (mm)	100	80	80	80
Manuelle (pointe tournante)	CM4	CM5	CM5	CM5
Diamètre du fourreau (mm)	90	110	110	110
Course (mm)	150	80	80	80
Tourelle (nombre de postes / de positions)				
	VDI 30	VDI 40	VDI 40	VDI 40
	VDI 40	VDI 50	VDI 50	VDI 50
Attachements	BMT 45	BMT 55	BMT 55	BMT 55
	BMT 55	BMT 65	BMT 65	BMT 65
Nombre de postes VDI 30	12	-	-	-
Nombre de postes VDI 40	12	Oui	12	24
Nombre de postes VDI 50	-	12	12	12
Nombre de postes BMT 45 chaises	12	-	-	-
Nombre de positions BMT 45 chaises	24	-	-	-
Montage de la BMT 45 chaises avec un axe Y	Oui	-	-	-
Nombre de postes BMT 55 chaises	12	12	12	12
Nombre de positions BMT 55 chaises	24	24	24	24
Montage de la BMT 55 chaises avec un axe Y	-	Oui	Oui	Oui
Nombre de postes BMT 65 chaises	-	12	12	12
Nombre de positions BMT 65 chaises	-	24	24	24
Montage de la BMT 65 chaises avec un axe Y	-	-	-	-
Disposition bi-broches				
Distance face broche principale / face broche de reprise (mm)	950	1 100	-	-
Nez de broche principale (mm)	A1-8"	A2-8"	-	-
Alésage de broche principale (mm)	73	105	-	-
Vitesse maxi de la broche principale (tr/min)	4 500	3 200	-	-
Nez de broche de reprise (mm)	A1-6"	A2-6"	-	-
Alésage de broche de reprise (mm)	61	70	-	-
Vitesse maxi de la broche de reprise (tr/min)	4 500	4 500	-	-
Encombres				
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

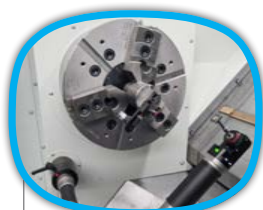
Réinjection sur le réseau.

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



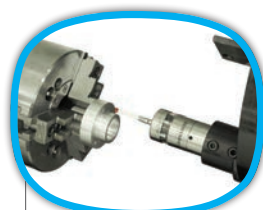
Prise de pièce



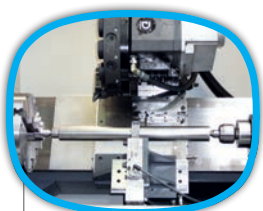
Tourelle
Manuelle Multifix



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

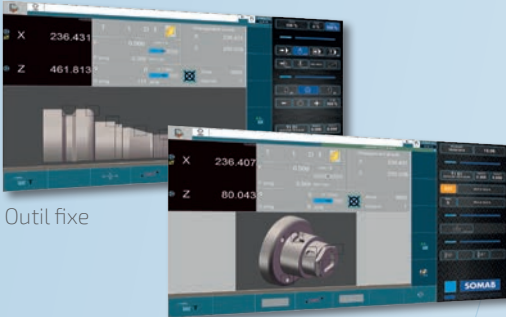


SOMAB,
la première entreprise
à inventer en 1985
la programmation
par apprentissage.

L'interface intuitive SOMAB

Manuel / Apprentissage / Conversationnel / ISO

SOMAB VT 2.0

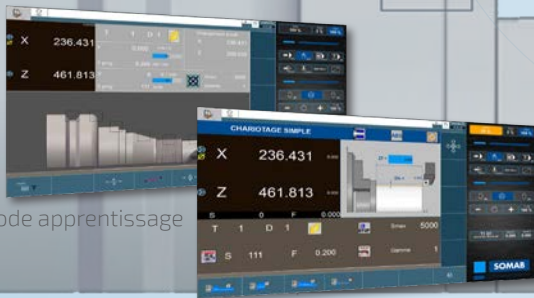


Outil fixe

Outil tournant



MAB Interface personnalisable



Mode apprentissage

Mode manuel sur butée



Mémoire
8 GB

Écran 21,5"
tactile
full HD

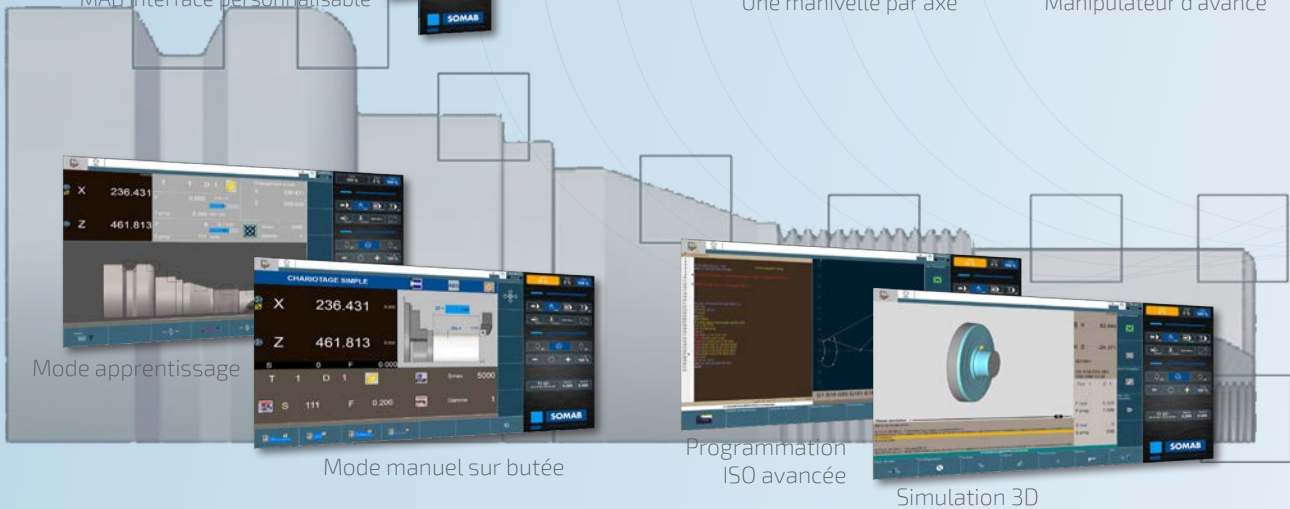
Clavier JOG

Clavier
Qwerty étanche

Connectivité
Mise en réseau
Port USB

Une manivelle par axe

Manipulateur d'avance



Programmation
ISO avancée

Simulation 3D

Également disponible...



8065

FAGOR



828D

SIEMENS



OPERATE ONE



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

(numéro non surtaxé-sans frais de dossier)

sav@somab.fr

Notre offre :

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



Région
AUVERGNE

MOULINS

Clermont-Ferrand

SOMAB
*Fabriqu
en France*

www.somab.fr

SOMAB,
un constructeur
de proximité

SOMAB

133, rue des Garceaux - 03000 Moulins - FRANCE
Tél. commercial : +33(0)4 70 35 15 70
E-mail : commercial@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.