

C.B.Ferrari

ITALIAN EXCELLENCE SINCE 1966

NOUVELLE **SÉRIE GT**



Plus qu'une machine, **un concept stratégique!**

- 1966** **Le début.** 1^{er} septembre, C.B.Ferrari voit le jour dans les locaux de Mornago (Varese, Italie)
- 1967** Conception et production interne de moteurs à courant continu, utilisés dans le premier centre 3 axes
- 1973** Intégration de la CN et des systèmes de mesure absolus
- 1974** Développement d'un logiciel de compensation thermique des machines
- 1978** Réalisation du premier centre 5 axes
- 1985** Développement du premier d'une longue série de software CAM 3D avec Elexa, (commande numérique de haute performance à forte puissance de calcul créé par le constructeur)
- 1987** Seconde usine de production à Modène
- 1992** Construction de sa première électrobroche
- 1994** Vente du premier centre consacré à l'usinage de pales de turbine pour l'énergie
- 1998** Vente de la première machine consacrée à l'usinage de pales de moteur aéronautique
- 2003** Réalisation de sa première machine 5 axes verticale à moteurs linéaires et moteurs torques
- 2008** Développement d'un logiciel d'analyse et d'optimisation dynamique des axes
- 2009** Création de la division Laser de C.B. Ferrari sur le deuxième site de Modène
- 2010** Développement d'un logiciel FAO pour la production des turbines
- 2012** Réalisation de la première machine 5 axes horizontale à moteurs linéaires et moteurs couples
- 2013** Développement d'un logiciel de parcours complexe pour la fabrication de cames
- 2015** Présentation de la série N316 pour l'usinage de pales de moyenne dimension
- 2016** Présentation et commercialisation du nouveau modèle N530 pour l'usinage de pales de turbine les plus grandes du monde.



TRADITION & INNOVATION

UNE HISTOIRE «DE VALEURS»

Depuis sa création, la société C.B.FERRARI est en quête d'excellence sur les performances de vitesse, puissance, précision, qualité de forme et d'états de surface. Sans compromis et en toutes conditions, elle apporte des solutions concrètes à des process des plus exigeants: fiabilité, compétitivité, pérennité.

UNE NOUVELLE PAGE

C.B.FERRARI est un véritable constructeur européen de centres d'usinage UGV. Chaque composant machine est rigoureusement sélectionné, fabriqué et testé avec de fortes exigences. L'assemblage est réalisé à Mornago ou Modène. Son expérience, confrontée de longue date aux exigences industrielles des plus pointues, a fait de C.B.FERRARI un constructeur de grande qualité.

2017 C.B.FERRARI dévoile pour les secteurs «moules et outillages» et la mécanique de précision **le nouveau centre d'usinage UGV Série GT.**

LA TRADITION

Le bâti fonte de méehanite

Coulé à Salerne puis stabilisé thermiquement, usiné et rectifié dans les ateliers de Mornago avec précision, il garantit stabilité, fiabilité et rigidité, quelles que soient les conditions d'utilisation. Ces méthodes de longue tradition, fruit de recherches et d'expériences éprouvées, rendent aujourd'hui unique l'excellence de ses machines-outils.

Les composants

Chaque élément de la machine est étudié, créé et fabriqué par le constructeur. Les composants standards sont sélectionnés sur des critères de forte exigence et assemblés dans les mêmes conditions. Les pièces de rechange et les accessoires sont rapidement disponibles et le service est des plus réactif.

L'INNOVATION

Montant mobile, table fixe, électrobroche sans dilatation

Pas d'influence du poids de la pièce sur la fluidité et la dynamique des mouvements de la machine. Tout est articulé sur des masses connues et géré dans un concept spécifique sans bascule ni inertie et compensé parfaitement thermiquement. Des courses généreuses et adaptées. Une accessibilité parfaite.

Le changeur d'outils

60 outils à chaîne, protégé de la zone d'usinage machine avec mesureur d'outils.

La programmation

La TNC Heidenhain 640HSCI est configurée dans sa version optimum avec résolution de calcul inférieure au nanomètre, pour un usinage et des états de surface d'une extrême qualité.

MAGASIN D'OUTILS

à chaîne, protégé
30 ou 60 outils

ZONE D'USINAGE

- Dimension table:
2000x1000 mm
- Hauteur plan de travail:
1150 mm
- Distance nez broche table:
-100 +750 mm
- Charge maximale sur
table fixe: 5000 kg
- Dimension table rotative:
ø 750 mm
- Charge maximale sur
table rotative: 2000 kg

DIMENSIONS ET POIDS

- Mesures de passage:
4,6 x 4 x 3,5 H
- Poids net:
16'000 ou 18'000 Kg



ÉLECTROBROCHES DISPONIBLES

Vitesse 16'000-20'000 trs/min
Puissance 33 ou 28 kw
Couple 105/140 ou 68/83 nm
Cones ISO 40/HSK A63

CN DISPONIBLES

HEIDENHAIN TNC 640
SIEMENS 840D SL

COURSES

X - Longitudinale 1600/2000 mm
Y - Transversale 820 mm
Z - Verticale 850 mm
A - Table tournante 360°
B - Tête continue +/- 91°
Avances rapides-XYZ 30 m/min

C.B.Ferrari

ITALIAN EXCELLENCE SINCE 1966

RATMO
GROUPE SISMO

VOTRE IMPORTATEUR DEPUIS 1966

RATMO S.A.S

475 rue Saint Eloi
73100 GRÉSY SUR AIX

Tél 04 50 36 81 18

Fax 04 50 36 97 49

ratmo@ratmo.com

www.ratmo.com