

# DONNEES TECHNIQUES - TECHNICAL DATA TD 500 A/FANUC DI-Mate MD

<b>Capacité - Capacity</b>	
Dimensions de la table - <i>Table dimensions</i>	650 x 400 mm
Axe X - <i>X Axis</i>	500 mm
Axe Y - <i>Y Axis</i>	400 mm
Axe Z - <i>Z Axis</i>	330 mm
Distance table - nez de broche - <i>Spindle nose - Table distance</i>	150 - 480 mm
Distance colonne centre broche - <i>Spindle nose - Column distance</i>	400 mm
Poids maxi admis sur la table - <i>Max allowed weight on table</i>	300 Kg
T-slots (Numéro, Largeur, Pas) - <i>T slots (N x W X P)</i>	3 x 18x125 mm
Type de glissières de coulissement axis - <i>Guideways type</i>	Lineari - <i>Linear</i>
<b>Broche - Spindle</b>	
Nez de broche - <i>Spindle Nose</i>	BT-30
Gamme de vitesse broche - <i>Spindle Speed range</i>	20.000 rpm
Puissance moteur broche - <i>Spindle Motor Power</i>	3.7/5.5 KW
Changeur d'outils - <i>ATC</i>	
N. di postes - <i>N. of tool stations</i>	16
Ø maxi outil - <i>Max tool Ø</i>	80 mm
Longueur maxi. outil - <i>Max tool diameter</i>	200 mm
Poids maxi outil - <i>Max tool weight</i>	3 Kg
Temps d'échange outil (outil – outil) - <i>Tool change time (T-T)</i>	1.5 s
<b>Avances en vitesse rapide (Maxi) - Rapid Traverse Feeds</b>	
Axe X vitesse d'avance en rapid - <i>X axis rapid traverse</i>	48 m/min
Axe Y vitesse d'avance en rapid - <i>Y axis rapid traverse</i>	48 m/min
Axe Z vitesse d'avance en rapid - <i>Z axis rapid traverse</i>	48 m/min
Avances en vitesse de travail (tous axes) - <i>Work feed on all axis</i>	1 - 20.000 mm/min.
<b>Général - General</b>	
Dimensions de la machine - <i>Overall Dimensions</i>	2.040 x 1.580 x 2.275 mm
Poids machine - <i>Machine Weight</i>	2.750 kg



## DMTG EUROPE srl

Siege Social: Via Cairoli, 22 - 25122 BRESCIA BS  
Usine et Dépôt: S.S.10, Km 115 - 15057 TORTONA AL  
Tel.+39 0131 185 9046 Fax +39 0131 185 9821 - [www.dmtg.it](http://www.dmtg.it)

## SIÈGE OPÉRATIONNEL AU MAROC

Rue Soumaya RD Shehrazade - 3<sup>ème</sup> étage 5,  
22 Palmiers - Casablanca  
Téléphone +212 6 61186824 - +212 635-390469

DMTG  
**INGERSOLL**  
PRODUCTION SYSTEMS

**Créativité à bon escient - production et haute précision**  
*Creativity with wisdom - production with high precision*

**TD 500 A**

**Centre d'usinage à haute vitesse pour fraisage**  
**- perçage et taraudage à axe vertical**  
*Drilling-tapping - milling vertical axis*  
*machining centre*



Lubrifiants recommandés

Distributeur



[www.dmtg.it](http://www.dmtg.it)

# TD 500 A

**Efficace et économique pour une productivité maximale**

***Efficient and cost saving for maximum productivity***



## **TD 500 A | Structure rigide et broche à haute vitesse** ***Rigid machine structure and high speed spindle***

Centre d'usinage pour fraisage - perçage - taraudage à axe verticale CNC avec table croisée à 3 axes contrôlés pour usinages de précision pour une productivité maximale.

*3 controlled axes cross table milling - drilling - tapping CNC vertical axis M/c for precise machining at maximum productivity.*

### **Structure - Structure**

Structure mécanique robuste en fonte. La largeur du bâti et la position des glissières permettent de travailler dans le soutien total et permettre au plan de travail de ne jamais se plier aux extrémités de la course.

*Robust mechanical cast iron structure. The width of the base and the positioning of the guideways allow a machining in full support with the working plane that never bends at stroke ends.*

### **Courses des axes - Axis Strokes:**

axe X - X axis	mm	500
axe Y - Y axis	mm	400
axe Z - Z axis	mm	330

### **Broche 20.000 trs/min - 20.000 rpm Spindle**

La broche est fabriquée à partir d'une unité autonome préalablement assemblée dans une cartouche interchangeable séparée. A l'intérieur ils sont logés les roulements de haute précision. La broche est munie du système de pressurisation, afin d'éviter l'entrée d'impuretés à l'intérieur et à assurer une meilleure durée de vie des paliers. Accrochage outil avec une bouffée d'air à l'intérieur de l'arbre de broche, pour le nettoyage du cône.

*The spindle is made of an independent group, previously assembled in a separate interchangeable cartridge with the precision bearings housed inside. The spindle is provided with the pressurization system, to avoid impurities to get inside and ensure a longer life of the bearings. Tool clamping is provided with an air blast inside of the spindle shaft, for the cleaning of the cone.*

**Nez de broche - Tool Taper Size:**

BT 30



## Configurazione base macchina - *Base machine configuration*

Fanuc 0i Mate MD / <i>Mitsubishi M70VB</i>
Broche à 20.000 trs/min - <i>20.000 rpm spindle</i>
Nez de broche BT40 - <i>Spindle nose taper BT40</i>
Changeur d'outils stellaire à 16 postes - <i>Stellar type 15 positions ATC</i>
Glissières linéaires avec patins à billes sur les 3 axis X,Y & Z - <i>X,Y &amp; Z axis linear ways</i>
Arrosage à grand débit - <i>High flow washing system</i>
Protections complètes - <i>Full guarding</i>
Manivelle électronique déportée - <i>Remote manual pulse generator MPG</i>
Pistolet à air - <i>Air Gun</i>
Taraudage Rigid - <i>Rigid tapping</i>
Interface sérial RS-232 et fonction DNC - <i>RS 232 Interface &amp; DNC function</i>
Marquage CE - <i>CE Marking</i>

# TD 500 A

## Vues machine côté, dessus et avant - *Machine side, top & front shapes*



Dimensions machine - *Overall dimensions*  
2.040 x 1.580 x 2.275 mm

Poids machine - *Machine weight*  
2.750 kg