

Afin de nous permettre de vous adresser notre offre de prix, nous vous demandons de bien vouloir nous retourner ce questionnaire rempli.

SECTEUR :	N° CLIENT :	DATE :
RAISON SOCIALE : _____		
ADRESSE : _____		
CODE POSTAL :	VILLE : _____	
NOM DU CONTACT : _____	TÉL : _____	FAX : _____
EMAIL : _____	SERVICE : _____	

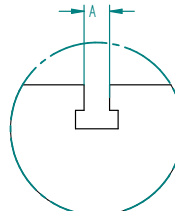
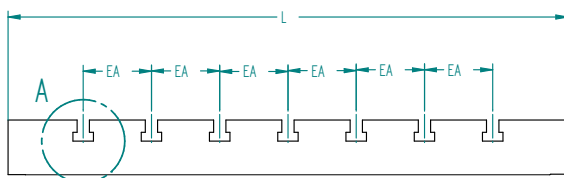
### 1) MACHINE OUTIL :

• *Marque et référence de la machine :*

• *Directeur de commande :*

• *Machine existante :*      Oui     Non       *Sinon date de livraison*

• *Plan de table :*



Nombre de rainures :

• *Longueur :*       mm    *Largeur :*       mm    *EA :*       mm    *A :*       mm

### 2) TYPE D'ASSERVISSEMENT :

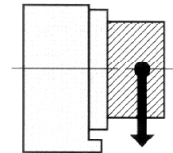
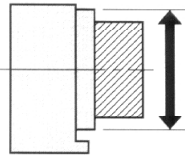
	4ème axe	5ème axe
<i>Axe avec console de programmation TPC commandé par une fonction M de la machine</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<i>Axe asservi par la machine</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 3) TECHNOLOGIE DU DIVISEUR :

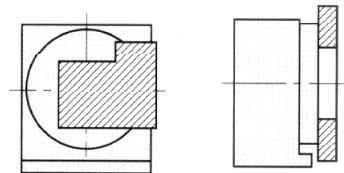
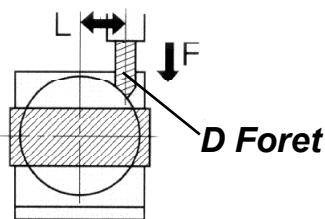
<i>Roue vis sans fin à pas différentiel</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<i>Ball Drive</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

#### 4) SPÉCIFICATIONS PIÈCES :

- Diamètre de la pièce mm ● Masse de la pièce kg
- Diamètre du montage mm ● Masse du montage kg



- Couple d'usinage Nm ● Pièce excentrée ou avec un grand diamètre



Le perçage est l'usinage qui sollicite le plus le diviseur.

Calcul de F  $F = K \times S \times D$

K = résistance de la matière : N/mm<sup>2</sup>

S = avance par tour : mm

D = diamètre du foret : mm

Calcul du couple :  $C = F(N) \times L(M)$ :

Si possible envoyez un plan 3D de la pièce.

Vérifiez également le poids et l'encombrement du montage.

#### 5) PRÉCISION NÉCESSAIRE :

Vous pouvez exprimer cette précision en valeur angulaire ou bien nous donner une valeur en millimètre sur un certain diamètre.

Exemple : précision de 0,01 mm sur 300 mm de DIAMÈTRE.

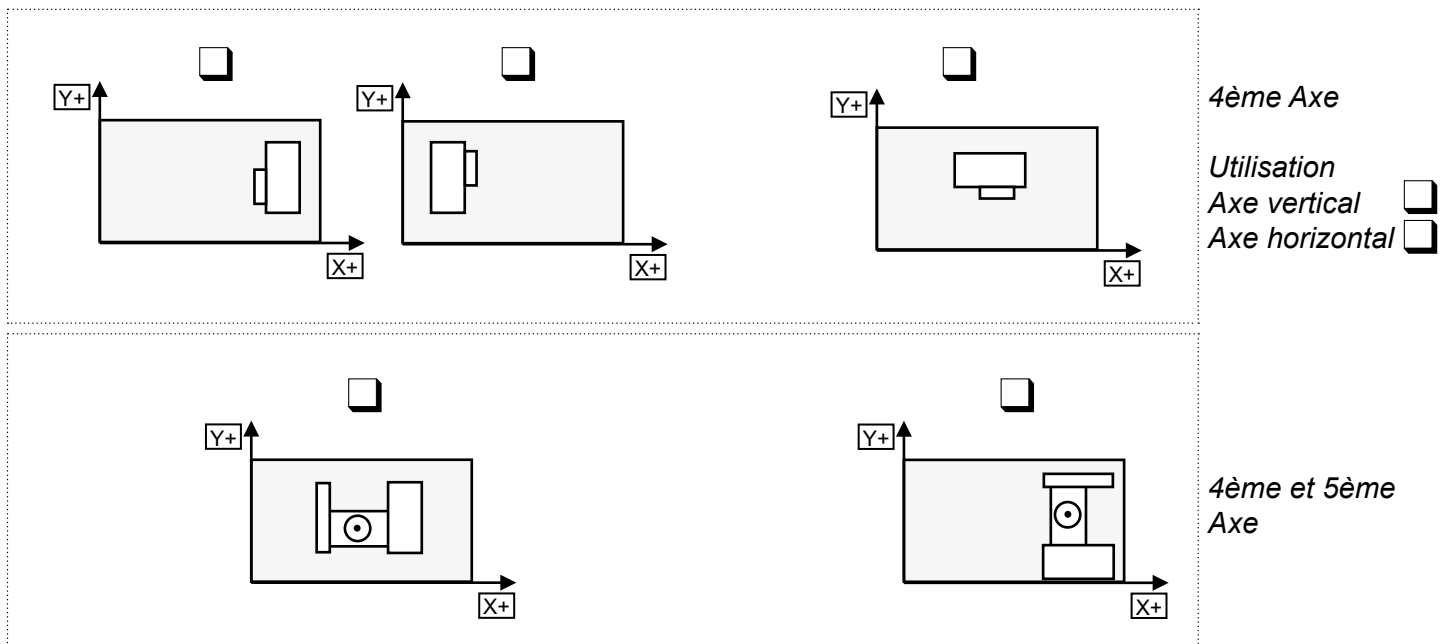
Formule  $\sigma = \frac{X \times 360}{\pi \times D}$   $\sigma = \frac{0,01 \times 360}{\pi \times 300}$   $\sigma \approx 0,004$  degré soit environ 14 secondes

Exemple : précision de 16 secondes (0,0044 degré) sur 450 mm de DIAMÈTRE.

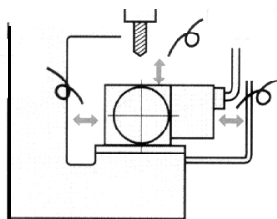
Formule  $X = \frac{\pi \times D \times \sigma}{360}$   $X = \frac{\pi \times 450 \times 0,0044}{360}$   $X = 0,017$  mm

PRÉCISION DEMANDÉE : 
 \_\_\_\_\_ mm sur  $\varnothing$  \* mm  
 \_\_\_\_\_ secondes \*
  \* rayez la mention inutile

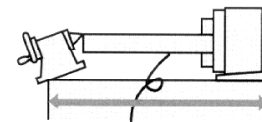
6) POSITION DU DIVISEUR SUR LA TABLE MACHINE :



VÉRIFIEZ LES INTERFÉRENCES AVEC LA MACHINE



Interférence avec la colonne, la broche, le carter machine, n'oubliez pas de choisir l'outil le plus long.  
Voir avec le passage du changeur d'outil

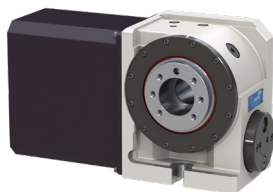


Vérifiez que l'ensemble diviseur pièce, mandrin, contre-pointe soit moins long que la table

7) POSITION DU MOTEUR :



Type R



Type L



Type RB



Type K

Précisez éventuellement l'emplacement des connecteurs. (Au-dessus, à droite, à gauche, standard)

## 8) ACCESSOIRES :

- Mandrin manuel + plateau d'adaptation*
- Mandrin asservi + plateau d'adaptation*
- Plateau rainuré*
- Étau concentrique manuel*
- Étau concentrique asservi*
- Plaque Quickpoint LANG*
- Zéro Point GERARDI*
- Contre-pointe manuelle*
- Contre-pointe pneumatique*
- Support sans serrage TS*
- Support avec serrage pneumatique TS-P*
- Support avec serrage hydraulique SSB*

*Accessoires console TPC-JR K*

- Manivelle électronique (**Code article 1-2302505**)*
- Prise raccordement rapide côté machine (**Code article 1-2500202**)*
- Prise raccordement rapide côté console (**Code article 1-2500201**)*

*Accessoires pneumatiques*

- Câble pneumatique blindé avec raccord rapide 1 axe (**Code article 1-2502506**)*
- Câble pneumatique blindé avec raccord rapide 2 axes (**Code article 1-2502511**)*

*Commentaires :*