

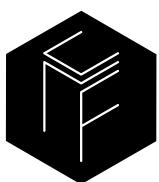
CITIZEN

Catalogue général

Cincom et Miyano

Mise à jour Mars 2025

CITIZEN
MACHINERY
FRANCE



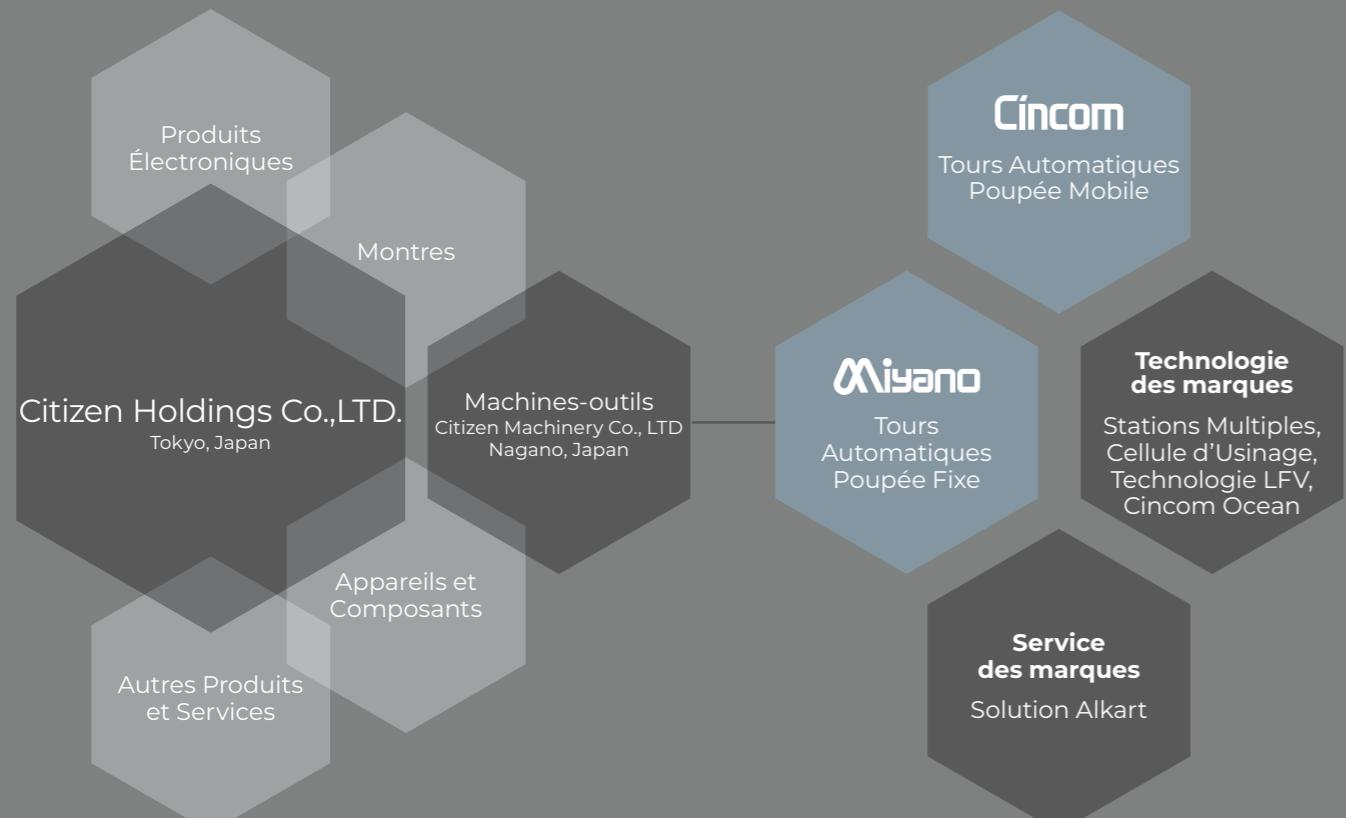
Bienvenue dans le monde de Citizen

Depuis 2011, Citizen regroupe deux principaux fabricants de tours à commande numérique : les **Tours à poupée mobile Citizen Cincom** et **tours à poupée fixe Citizen Miyano**.

Citizen est le leader mondial avec les tours Cincom à poupée mobile pouvant passer des barres jusqu'à 38 mm. Les tours **Miyano** sont des tours à poupées fixes dimensionnés pour accueillir des barres allant jusqu'à 80 mm.

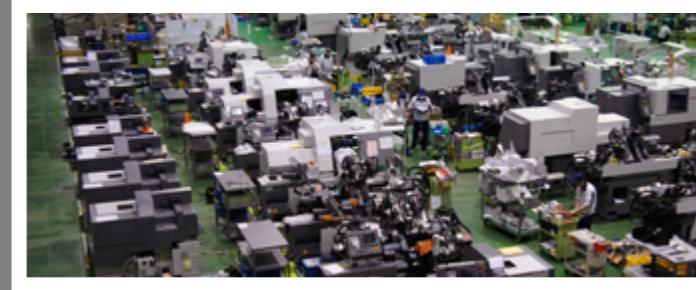
Ocean Cincom combine les technologies et les techniques des deux entités pour usiner des pièces de volumes importants avec une précision optimale, à partir de lopins ou de matériaux préformés.

La combinaison des deux marques est l'opportunité, pour **Citizen**, d'offrir des solutions de réduction des coûts à rendement élevé pour vos besoins d'usinages complexes de métaux. Notre expertise est également au rendez-vous pour vous aider à optimiser vos processus d'usinage.



Sommaire

- 04** Technologie LFV
- 05** Cincom | Tours à poupée mobile
- 12** Assistant CNC Alkart
- 13** Miyano | Tours à poupée fixe
- 22** Maintenance préventive
- 23** Formations
- 24** Contactez-nous



Technologie LFV sur 4 axes

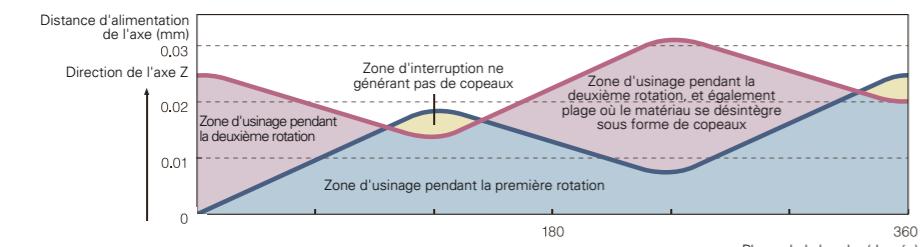
Technologie de découpe par oscillations à basse fréquence.



Qu'est-ce que l'usinage par oscillations à basse fréquence ?

Le brevet unique de Citizen Machinery synchronise les oscillations du servo moteur avec la rotation de la broche principale. Ce système LFV brise les copeaux en petits fragments et les évacue durant l'opération. Cette technologie d'usinage est la plus avancée et présente l'avantage de s'appliquer à une large gamme de géométries/formes et de matériaux difficiles à usiner comme l'inconel, l'inox ou le cuivre. Cette innovation règle tous les problèmes liés à l'enchevêtrement des copeaux tout en gardant une très grande précision.

■ Mouvement de l'axe Z synchronisé avec la rotation principale et l'oscillation basse fréquence



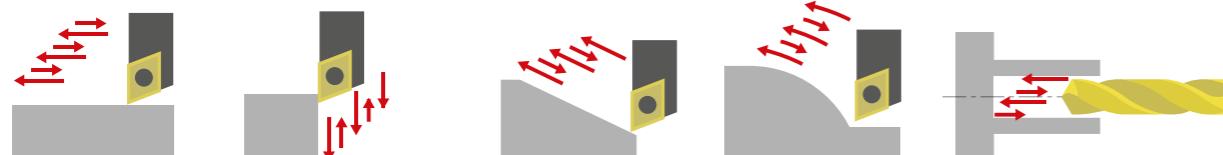
■ Illustration d'usinage



Variété de géométries à usiner

Le système LFV s'utilise avec nombreux types d'usinages, y compris les chanfreins, les rayons et le perçage. L'oscillation peut être activée et désactivée en insérant simplement des codes M dans un programme, atténuant ainsi les enchevêtrements de copeaux et les problèmes de pointe d'outil en fonction du matériel usiné.

■ Tournage/filetage ■ Tronçonnage/Gorge ■ Chanfrein ■ Rayon ■ Perçage



Mode d'oscillation

Le mode d'oscillation optimal peut être sélectionné en fonction de l'objectif de l'usinage.

Mode d'oscillation 1:

En nombre d'oscillations par tour



■ Micro-usinage (exemple VC03)



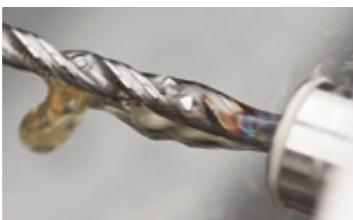
Micro-usinage d'une aiguille de diamètre 0.2mm

Mode d'oscillation 2:

En nombre de tours par oscillation



■ Perçage profond avec arrosage



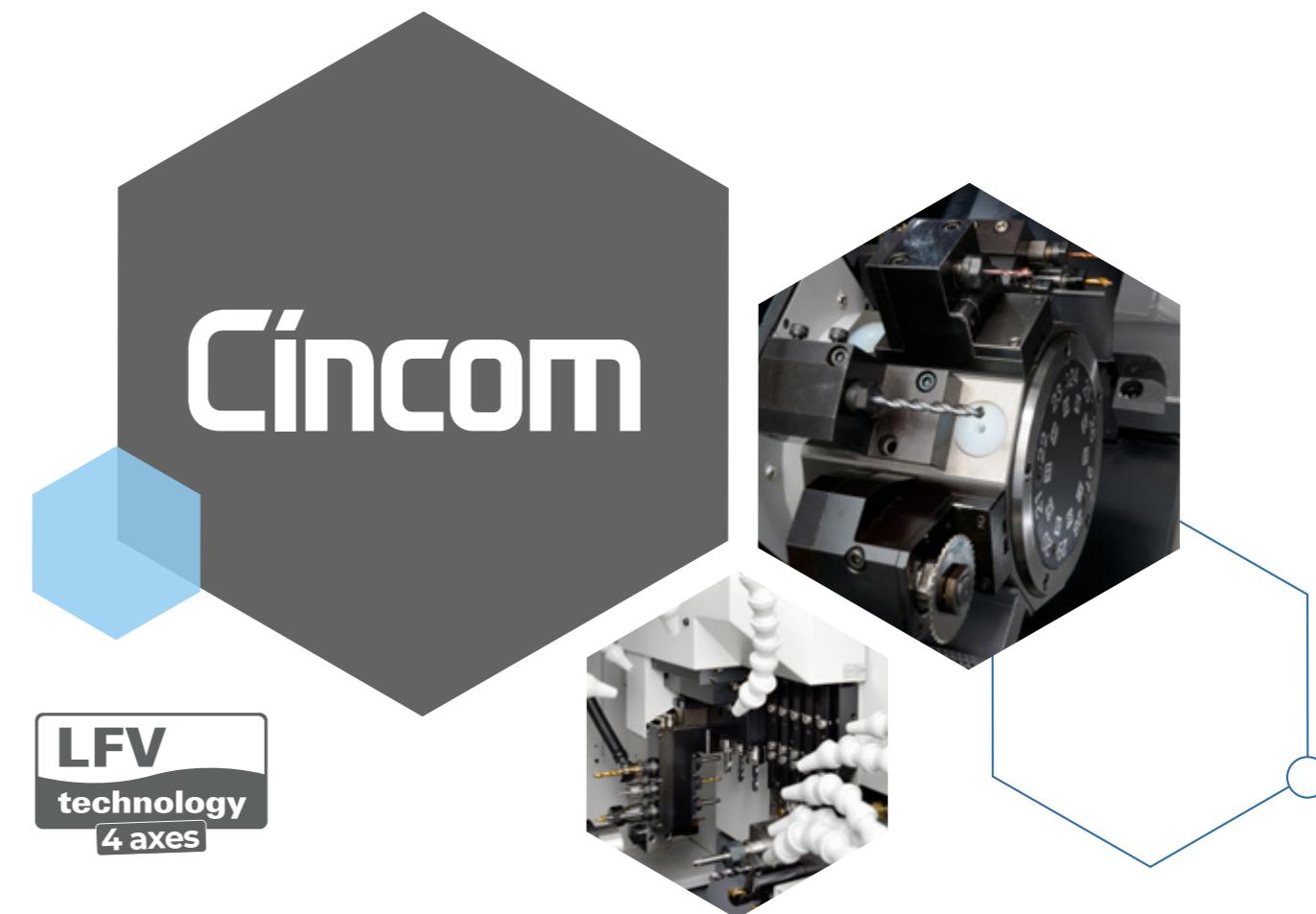
Les copeaux fragmentés s'évacuent le long des goujures de foret.

Mode d'oscillation 3

Fragmentation de copeaux pendant le filetage



CITIZEN MACHINERY
FRANCE
ZAE des Lacs 3
1385, avenue du Môle
F-74130 AYZE
Tél. +33 (0)4 50 98 52 69
info74@cmf-citizen.fr
www.cmf-citizen.fr



Cincom, notre nouvelle génération de tours poupée mobile

Flexibilité maximum, performances supérieures et simplicité d'utilisation.

Tous nos modèles présentent les avantages suivants :

- La marque leader du marché des machines à tours poupée mobile à commande numérique avec plus de 40 000 machines installées dans le monde.
- Simplicité d'utilisation grâce à la technologie de commande développée par **Citizen**. La mise en place la plus rapide du marché garantie.
- **Cincom control** – temps morts réduits de 50%.
- Avec les multiples fonctions du volant de manœuvre CN, les utilisateurs estiment que le temps de réglage pièce est réduit de 50%.
- Usinage superposé – jusqu'à 3 outils en usinage simultané.
- Système d'outillage embarqué permet un réglage ultra rapide des jauge outils et du centrage.
- Conçus pour stabiliser la température interne et usiner sans intervention humaine.
- Disposition pour intégration pompe haute pression.
- Machine hors tension en cas d'anomalie.

R04

Tour automatique CNC de type poupée mobile

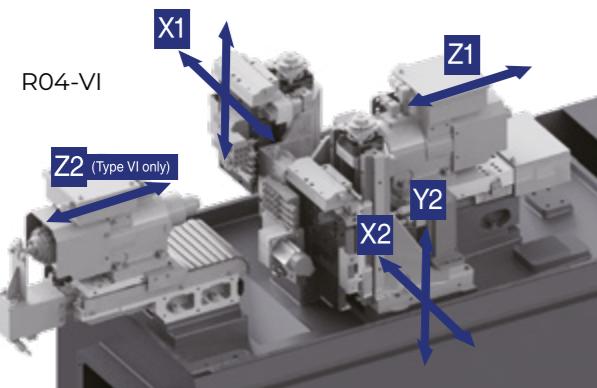
Nouvelle série R - La solution pour les pièces de très petit diamètre. Micro-usinage moderne comprenant un composant sous vide extraction si nécessaire avec un « vaccum » pour extraire les très petites pièces.

option possible Ø7



- Le type R01/R04 a un design compact avec une petite emprise au sol. Cela signifie qu'il peut être installé dans des espaces restreints.
- La série R atteint une vitesse continue maximum de broche de 20 000 tr/min. Ces broches peuvent être utilisées avec un dispositif de bague de guidage rotatif.

Type	R04-VI
CN	Fanuc
Nb. axes	6 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø4 mm
Longueur de ravitaillement	40 mm
Vitesse max. broche principale	20 000 tr/min
Vitesse de broche arrière	20 000 tr/min
Nb. outils possible	16



- 5 outils de tournage,
- 2 outils motorisés (radials), 3^{ème} en option,
- 4x outils de perçage pour l'usinage avant et arrière.

L12

Tour automatique CNC de type poupée mobile

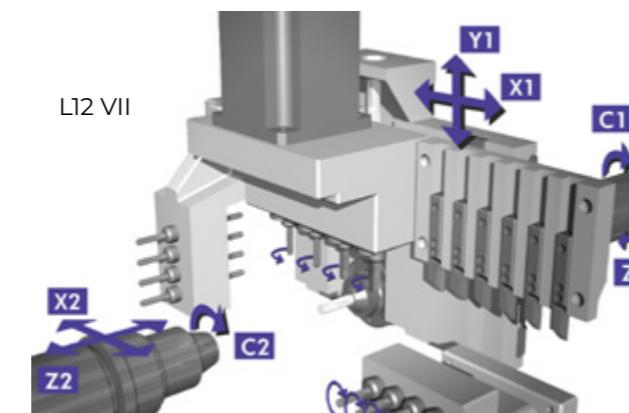
Flexibilité et rapidité sont ici les maîtres mots. Cette machine peut fonctionner avec ou sans canon de guidage.

option possible Ø16



- Avec/sans bague de guidage - fonctionnement commutable simple.
- Raccourtit les temps de cycle avec une broche avant capable de grande vitesse de rotation de 15 000 tr/min et 10 000 tr/min outils rotatifs.
- Une gamme complète d'outils optionnels est disponible.

Type	L12-VII
CN	Mitsubishi
Nb. axes	5 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø12 mm (Ø16 mm en option)
Longueur de ravitaillement	135/30 mm (avec ou sans canon)
Vitesse max. broche principale	15 000 tr/min
Vitesse de broche	10 000 tr/min
Nb. outils possible	27



- 7 outils de tournage,
- 3 outils motorisés (radial),
- 3 outils motorisés (axial),
- 2 outils de perçage fixe avant (axial),
- 8 outils de contre opération (4 fixes ou motorisés + 4 fixes).

L212

Tour automatique CNC de type poupée mobile

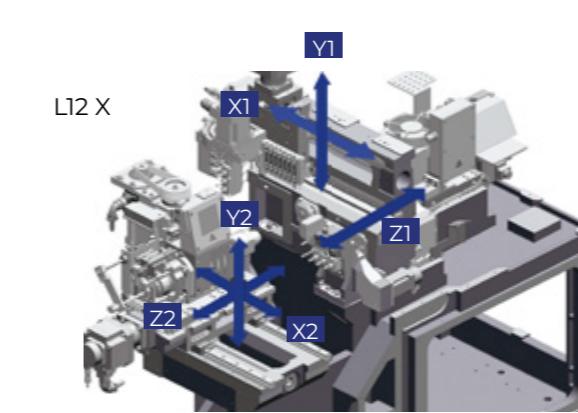
Flexibilité et rapidité sont ici les maîtres mots. Cette machine peut fonctionner avec ou sans canon de guidage.

option possible Ø16



- Avec/sans bague de guidage - fonctionnement commutable simple.
- Raccourtit les temps de cycle avec une broche avant capable de grande vitesse de rotation de 15 000 tr/min et 10 000 tr/min outils rotatifs.
- Une gamme complète d'outils optionnels est disponible.

Type	L212-X
CN	Mitsubishi
Nb. axes	6 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø12 mm (Ø16 mm en option)
Longueur de ravitaillement	135/30 mm (avec ou sans canon)
Vitesse max. broche principale	15 000 tr/min
Vitesse de broche	10 000 tr/min
Nb. outils possible	38



- 7 outils de tournage,
- 3 outils motorisés (radial),
- 3 outils motorisés (axial),
- 2 outils de perçage fixe avant (axial),
- 8 outils de contre opération (4 fixes ou motorisés + 4 fixes).

A20

Tour automatique CNC de type poupée mobile

Un tour à poupée mobile 7 axes offrant la possibilité de travailler avec ou sans canon.

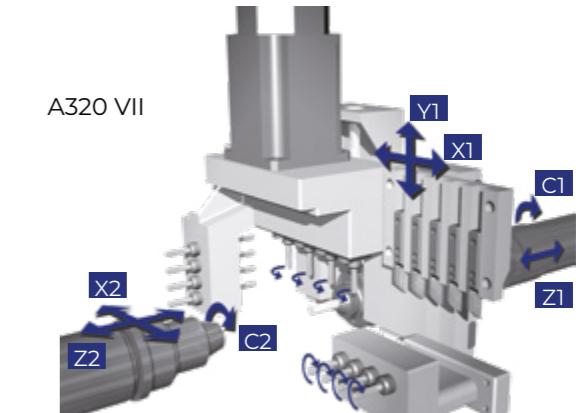


option possible Ø25



- Possibilité de travailler avec ou sans canon.
- Capacité maximum diamètre 25 mm en option.

Type	A20-VII
CN	Fanuc
Nb. axes	5 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø20 mm (Ø25 mm en option)
Longueur de ravitaillement	200/50 mm (avec ou sans canon)
Vitesse max. broche principale	10 000 tr/min
Vitesse de broche	8 000 tr/min
Nb. outils possible	21



- 5 outils de tournage,
- 4 outils motorisés (radials),
- 8 outils de perçage arrière.

L20 (série 3)

Tour automatique CNC de type poupée mobile

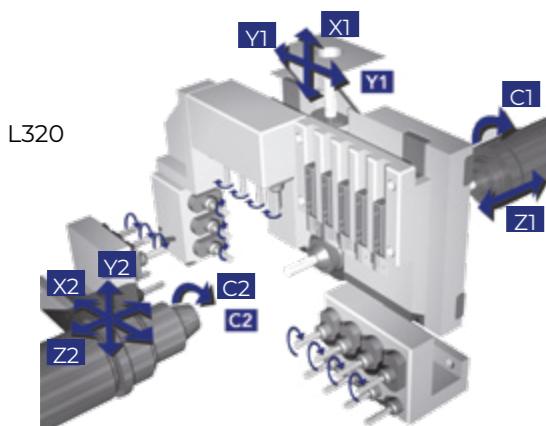
Cette machine est une pièce maîtresse de la gamme Cincom décliné en 4 versions en fonction de vos besoins. À partir de 7 axes, elle offre un excellent rapport coût-performance.

option possible Ø25



- Capacité maximum diamètre 25 mm en option.
- Possibilité de travailler avec ou sans canon.
- Chargeur d'outils automatique, 13 outils ATC.

Type	L320-VIII	L320-X	L320-XII	ATC
CN		Mitsubishi FCA850		
Nb. axes	7 +(C1+C2)	9 +(C1+C2)	12 +(C1+C2)	12 +(C1+C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø20 mm (Ø25 mm en option)			
Longueur de ravitaillement	200/50 mm (avec ou sans canon)			
Vitesse max. broche principale	10 000 tr/min			
Vitesse de broche	10 000 tr/min			
Nb. outils possible	30	40	40	55



- ▷ 5 outils de tournage,
- ▷ 7 outils motorisés (radial),
- ▷ 3-12 outils de perçage avant,
- ▷ 4 broches motorisées arrière,
- ▷ 4 outils de perçage arrière (en option).

L32

Tour automatique CNC de type poupée mobile

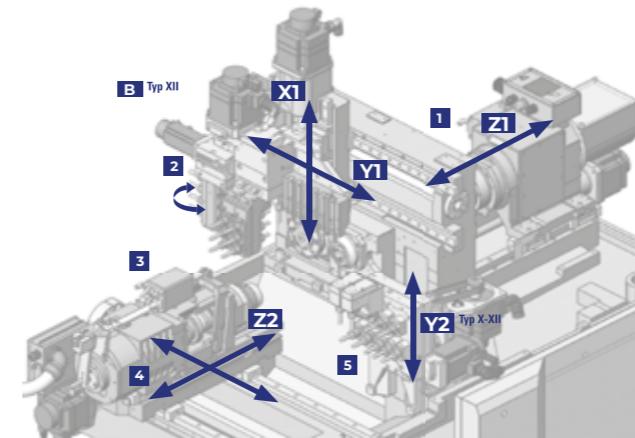
La machine la plus rapide dans le domaine de l'usinage des diamètres de 38mm.

option possible Ø38



- Machine déclinée en 3 modèles.
- Capacité maximum diamètre 38 mm en option.
- Possibilité de travailler avec ou sans canon.
- Chargeur d'outils automatique, 13 outils ATC.

Type	L32-VIII	L32-X	L32-XII
CN	Mitsubishi	Mitsubishi	Mitsubishi
Nb. axes	5 +(C1+C2)	6 +(C1+C2)	7 +(C1+C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø32 mm (Ø38 mm en option)		
Longueur de ravitaillement	320/80 mm (avec ou sans canon)		
Vitesse max. broche principale	8 000 tr/min	8 000 tr/min	8 000 tr/min
Vitesse de broche	8 000 tr/min	8 000 tr/min	8 000 tr/min
Nb. outils possible	30	44	40



- ▷ 6 outils de tournage,
- ▷ 4-8 outils de perçage avant,
- ▷ 9-13 outils de perçage arrière.

D25

Tour automatique CNC de type poupée mobile

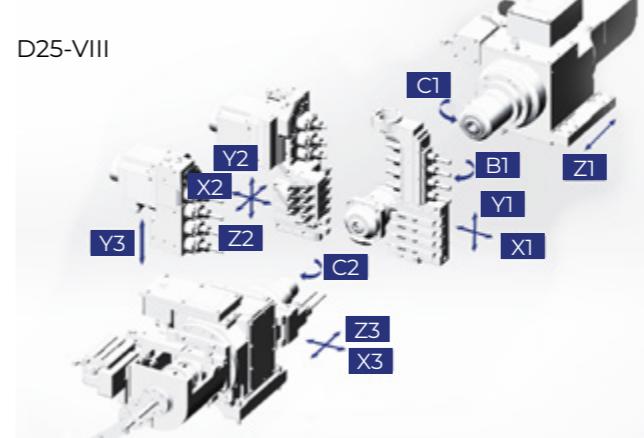
Le haut de gamme en machine double peigne avec 3 axes Y et 1 axe B destinée aux petites et moyennes pièces complexes en petites et grandes séries.

option possible Ø32



- Commande numérique nouvelle génération avec écran tactile et clavier qwerty.
- Capacité maximum diamètre 32 mm en option.
- Possibilité de travailler avec ou sans canon.
- Jusqu'à 55 outils.

Type	D25-VII	D25-VIII
CN	Mitsubishi	Mitsubishi
Nb. axes	9 +(C1+C2)	10 +(C1+C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø25 mm (Ø32 mm en option)	
Longueur de ravitaillement	250/63 mm (avec ou sans canon)	
Vitesse max. broche principale	10 000 tr/min	10 000 tr/min
Vitesse de broche	10 000 tr/min	10 000 tr/min
Nb. outils possible	50	55



- ▷ 4+3 outils de tournage,
- ▷ 3 outils, 4 frontaux + 7 arrières,
- ▷ x4 broches, 0-135 degrés utilisable à la fois pour la broche principale et secondaire.

M16

Tour automatique CNC de type poupée mobile

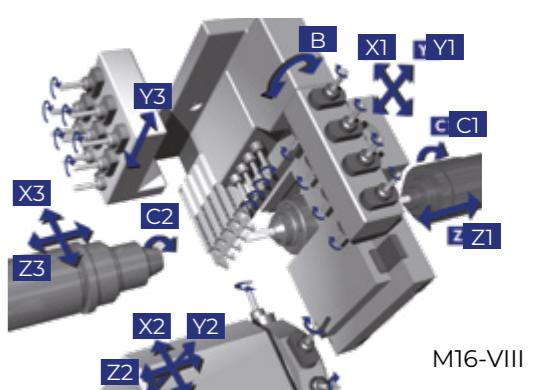
Notre meilleure modèle dans la gamme de l'usinage des diamètres 16 mm. Axe B sur le porte-outils vertical et axe Y3 additionnel.

Machine dédiée pour des pièces très usinées type médical ou aéro.



- Machine avec axe B numérique.

Type	M16-V (sur commande)	M16-VIII
CN	Mitsubishi	Mitsubishi
Nb. axes	8 +(C1+C2)	10 +(C1+C2)
Diamètre d'usinage max.	Ø16 mm	Ø16 mm
Longueur de ravitaillement	200 mm	200 mm
Vitesse max. broche principale	12 000 tr/min	12 000 tr/min
Vitesse de broche	12 000 tr/min	12 000 tr/min
Nb. outils possible	32	36 + ∞



- ▷ 5 outils de tournage et 4 outils motorisés sur le peigne, toutes les positions peuvent accueillir des outils motorisés. Généralement les deux côtés des positions peuvent être équipés,
- ▷ 5 outils de perçage arrière.

M32

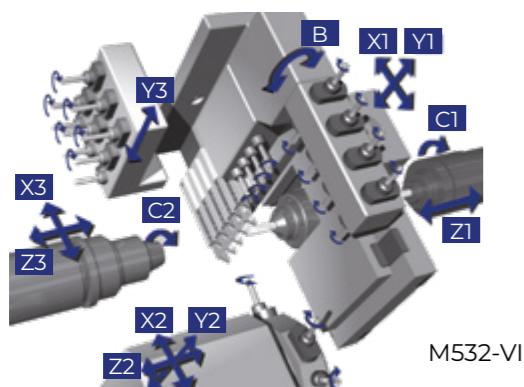
Tour automatique CNC de type poupée coulissante

Polyvalence totale d'usinage jusqu'à 38 mm (option). Jusqu'à 3 opérations en simultané.



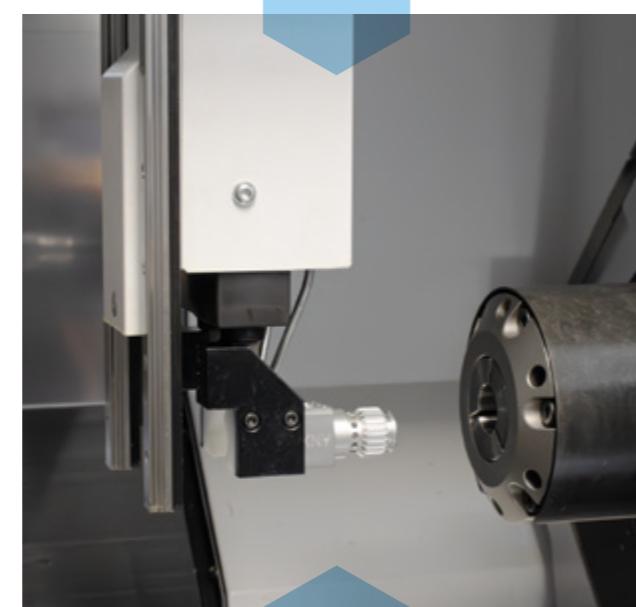
- Capacité maximum diamètre 38 mm en option.
- Possibilité de travailler avec ou sans canon.
- Éjection de pièce par grappin possible.

Type	M532-V (sur commande)	M532-VIII
CN	Mitsubishi	Mitsubishi
Nb. axes	8 + (C1+ C2)	Mitsubishi
Diamètre d'usinage max.	Ø32 mm (Ø38 mm en option)	
Longueur de ravitaillement	320/80 mm (avec ou sans canon)	
Vitesse max. broche principale	8 000 tr/min	8 000 tr/min
Vitesse de broche	8 000 tr/min	8 000 tr/min
Nb. outils possible	25 + α	31 + α



- 5 outils de tournage et 4 broches motorisées sur le support linéaire,
- 9 outils pour l'usinage arrière,
- 8 positions sur l'axe B du porte-outil vertical (B1 B2), 10 postes sur la tourelle.

Les différents grappins



Technologie ATC

Notre toute dernière innovation :
le **changeur d'outils automatique**



Nous avons développé un changeur d'outils automatique, qui augmente grandement le nombre d'outils grâce à l'axe B. Le changeur d'outils automatique permet d'utiliser un total de 13 outils en lien avec l'axe B pour l'usinage avant, dont 12 outils amovibles et un outil intégré (équipement spécial pour L20XII).

Avantages

Sans faire de compromis sur la convivialité, la L20 peut à présent être utilisée avec outils ATC, associés aux outils de tournage existants et aux outils entraînés pour un usinage transversal. Elle allie ainsi la vitesse d'usinage élevée d'un tour à poupée mobile, grâce aux porte-outils montés sur peigne, à la polyvalence exceptionnelle d'un centre de tournage avec axe B et ATC.

Lors de l'usinage de pièces complexes, par ex. des implants pour la technique médicale, l'ATC permet le réglage d'un outil sans problème pour l'usinage d'axe B, le chargement d'outils ATC offre de nombreuses autres possibilités d'applications. On compte parmi elles d'innombrables processus d'usinage frontal avec les outils les plus variés, ainsi que le fraisage de dentures et fentes.

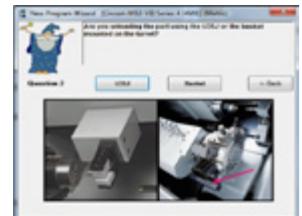


Découvrez notre
showroom
virtuel



Alkart CNC Wizard

Aide à la programmation hors ligne pour les machines Citizen Cincom et Miyano.



Assistant de création de programme

Générer un programme rapidement et facilement en répondant à des questions simples et en insérant des opérations depuis une large base de données de codes.



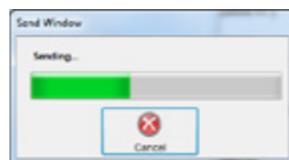
Base de données d'aide pour les codes M et G

Guide de référence rapide interrogable pour les codes M et G. Egalement accessible en appuyant sur la touche F1 lorsqu'un code est souligné pour aller directement à la définition.



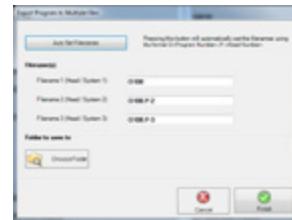
Éditeur des données d'usinage

Pour les machines qui utilisent des données d'usinage. Éditez-les rapidement et directement sur votre PC.



Fonctions de transfert de programme

Outils de communication intégrés pour le transfert de programme via RS232, LAN et cartes flash.



Importer / Exporter des fichiers multiples

Pour les machines Miyano qui exigent que chaque profil (tête) soit chargé séparément, vous pouvez facilement importer vers/ exporter depuis le logiciel et même sauvegarder dans un seul fichier pour une mise en mémoire simple.



Fonction de gravure de texte

Fonction de gravure de texte intégrée avec support d'orientations multiples sur les broches principales et secondaires.



Synchronisation des codes avec file d'attente.

Vérifiez aisément que vos instructions avec fil d'attente sont correctes et affichez/imprimez le programme en mode synchronisé.



Fonctions de trigonométrie

De nombreuses fonctions sont comprises dans le logiciel, telles que:
- calculateur de chanfrein
- calculateur de perçage
- calculateur de sillon



Calculateur des vitesses de rotation et d'avance

Les vitesses et l'avancement suggérés sont disponibles pour les matériau et les opérations multiples.

Six étapes faciles pour créer un programme :



1
Sélectionnez votre modèle de machine...

2
... puis répondez simplement aux questions...

3
Sélectionnez l'outil de coupe et entrez la base des données du programme. Un calculateur de vitesse et d'avance est disponible.

4
Le modèle du programme est généré automatiquement y compris le début et la fin et les attentes.

5
Sélectionnez une machine dans la base de données intégrée puis entrez des données en utilisant la références d'aide, le diagramme et l'utilitaire de calcul.

6
Enfin, téléchargez le programme terminé de votre machine via la carte mémoire ou la communication RS232 / LAN.



Le summum de la précision et de la performance

Nos tours à poupée fixe de haute performance sont conçus pour atteindre de hauts rendements ainsi qu'une vitesse et une précision exceptionnelle.

Tous nos modèles présentent les avantages suivants :

- Plus de 30 000 machines installées dans le monde.
- 80 ans d'expérience dans la conception de machines.
- Technologie unique d'usinage superposé qui réduit les temps morts jusqu'à 50%.
- Conçu pour permettre une utilisation complètement automatisée.
- Options flexibles d'outillage fixe et entraîné pour optimisation des rendements.
- Intégration de technologies d'automatisation permettant la production sans intervention d'opérateurs.
- La tourelle porte-outils chaise améliore la rigidité et la précision.
- Les glissières prismatiques optimisent la rigidité et la durée de vie des outils.
- Précision et surfaçage.
- Solutions intégrées de réfrigérants à haute pression.

BNA CY5 & SY5

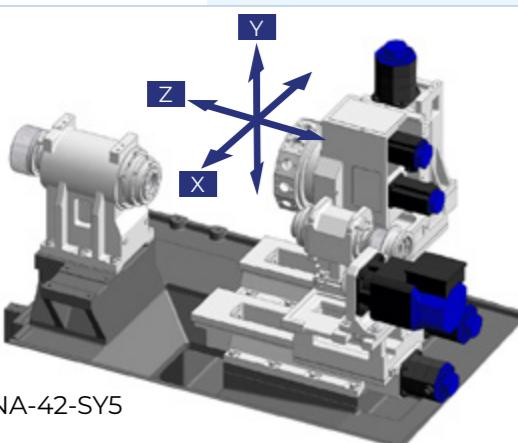
Tour automatique type poupée fixe

Tour bi-broches mono-tourelle. Tourelle avec 8 postes, principale et broche arrière avec axe C.



- La tourelle dispose d'un axe Y et demi-indexation, étendant les possibilités d'usinage.
- Machine équipée du système LFV.
- Machine équipée avec la plus grande broche moteur dans la série, permettant une grande puissance de coupe.
- Réalise l'usinage simultané de trous aux deux extrémités et l'usinage simultané avec 2 outils.

Type	BNA-42CY5	BNA-42SY5
CN	Fanuc	Fanuc
Nb. axes	3 + (C1 + C2)	3 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø42 mm	Ø42 mm
Longueur maximale de la pièce	100 mm	100 mm
Vitesse maximale broche principale	6 000 tr/min	6 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	-	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12	12
Postes entraînés	12	12



► Tourelle avec 12 postes, broches principale et arrière avec axe C.

BNA GTY

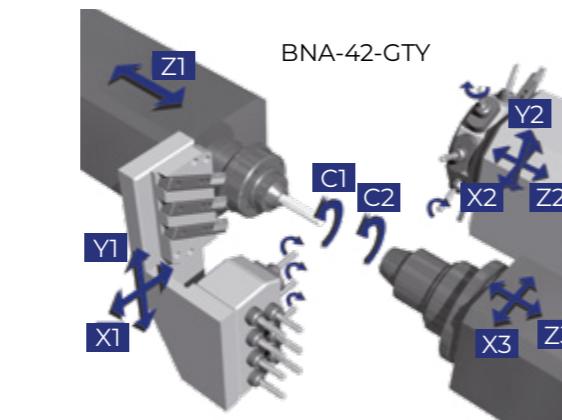
Tour automatique mixte poupée mobile et fixe

Centre de tournage de haute précision polyvalent de taille moyenne d'une capacité de barre de 42 mm, 2 broches et 1 tourelle avec axe Y.



- Machine équipée du système LFV.
- Broche principale de type poupée mobile disposant d'une tourelle.

Type	BNA-42-GTY LFV
CN	Mitsubishi
Nb. axes	8 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø42 mm
Longueur maximale de la pièce	110 mm
Vitesse maximale broche principale	6 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	8 + 6
Postes entraînés	11



► Tourelle avec 8 postes et axe Y, bloc porte-outils vertical sur la broche principale, axe C sur la broche principale et la broche arrière, bloc arrière 5/7 positions.

BNA DHY3

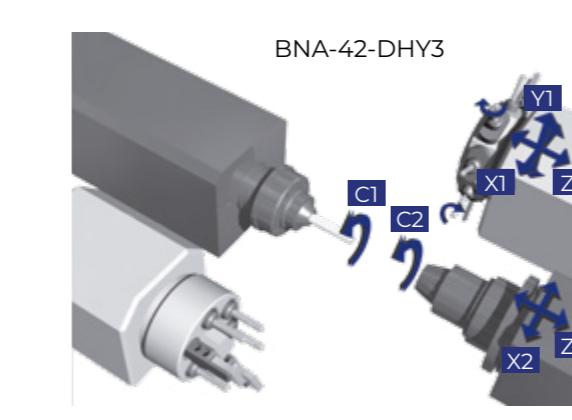
Tour automatique type poupée fixe

Machine polyvalente pour un usinage complet avec 2 broches et 2 tourelles.



- Traitement simultané gauche/droite avec une tourelle principale et sous-tourelle compacte et traitement de chevauchement brusquement pour réduire le temps d'usinage.

Type	BNA-42-DHY3
CN	Fanuc
Nb. axes	5 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø42 mm
Longueur maximale de la pièce	100 mm
Vitesse maximale broche principale	6 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	8 + 6
Postes entraînés	8



► 1^{ère} tourelle avec 8 postes et axe Y,
► 2^{ème} tourelle avec 6 postes, axe C sur la broche principale et la broche arrière.

ANX SYY

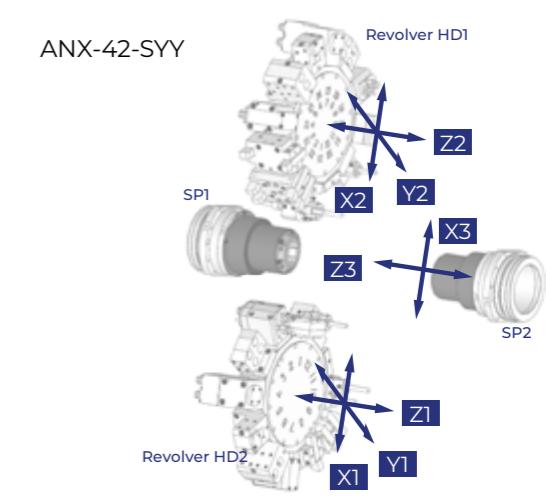
Tour automatique type poupée fixe

Le tour bi-broches bi-tourelles nouvelle génération compact et rapide.



- Grappin pour éjection de pièces
- Machine très productive

Type	ANX-42SYY
CN	Fanuc
Nb. axes	8 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø42 mm
Longueur maximale de la pièce	130 mm
Vitesse maximale broche principale	6 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	6 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12 + 12
Postes entraînés	12 + 12



BNX MSY2

Tour automatique type poupée fixe

Centre de tournage avec 2 broches et monotourelle compact et précis



Ø51 et Ø65



BNJ SY6

Tour automatique type poupée fixe

Centre de tournage avec 2 broches, 2 tourelles et 1 axe Y.



Ø51 et Ø65



BNE MSY/SY6

Tour automatique type poupée fixe

Centre de tournage avec 2 broches et 2 tourelles pour un haut rendement et des usinages complexes.

Ø51 et Ø65



BNE MYY

Tour automatique type poupée fixe

Équipé d'un axe Y double. Les modèles de la nouvelle série BNE : usinage amélioré des matériaux composites.

Ø51 et Ø65

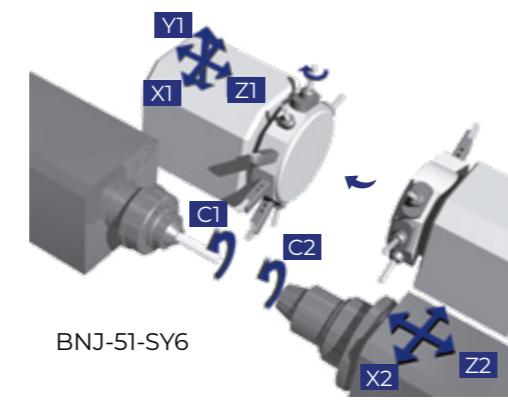
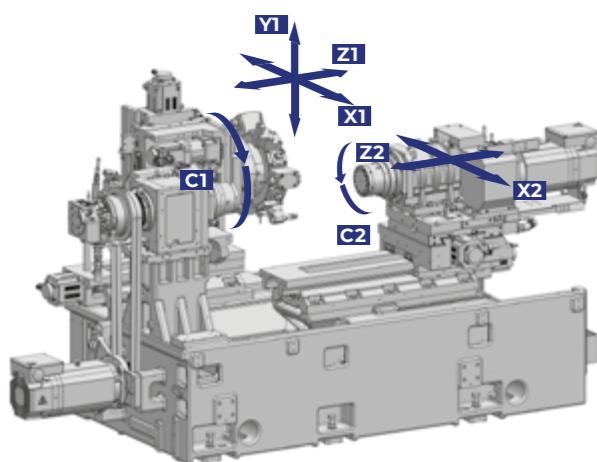


Type	BNX-51MSY2	BNX-65MSY2
CN	Mitsubishi	Mitsubishi
Nb. axes	5 + (C1 + C2)	5 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø51 mm	Ø65 mm
Longueur maximale de la pièce	195 mm	195 mm
Vitesse maximale broche principale	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12	12
Postes entraînés	12	12

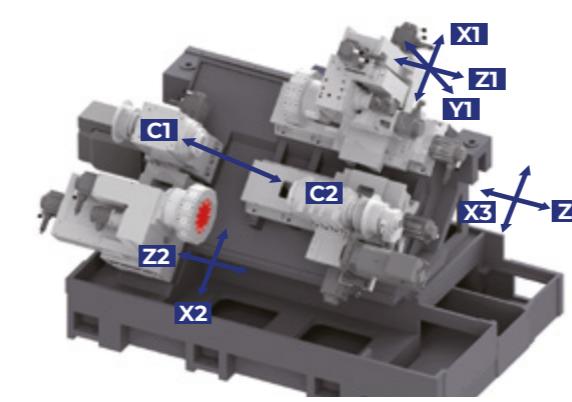
Type	BNJ-51SY6
CN	Fanuc
Nb. axes	5 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø51 mm (Ø65 mm en option)
Longueur maximale de la pièce	100 mm
Vitesse maximale broche principale	5 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12 + 8
Postes entraînés	12 + 4

Type	BNE-51MSY	BNE-51SY6
CN	Mitsubishi	Fanuc
Nb. axes	8 + (C1 + C2)	6 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø51 mm (Ø65 mm en option)	Ø51 mm (Ø65 mm en option)
Longueur maximale de la pièce	90 mm	90 mm
Vitesse maximale broche principale	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12	12
Postes entraînés	12	12

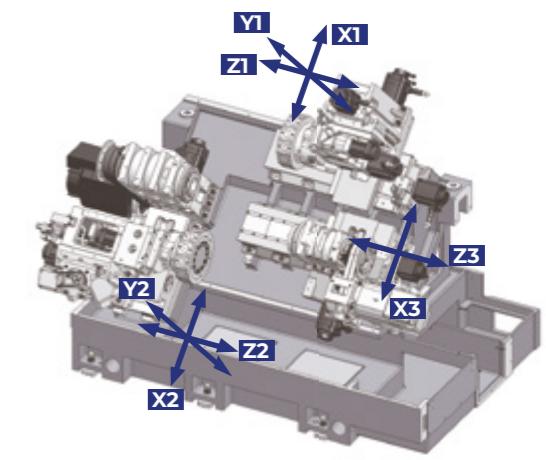
Type	BNE-51MYY	BNE-65MYY
CN	Mitsubishi	Mitsubishi
Nb. axes	8 + (C1 + C2)	8 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø51 mm	Ø65 mm
Longueur maximale de la pièce	95 mm	95 mm
Vitesse maximale broche principale	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12 + 12	12 + 12
Postes entraînés	12 + 12	12 + 12



- ▷ Tourelle 1 avec 12 postes et axe Y,
- ▷ Tourelle 2 avec 8 postes,
- ▷ Broche principale et arrière avec axe C.



- ▷ Tourelle 1 avec 12 postes et axe Y,
- ▷ Tourelle 2 avec 12 postes,
- ▷ Axe X sur la broche arrière.



- ▷ 2 tourelles avec 12 postes et axe Y, axe X sur broche arrière.

ABX SYY

Tour automatique type poupée fixe

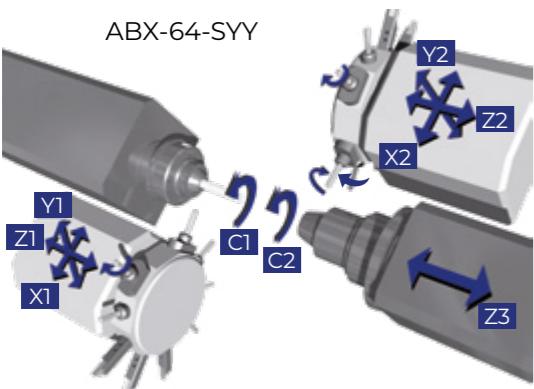
Centre de tournage avec 2 broches, 2 tourelles et 2 axes Y pour des usinages complexes.



Ø64 jusqu'à Ø80

- 2 tourelles avec axe Y,
- Machine très rigide.

Type	ABX-64SYY	ABX-80SYY
CN	Fanuc	Fanuc
Nb. axes	7 + (C1 + C2)	7 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø64 mm	Ø80 mm
Longueur maximale de la pièce	118 mm	118 mm
Vitesse maximale broche principale	4 000 tr/min	2 750 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12 + 12	12 + 12
Postes entraînés	24	24



- ▷ Tourelle 1 avec 12 postes et un axe Y,
- ▷ Tourelle 2 avec 12 postes et un axe Y,
- ▷ Broche principale et arrière avec axe C.

ABX THY

Tour automatique type poupée fixe

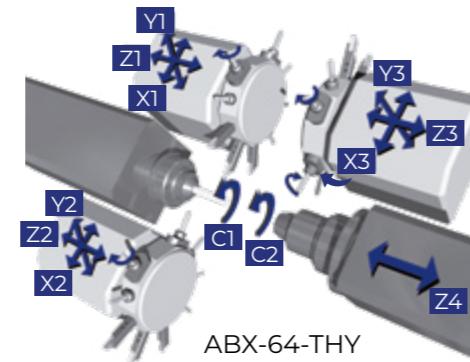
La figure de proue de la gamme Miyano avec 2 broches, 3 tourelles et 3 axes Y.



Ø64 jusqu'à Ø80

- 3 tourelles avec axe Y,
- Machine très rigide,
- Jusqu'à 36 outils rotatifs.

Type	ABX-64THY	ABX-80THY
CN	Fanuc	Fanuc
Nb. axes	10 + (C1 + C2)	10 + (C1 + C2)
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø64 mm	Ø80 mm
Longueur maximale de la pièce	118 mm	118 mm
Vitesse maximale broche principale	4 000 tr/min	2 750 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	5 000 tr/min	5 000 tr/min
Nb. postes par tourelle	12 + 12 + 12	12 + 12 + 12
Postes entraînés	36	36



- ▷ 1^{ère} tourelle avec 12 postes et un axe Y,
- ▷ 2^{ème} tourelle avec 12 postes et un axe Y,
- ▷ 3^{ème} tourelle avec 12 postes et un axe Y, axe C sur la broche principale et arrière.

GN 3200

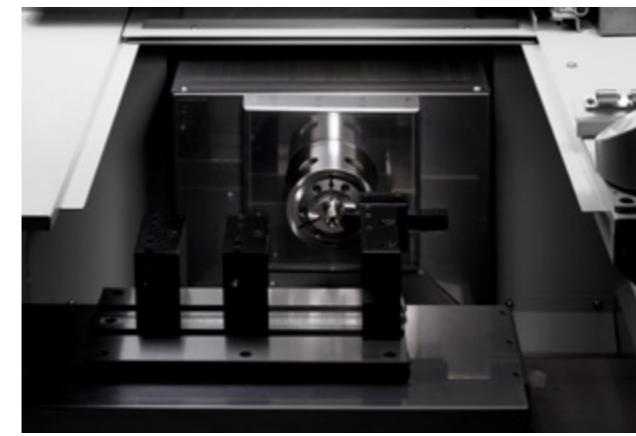
Tour de très haute précision

GN3200 : Tour de très haute précision pour usinage de pièces de reprise au tournage dur (robotisé).



—

Type	GN3200
CN	Fanuc
Nb. axes	2
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø40 mm
Longueur maximale de la pièce	50 mm
Vitesse maximale broche principale	8 000 tr/min

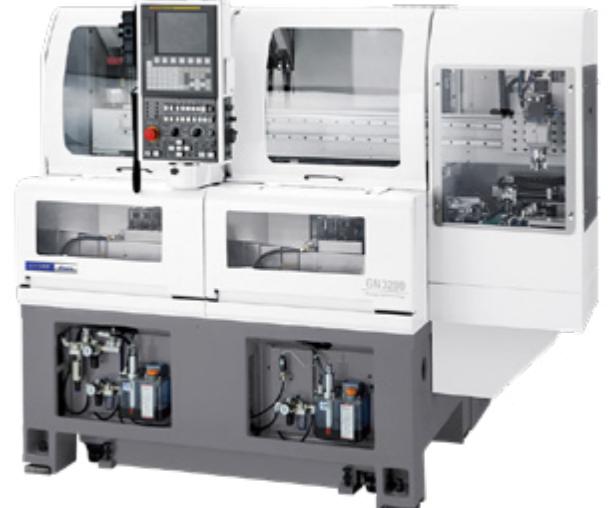


- ▷ Le socle est monobloc et symétrique (droite/gauche). Cela présente l'avantage d'une diffusion symétrique de la chaleur, qui évite les effets négatifs de la chaleur de la machine sur l'usinage.
- ▷ Approprié pour le tournage dur.
- ▷ Usinage avant et arrière ou usinage parallèle entre Sp1 et Sp2.

GN 3200W

Tour de très haute précision

GN3200W : Tour de haute précision avec alimentation automatique.



—

Type	GN3200W
CN	Fanuc
Nb. axes	2 + 2
Diamètre d'usinage maximal du travail de barre	Ø40 mm
Longueur maximale de la pièce	50 mm
Vitesse maximale broche principale	8 000 tr/min



- ▷ Divers besoins d'automatisation sont atteints en combinant des appareils périphériques des portiques de chargement de grande vitesse chargeur de portique qui permet la sélection d'un ou deux convoyeurs de pièces, palettes d'entrée/sortie, ...
- ▷ Approprié pour le tournage dur.
- ▷ Usinage avant et arrière ou usinage parallèle entre Sp1 et Sp2.

LX**LZ****Tour de haute précision**

Construction solide idéale pour l'enlèvement des matériaux difficiles et le tournage dur.



- Usinage des matériaux difficiles et haute précision.
- Approprié pour le tournage dur.

Type	LX-08C
CN	Fanuc
Nb. axes	2
Diamètre maximal de la pièce traversant la broche	Ø210 mm
Longueur maximale de la pièce	320 mm
Vitesse maximale de la broche	4 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	-
Nb. postes par tourelle	10
Nb. outils par support vertical	-

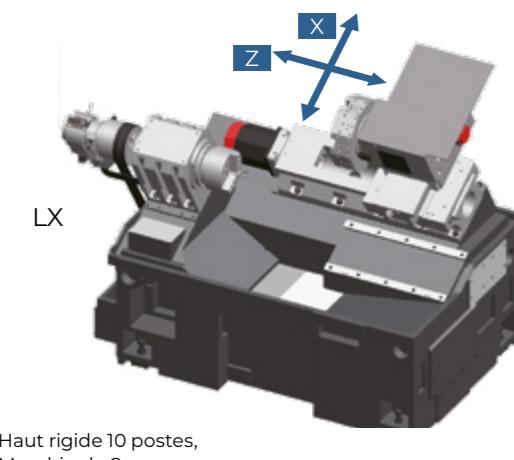
Tour de haute précision

Tours dotés d'une branche mobile et d'un système d'automatisation, pour un chargement à grande vitesse.

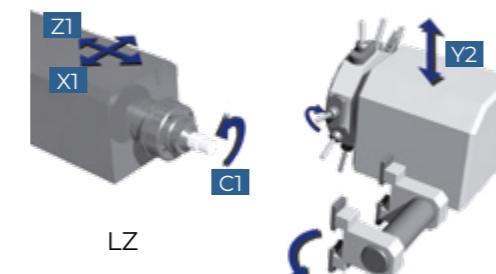


- Réduit considérablement le temps de chargement, une broche mobile qui transfère les pièces usinées au chargeur à l'intérieur de la machine.
- Approprié pour le tournage dur.

Type	LZ-01RY2	LZ-01R2
CN	Fanuc	Fanuc
Nb. axes	3 + C	2 + C
Diamètre maximal de la pièce traversant la broche	Ø70 mm	Ø70 mm
Longueur maximale de la pièce	80 mm	80 mm
Vitesse maximale de la broche	6 000 tr/min	6 000 tr/min
Vitesse maximale de la contre-broche	-	-
Nb. postes par tourelle	12	12
Nb. outils par support vertical	6	6



- ▷ Haut rigide 10 postes,
- ▷ Mandrin de 8 pouces.



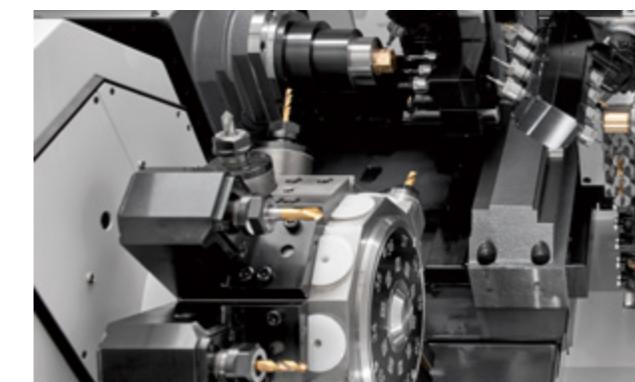
- ▷ Tourelle avec 12 postes, 6 postes motorisés, système d'alimentation automatique avec pince de chargement.

MAINTENANCE PRÉVENTIVE

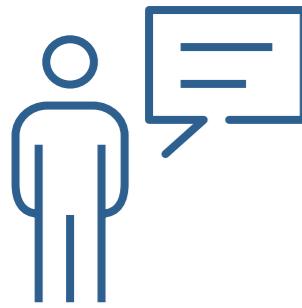
Anticipez l'entretien de vos machines
CONTRÔLE - AUDIT - PRÉVENTIF

**DIAGNOSTIC GÉNÉRAL & MAINTENANCE****Vos avantages :**

- Sécurisez votre production
- Pérennisez votre parc
- Gérez votre maintenance
- Bénéficiez de 10 % sur pièces et main d'œuvre



FORMEZ VOS TECHNICIENS



FORMATIONS POSSIBLES

- Prise en main et utilisation machine.
- Accompagnement usinage : réalisation de pièce, de programme en présentiel ou à distance (visio).
- Maintenance.

■ Adaptabilité de l'organisation pédagogique pour les personnes en situation de handicap :

Citizen Machinery France s'engage à mettre en œuvre, en fonction des besoins des personnes en situation de handicap, toutes les adaptations, pédagogiques, matérielles et organisationnelles, nécessaires à la prise en compte du handicap. Pour cela, elle s'appuie sur un partenaire régional, l'AGEFIPH Parc d'Affaires de Saint-Hubert 33 Rue Saint-Théobald 38080 L'ISLE D'ABEAU - Auvergne-Rhône-Alpes | Agefiph qui pourra l'aider dans l'accompagnement et le suivi pédagogique des personnes concernées.

En 2024, 91,40% de nos clients sont satisfaits de nos formations.



Service Formation

1385, Avenue du Môle ZAE des 3 Lacs 74130 Ayze
Tél : 04 50 98 52 69
info74@cmf-citizen.fr / methode@cmf-citizen.fr

CONTACTEZ-NOUS



Cincom

Tours poupée mobile haute précision
CITIZEN-CINCOM

Miyano

Tours poupée fixe haute précision
CITIZEN-MIYANO



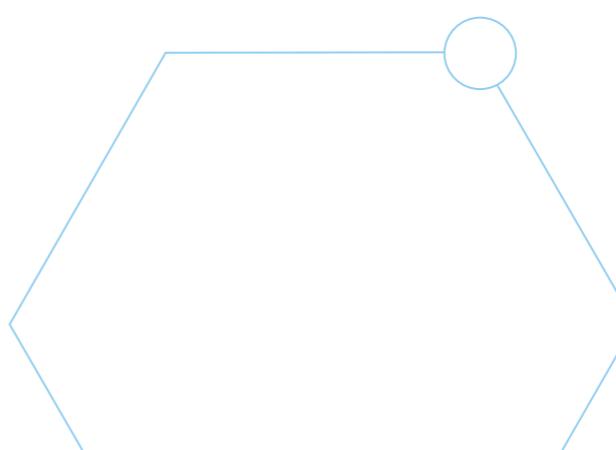
Tours poupée fixe FOCUS petite et grosse capacité

MUPEM

Tours MUPEM multichariots CN

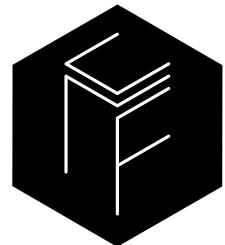


Tours de très haute précision EGURO
(barre et reprise)





CITIZEN
MACHINERY
FRANCE



Citizen Machinery France SAS
1385, avenue du Môle
ZAE des 3 Lacs F-74130 Ayze
Tél : (33) 04 50 98 52 69
info74@cmf-citizen.fr
www.cmf-citizen.fr