

GENYMAB

SOMAB



La polyvalence
du tournage et du fraisage



Avec SOMAB, améliorez votre compétitivité.

SOMAB

*Fabriqu^é
en France*



> 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.

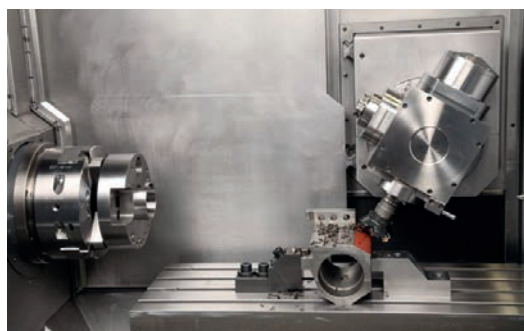
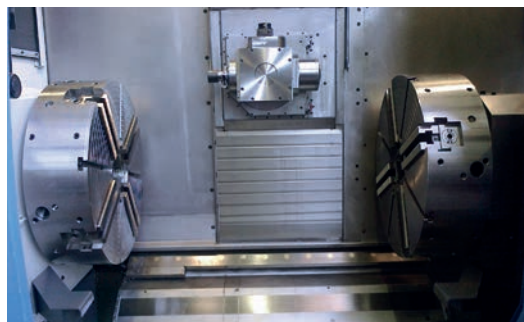
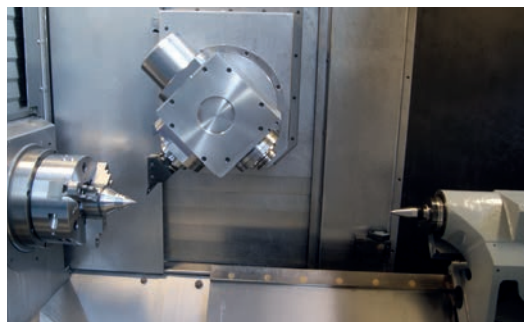


> SAV

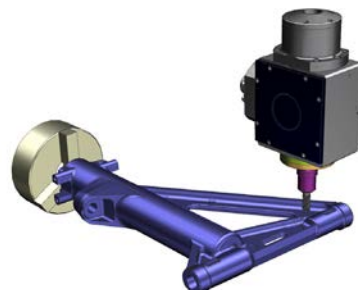
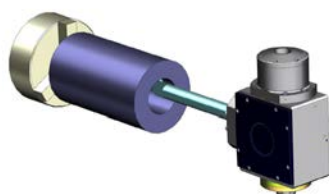
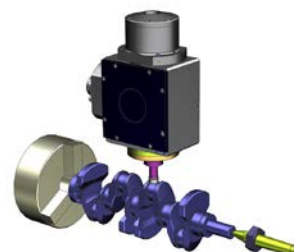
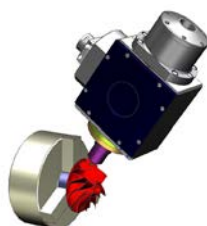
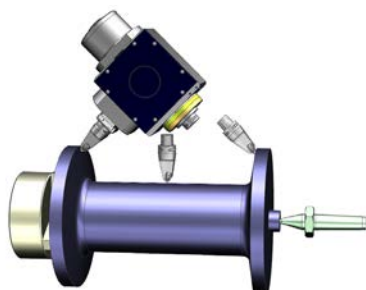
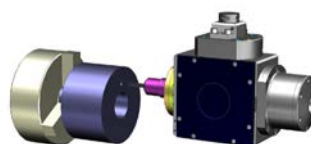
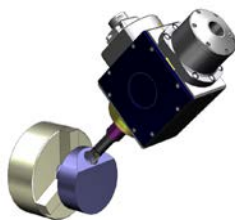
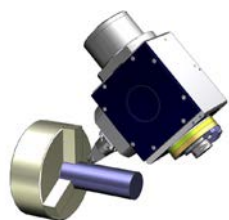
Une équipe de professionnels itinérants capables d'intervenir sur vos machines est à votre disposition afin de permettre un redémarrage dans les meilleurs délais.



Différentes configurations ...



... pour toutes vos réalisations



GENYMAB, les meilleurs composants à la carte

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.

Les colonnes, chariots verticaux et béliers 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.

Magasin changeur d'outils additionnel

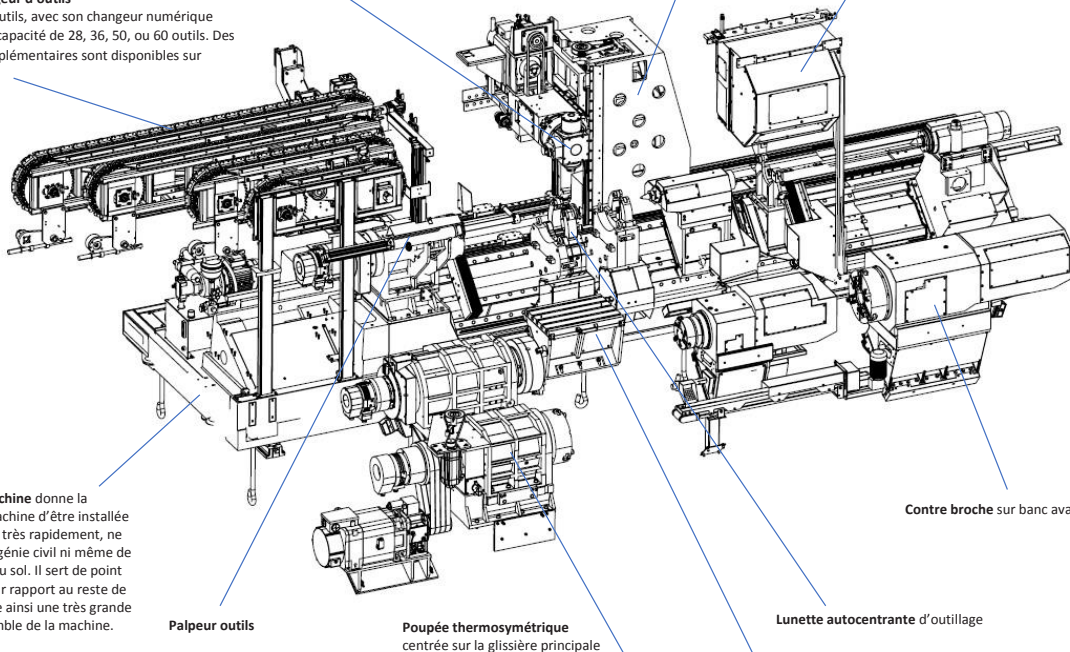
Le magasin additionnel est proposé pour barres longues jusqu'à 500 sur demande. Il est protégé lors des opérations d'usinage.

Tête porte-outils

La tête est équipée d'une broche fixe destinée à recevoir les outils de tournage et d'une broche tournante destinée à recevoir les outils de fraisage.

Magasin changeur d'outils

Le magasin d'outils, avec son changeur numérique intégré, a une capacité de 28, 36, 50, ou 60 outils. Des extensions supplémentaires sont disponibles sur demande.



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.

Palpeur outils

Poupée thermosymétrique centrée sur la glissière principale

Broche mécanique et électrobroche de conception et réalisation SOMAB

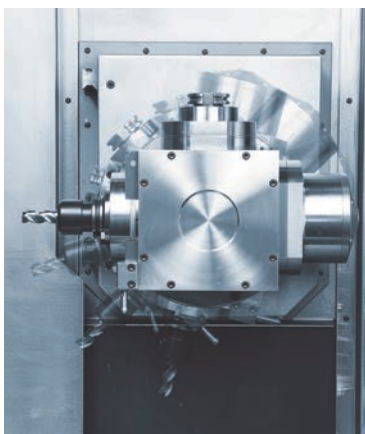
Table de fraisage sur banc

Lunette autocentrante d'outillage

Contre broche sur banc avant : axe W

Tête d'usinage

- 2 unités d'usinage, 1 statique, 1 motorisée
- Rigidité renforcée
- Résistance accrue aux collisions
- Forte réduction des effets thermiques par la dissociation des 2 attachements



ISO40



BT40



HSK63T



Capto C5-C6

Économique, standardisé permettant une harmonisation des outillages sur le parc machine.

Cône face permettant une optimisation de la rigidité en tournage

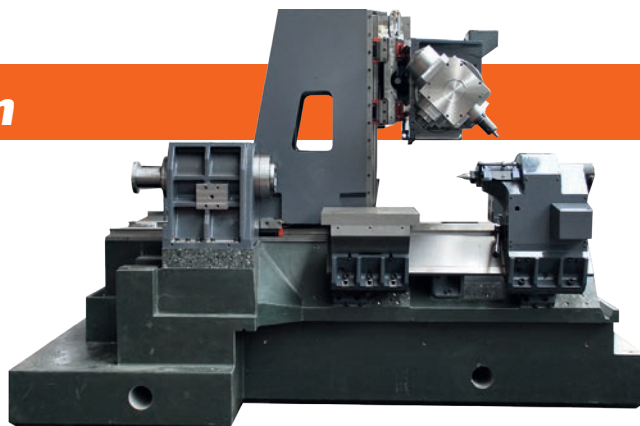
Performance accrue en tournage par une rigidité et répétabilité angulaire optimale.

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

GENYMAB	400	630 C	630 L
Capacités			
Passage sur le banc (mm)	420	630	630
Passage maxi usinable en l'air (mm)	400	630	630
Longueur d'usinage maximum	884	915	1 460 - 2 040 - *3 150 - *4 150
Course verticale X (mm)	500	615	615
Course transversale Y (mm)	300	400	400
Course longitudinale Z (mm)	1 000	960	1 610 - 2 190 - 3 300 - 4 300
* Banc fonte			
Module de tournage - poupée porte-pièce			
Nez de broche	A1-8" - A2-8"	A1-8" - A2-8" - A1-11"	A2-8" - A1-11"
Alésage de broche (mm)	Ø73 - Ø105	Ø 73 - Ø105 - Ø122,5	Ø105 - Ø122,5
Puissance : Continue / 40% (kW)	24 / 26 - 37 / 39	24 / 26 - 37 / 39 - 51,5 / 57	37 / 39 - 51,5 / 57
Diamètre du mandrin (mm)	230 - 280	280 - 350 à 500	280 - 350 à 500
Vitesse de broche maxi (tr/min)	4 500 - 3 200	3 200 - 2 400	3 200 - 2 400
Résolution axe C	0,0001°	0,0001°	0,0001°
Module d'usinage - tête porte-outils			
Puissance broche de fraisage : Continue / 40% (kW)	10 / 14 - 15 / 29	10 / 14 - 15 / 29 - 25 / 37,5	10 / 14 - 15 / 29 - 25 / 37,5
Vitesse de broche maxi (tr/min)	6 000 - 8 000 - 12 000 - 15 000	6 000 - 8 000 - 12 000 - 15 000	7 000 - 8 000 - 12 000 - 15 000
Indexage mécanique de la tête	tous les 2,5°	tous les 2,5°	tous les 2,5°
Course axe B	320° continue	320° continue	320° continue
Changeurs d'outils			
Capacité du magasin d'outils	28 - 36 - 50 - 60	28 - 36 - 50 - 60	28 - 36 - 50 - 60
Types d'attachement	ISO 40 - HSK-T63 - CAPTO C5 / C6	ISO 40 - HSK-T63 - CAPTO C5 / C6	ISO 40 - HSK-T63 - CAPTO C5 / C6
Équipements			
Banc avant avec contre-pointe	Option	Option	Dans la base
Longueur maxi face broche - contrepointe (mm)	1 000	1 500	2 000 - 2 600 - 3 630 - 4 630
Diamètre de passage sur le banc (mm)	420	630	630
Diamètre / course du fourreau (mm)	Ø 90 / 100	Ø 110 / 160 - Ø 150 / 160	Ø 110 / 160 - Ø 150 / 160
Table rainurée et contre-pointe	Option	Option	
Longueur / Largeur de la table (mm)	1 400 / 340	1 400 / 340	
Diamètre de passage sur la table (mm)	420	600	
Longueur entrepointe (mm)	1 150	1 150	
Diamètre - course du fourreau (mm)	Ø 90 - 100	Ø 110 - 160	
Table rainurée amovible et banc avant	Option	Option	
Longueur / Largeur (mm)	500 / 400	600 / 400	
Diamètre de passage sur la table (mm)	280	440	
Broche de Reprise poupée mobile	Option	Option	Option
Nez de broche	A1-6"	A1-8" - A2-8" - A1-11"	A1-8" - A2-8" - A1-11"
Alésage de broche (mm)	Ø 62	Ø 73 - Ø 105 - Ø122,5	Ø 73 - Ø 105 - Ø122,5
Puissance: Continue /40% (kW)	18 / 21	24 / 26 - 37 / 39 - 51,5 / 57	24 / 26 - 37 / 39 - 51,5 / 57
Vitesse de broche maxi (tr/min)	4 500	4 500 - 3200 - 2400	4 500 - 3200 - 2400
Distance maxi entre faces broches (mm)	1 230	1 500	2 050 - 2 650 - 3 680 - 4 680
Diamètre du mandrin (mm)	210	230 - 350 - 500	230 - 350 - 500

Configuration bi-broches ou vertical

GENYMAB

GENYMAB 630 BR TA

Capacités

Passage sur le banc (mm)	600
Passage maxi usinable en l'air (mm)	600
Course transversale Y (mm)	400
Course verticale X	615
Course longitudinale Z (mm)	960

Module de tournage - poupée porte-pièce

Puissance (kW)	23 / 33 (31/37)
Nez de broche	A1-8" (A2-8")
Alésage de broche (mm)	Ø73 (Ø105)
Diamètre du mandrin (mm)	230 (280)
Vitesse de broche maxi (tr/min)	4 500 (3 200)
Axe C	0,0001 °

Broche de reprise poupée mobile

Puissance moteur broche (kW)	18
Nez de broche	A1-8" - A2-8"
Alésage de broche (mm)	Ø 73 - Ø 105
Diamètre du mandrin (mm)	230 - 350
Vitesse de broche maxi (tr/min)	5000
Course axe W (mm)	1120

Tourelle avant

Nombre de postes	12 BMT 45 (sortie radiale)
Outils tournants (en kW)	12
Diamètre maxi usinable avec tourelle avant (mm)	270
Course longitudinale Z2 (mm)	1120
Course transversale X2 (mm)	161

GENYMAB

GENYVERT 400 V

GENYVERT 600 V

Capacités

Diamètre maxi usinable (mm)	300	600
Passage sur banc (mm)	430	700

Poupée

Nez	A1-8" Ø73	A1-8" Ø73
Vitesse (en tr/min)	4 500 tr/min	4 500 tr/min
Puissance - Couple maxi (kW)	22 / 33	22 / 33

Chariot

Course horizontale X (mm)	1000	1000
Course verticale Z (mm)	600	600
Course transversale Y (mm)	300	600

Module d'usinage - Tête porte-outils

Vitesse de broche maxi (tr/min)	8 000 (12 000)	8 000 (12 000)
Indéxage tête	tous les 2,5 °	tous les 2,5 °
Axe B	320 ° continu	320 ° continu

Changeur d'outils

Nombre d'outils stockés	28 (50)	28 (50)
Caractéristiques des porte-outils	ISO / HSK / CAPTO	ISO / HSK / CAPTO

GENYVERT

400 / 600



*Pour toutes les applications exigeantes
sur pièces fragiles ou difficile à tenir.
SOMAB reconfigure le multifonction
en version verticale...*

... un concept renversant.



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

SOMAB VM 2.0



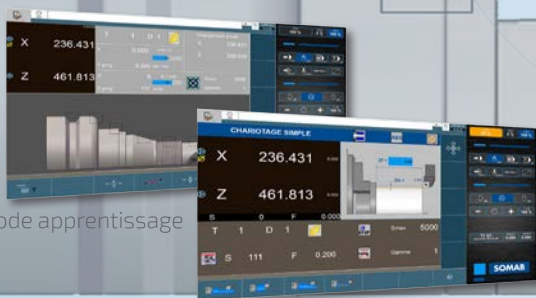
Outil fixe



Outil tournant



MAB interface personnalisable



Mode apprentissage



Mode manuel sur butée



Mémoire
8 GB

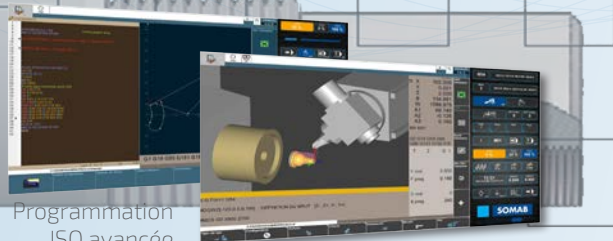
Écran 21,5"
tactile
full HD

Clavier JOG

Clavier
Qwerty étanche

Une manivelle par axe

Manipulateur d'avance



Programmation
ISO avancée

Simulation 3D

Également disponible...



CNC >



SIEMENS



FAGOR



HEIDENHAIN



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.

