

TORNIO AD AUTOAPPRENDIMENTO PBR T 35 SNC CON ASSE C E MOTORIZZATI



SPECIFICHE TECNICHE

CNC:

Altezza punte:

Distanza nominale tra le punte:

Diametro max. a tornire:

Diametro max. di passaggio sul bancale:

Diametro max. sulla slitta trasversale:

Larghezza del banco:

Larghezza carro:

Lunghezza guide del carro:

Corsa slitta trasversale:

Spinta max. continuativa assi X e Z:

Avanzamenti longitudinali e trasversali:

Rapidi longitudinali e trasversali:

Diam. interno cuscinetto anteriore:

Diam. interno cuscinetto posteriore:

Naso di attacco CamLock:

Diametro foro mandrino:

Cono morse interno bussola di riduzione:

Gamme di velocità:

Velocità di rotazione:

Velocità a potenza costante in 1° gamma:

Velocità a potenza costante in 2° gamma:

FAGOR 8055T

mm 350

mm 2.000

mm 700

mm 720

mm 425

mm 450

mm 750

mm 970

mm 450

kg 2.000

mm/1' 1-10.000

mm/1' 10.000

mm 158,75

mm 130

tipo D1-8"

mm 105

CM 5

n. 2

giri/1' 0-2.000

giri/1' 104-480

giri/1' 430-2.000

Momento torcente max ammesso:	Nm 1.560
Potenza motore AC:	kW 17
Diametro canotto contropunta:	mm 115
Cono morse canotto:	CM 6
Corsa di spostamento canotto:	mm 250
Passaggio lunetta sul banco:	mm 80-320
Passaggio lunetta sul carro:	mm 30-210
Peso ammesso a sbalzo:	kg 1.200
Peso ammesso tra le punte sul senza lunetta:	kg 3.000
Peso ammesso tra le punte con lunetta:	kg 4.000
Peso della macchina:	kg 5.800

Torretta DUPLOMATIC a 8 posizioni motorizzata
Asse C sul mandrino
Motori Fagor
Azionamenti Fagor
Sistemi di misura Fagor
Lunette

Anno 2004

GRUPPO AUTOMATICO DI LUBRIFICAZIONE

Il gruppo, equipaggiato con dosatori a resistenza che lubrificano tutte le guide del bancale e del carro porta utensili, è destinato ad alimentare un sistema di lubrificazione centralizzata. Lo stesso è composto da:

- un'elettropompa a ingranaggi.
- un serbatoio con capacità da litri 2,7.

Il tempo di pausa ed il tempo di lavoro della pompa vengono comandati da CN.

APPARECCHIATURA ELETTRICA

Alloggiata in un armadio stagno ottempera alle direttive delle norme CEI EN 60204-1 e contiene componenti approvati dalle norme internazionali.

Tutti i comandi sono a bassa tensione ed un controllore con logica programmabile regola le funzioni della macchina. Completano l'armadio elettrico gli azionamenti per gli assi X, Z e mandrino, oltre naturalmente, il controllo numerico.

LUNETTE

Di solida costruzione sono provviste di tre cannotti con rulli che permettono ampi passaggi.

CONTROPUNTA

Sostentata da cuscinetti precaricati, scorre sul bancale con la pressione di una mano. Il bloccaggio è ottenuto con due tiranti collegati alle rispettive staffe. Il corpo può essere spostato trasversalmente per eseguire lavorazioni con piccole conicità. Il canotto, costruito in acciaio ad alta resistenza è temperato, rettificato e lappato ed il valore del suo avanzamento è controllato da un ampio verniero graduato.

TECNO IN

M A C C H I N E U T E N S I L I

AZIONAMENTO TESTA PORTA MANDRINO

Costituito da un motore a c.a. di tipo Brushless permette un'ampia variazione di giri a potenza costante. La cassa mandrino è in ghisa ad alta resistenza meccanica, incorpora il cambio di velocità a 2 marce, comandato da cilindro idraulico. Il moto, trasmesso dal motore alla testa tramite cinghie trapezoidali, passa attraverso una coppia di ingranaggi elicoidali. Il mandrino bilanciato dinamicamente è supportato su cuscinetti di precisione. Ingranaggi ed alberi, cementati, temperati e rettificati, ruotano su cuscinetti ampiamente dimensionati. La piena potenza al mandrino è assicurata da 104-2000 giri/1' come da diagramma sottostante. Il mandrino è dotato di naso di attacco tipo CAM-LOCK D.1 8" ed ha un passaggio barra di 105 mm. Dalla parte posteriore del mandrino la rotazione viene rinviata sull'albero porta trasduttore rotativo per il sincronismo necessario durante le filettature con la vite longitudinale dell'asse "Z". La lubrificazione della testa, del tipo a circuito chiuso, è assicurata da un'apposita pompa montata sul bancale. Un pressostato tarato assicura una costante pressione dell'impianto.



EQUIPAGGIAMENTO STANDARD

- Apparecchiatura elettrica
- Motori in c.a. tipo Brushless
- Protezione antinfortunistica con micro di sicurezza interbloccato
- Spostamenti rapidi longitudinali e trasversali
- Lubrificazione automatica
- Impianto di refrigerazione utensili
- Lunetta sul banco
- Lunetta sul carro
- Riduzione conica del mandrino
- Due punte da centro fisse C.M.
- Grani di livellamento
- Flangia Ø 315
- Carenatura posteriore su tutta la lunghezza con porta
- Velocità di taglio costante
- Schema elettrico
- Chiavi di servizio
- Manuale d'istruzione e manutenzione
- Cambio gamma idraulico
- Impianto di illuminazione

CARRO E SLITTA

Dimensionati opportunamente per sopportare le elevate forze di taglio. Le guide superiori del carro sono temperate: tutte le parti di scorrimento vengono rivestite di materiale antifrizione e lubrificate da centralini temporizzata. L'avanzamento degli assi X e Z è dato da un motore in c.a., coppia di pulegge dentate e vite a ricircolazione di sfere con chiocciola doppia precaricata.

La misurazione del posizionamento viene effettuata tramite trasduttore circolare.

TORRETTE

È possibile montare numerosi tipi di torrette posti in commercio, sia manuali che automatiche. La nostra scelta è stata quella di utilizzare una torretta fissa a cambio manuale di nuova concezione, atta a montare utensili modulari, aventi attacco a poligono conico che consente un accoppiamento estremamente rigido, per quanto riguarda flessione e torsione; in più essendo autocentrante garantisce ottima precisione di ripetibilità di posizionamento sugli assi X e Z. Altra caratteristica di questa torretta è quella di poter sfruttare l'attacco a poligono conico per montare e manualmente dei moduli, sia assiali che radiali, con possibilità di utilizzare il moto di rotazione del motore e quindi eseguire sia dei fori che delle fresature. In questo caso, si dovrà equipaggiare la macchina del dispositivo di indexaggio mandrino.



PULSANTIERA DI COMANDO

Porta tutti i comandi necessari per il funzionamento della macchina in manuale.

Tra i comandi vi è pure il pulsante che permette di passare alla lavorazione in automatico.

BANCALE

Struttura composta da:

- Bancale in ghisa Meehanite a doppia parete rigidamente nervato, è sottoposto a trattamento di stabilizzazione. Le guide di scorrimento, temperate ad induzione e rettificate, hanno una durezza di circa 450 Brinell. Il tassello è stato eliminato per aumentare la rigidità ed ampie ogive di scarico assicurano la libera evacuazione dei trucioli nella bacinella sottostante.
- I piedi, ai quali è ancorato il bancale, fanno da supporto alla carenatura, all'armadio elettrico ed a tutti i dispositivi del sistema.
- Su tale struttura di base sono applicati i gruppi fondamentali come testa porta-mandrino, carro, slitta, contropunta.