

CNC SWISS TURN



TORNIO AUTOMATICO CNC A FANTINA MOBILE

Bussola guida removibile (con o senza bussola)

SA20PII

SA26PII

SA32PII

SA38PII

SA20PYII

SA26PYII

SA32PYII

SA38PYII

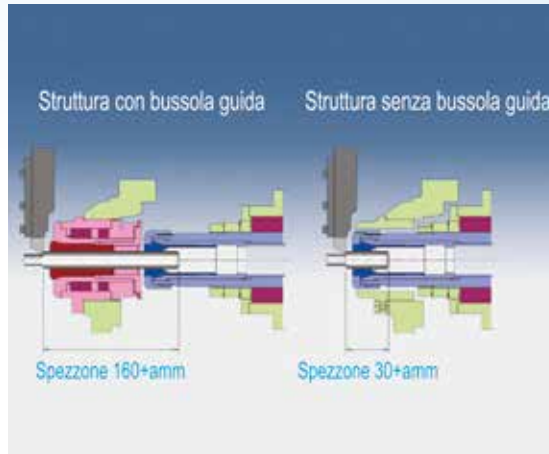
NEXTURN
SWISS TURN LEADER

POTENZA DI TAGLIO, LAVORAZIONI DI PRECISIONE

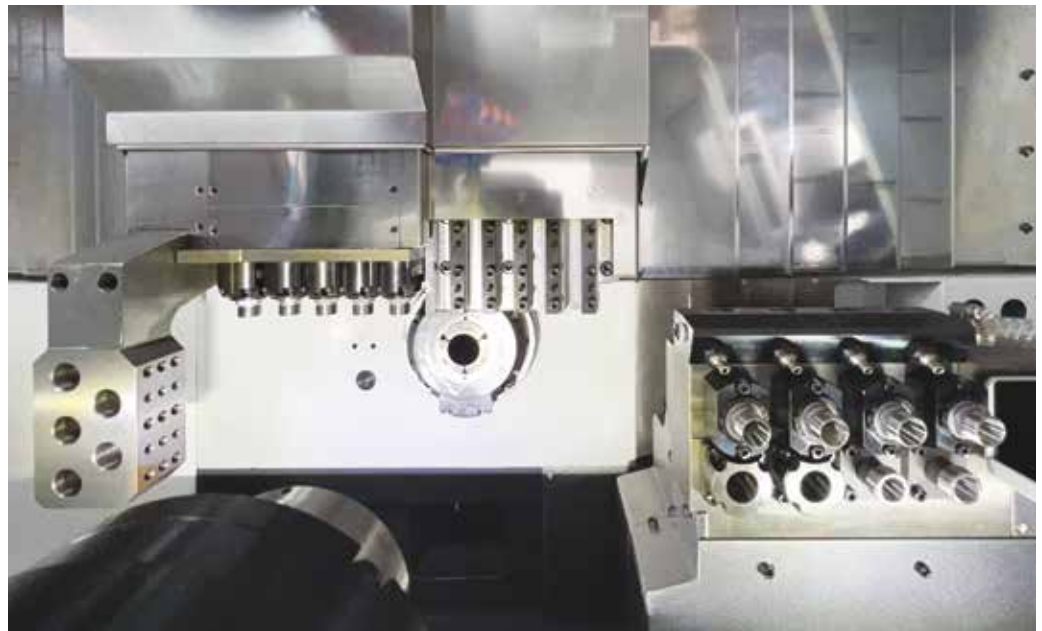
MODELLO PYII

Sistema con bussola guida e senza bussola guida

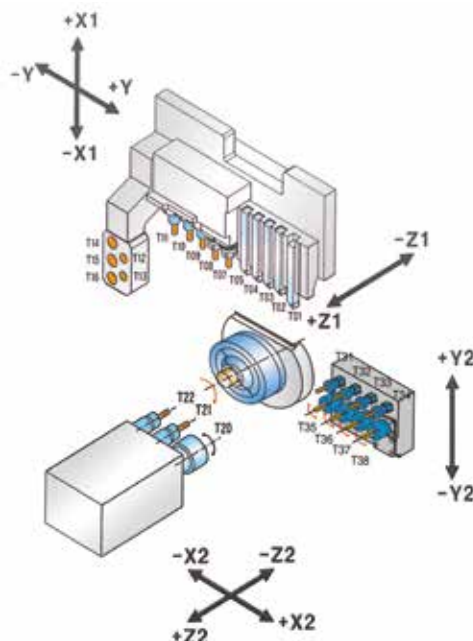
- Ottimizzazione delle lavorazioni in base alla lunghezza del pezzo grazie al sistema con e senza bussola guida
- Il sistema con bussola guida permette lavorazioni di precisione ed è idoneo per la produzione di pezzi lunghi.
- Il sistema senza la bussola guida permette l'utilizzo di barre trafilate o laminate più economiche, minimo spezzone per una produzione a costi inferiori



SISTEMA UTENSILI COMPOSITO E POTENTE AD ALTA VELOCITA'



INTERFACCIA UTENSILI SA26/32PYII

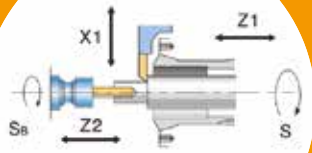


ALTA RIGIDITÀ

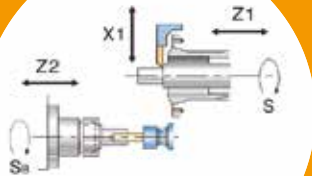
- Concezione della struttura del basamento con programma di analisi FEM
- Utensile con bassa centratura di gravità per una maggiore rigidità e ridotte vibrazioni
- Basamento in un pezzo unico ricavato da fusione con guide LM collegate
- Supporto bussola guida girevole sincrono
- Sistema di chiusura pneumatica con martelletti
- Pinza ER16 per utensile girevole
- Avanzamenti rapidi: 32 m/min

AFFIDABILITÀ

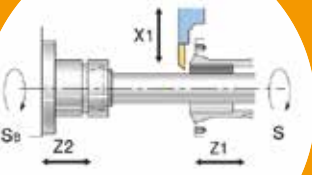
- Sistema elettrico con tutti i componenti FANUC
- Rilevatore rottura utensile con sensori meccanici (optional)
- Blocco completo dell'olio per la zona mandrino con doppia protezione
- Protezioni contro l'erosione o l'indurimento su tutte le parti sensibili



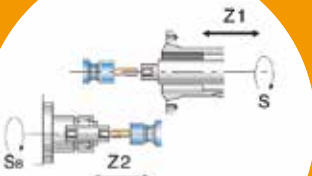
Comando sincronizzato controllato



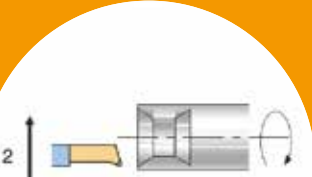
Lavorazioni simultanee frontali e posteriori



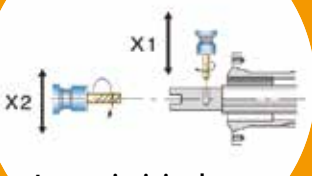
Comando sincrono



Maschiatura rigida su tutti i mandrini



Comando composito



Lavorazioni simultanee trasversali e frontali

DESCRIZIONE		UNITÀ	SA20PII	SA20PYII	SA26PII	SA26PYII	SA32PII	SA32PYII	SA38PII	SA38PYII
Capacità Macchina	Max tornitura diam. barra	mm	ø 20		ø 26		ø 32		ø 38	
	Max lunghezza tornitura	mm	250	210 (N:60)	250	210 (N:60)	250	210 (N:80)	250	210 (N:80)
	Max foratura/maschiatura mandrino	mm	ø10/M8		ø12/M10		ø12/M10		ø12/M10	
	Max diametro contromandrino	mm	ø 20		ø 26		ø 32		ø 38	
	Max foratura/maschiatura posteriore	mm	ø8/M6		ø12/M10	ø10/M8	ø12/M10	ø10/M8	ø12/M10	ø10/M8
	Max foratura/maschiatura trasversale	mm	ø10/M8		ø12/M10		ø12/M10		ø12/M10	
	Max fresatura a disco trasversale	mm	ø 32		ø 40		ø40		ø40	
Specifiche	Max velocità mandrino	giri/min.	10.000		8.000		8.000		8.000	
	Max velocità contromandrino	giri/min.	8.000		8.000		8.000		8.000	
	Max velocità mandrino trasversale	giri/min.	6.000		6.000		6.000		6.000	
	Numero totale utensili		23	27	20	25	20	25	19	24
	Utensili ø est./ Mot. Trasv. - Asse Y Ø int.		6/4/5	6/5/5	5/4/5	5/5/5	5/4/5	5/5/5	5/4/5	5/5/5
	Utensili frontali (contromandrino)		3 (2 mot., 1 fisso)		2 (fissi 2)		2 (fissi 2)		1 (fisso 1)	
	Utensili posteriori		5 (mot. 2, fissi 3)	8 (mot. 4, fissi 4)	4 (mot. 2, fissi 2)	8 (mot. 4, fissi 4)	4 (mot. 2, fissi 2)	8 (mot. 2, fissi 2)	4 (mot. 2, fissi 2)	8 (mot. 4, fissi 4)
	Dimensione utensile	mm	□ 12x120		□ 16x120		□ 16x120		□ 16x120	
	Avanzamenti rapidi	m/min.	32		32		32		32	
	Potenza Motore	Assi controllabili		7	8	7	8	7	8	7
Posizionamento mandrino			Cs + 1/1000°		Cs + 1/1000°		Cs + 1/1000°		Cs + 1/1000°	
Posizionamento contromandrino			Cs + 1/1000°		Cs + 1/1000°		Cs + 1/1000°		Cs + 1/1000°	
Mandrino		kW	2.2 / 3.7		5.5 / 7.5		5.5 / 7.5		5.5 / 7.5	
Contromandrino		kW	1.5 / 2.2		2.2 / 3.7		2.2 / 3.7		2.2 / 3.7	
Foratore / Fresatore trasversale		kW	2.2		2.2		2.2		2.2	
Staffa utensili posteriori		kW	1.0	1.0	2.2	1.0	2.2	1.0	2.2	1.0
Pompa refrigerante		kW	0.9		0.9		0.9		0.9	
Pompa lubrificante		kW	0.04		0.04		0.04		0.04	
Capacità refrigerante		lit	280		280		280		280	
Dimensioni	Altezza interasse entro macchina	mm	1.000		1.000		1.000		1.000	
	Lunghezza x Larghezza x Altezza	mm	2100x1165x1660		2100x1165x1660		2100x1165x1660		2100x1165x1660	
	Peso netto	kg	3.300		3.400		3.500		3.600	

*Tutte le specifiche sopra riportate possono essere cambiate senza preavviso

SPECIFICHE CONTROLLO NUMERICO

DESCRIZIONE	Mod. PII	Mod. PYII
Controllo CN	FANUC Oi-TF Plus	
Assi controllabili	7	8
Designazione assi	X1, Z1, Y1, X2, Z2, C1, C2	X1, Z1, Y1, X2, Z2, Y2, C1, C2
Minimo inserimento incrementale	0.001 mm	
Minimo comando incrementale	0.001 mm (Asse X: 0.0005 mm)	
Valore max. programmabile	± 8 cifre	
Funzione interpolazione Avanzamenti rapidi	Lineare / Circolare 1~6.000 mm/min.	
Accelerazioni avanzamento (override)	0~150%, passo 10%	
Pausa/sosta	G04 0.001~9999.999	
Comando ABS / INC	X, Z, Y, Z, C: assoluto U, W, V, H: incrementale	
Centratura utensile	± 6 cifre	
N. compensazione utensile	64 sets	
CRT / MDI video	10.4" LCD colori	
Visualizzazione lingua	Italiano, Inglese, altri	
Capacità memoria nastro	1 Mbyte	
N. di programmi registrabili	800 sets	
Funzioni varie	M5 / M3 cifre	
Funzione mandrino	S4 cifre	
Funzione utensile	T4 cifre	

*Tutte le specifiche sopra riportate possono essere cambiate senza preavviso

MACCHINA STANDARD

Unità sincrona supporto bussola girevole
Convogliatore pezzo + raccogliatore
Rilevatore espulsione pezzo
Foratore trasversale a 4 mandrini (**mod. PII**)
Foratore trasversale a 5 mandrini (**mod. PYII**)
Posizionamento mandrino/controm. 1/1.000°
Controllo Cs su mandrino e contromandrino
Dispositivo per lavorazioni posteriori (4 fisse, **mod. PII**)
Dispositivo per lavorazioni posteriori (2 motorizzate, 2 fisse, **mod. PYII**)
Rilevatore flusso refrigerante
Luce di segnalazione allarmi 3 colori
Interfaccia caricatore automatico
Cassetta utensili, chiavi di servizio
Bulloni + piedini di livellamento
Manuale operatore/ Manuale su CD Fanuc (operatore/manutenzione/parametri)

OPZIONI MACCHINA

Caricatore automatico
Dispositivo scarico pezzi lunghi
Convogliatore trucioli + contenitore
Dispositivo per lavorazioni posteriori (2 motorizzati, 2 fissi, **mod. PII**)
Dispositivo per lavorazioni posteriori (4 motorizzati, 4 fissi, **mod. PYII**)
Rilevatore rottura taglio
Dispositivo poligonale/ Motorizzati speciali
Dispositivo turbionage / Unità whirling
Unità trasversale per lavorazioni posteriori (2 mot.)

STANDARD CN

Menù intuitivo a icone
Funzione multilingua
Grafica facilitata ad alta visibilità
File input/output - USB/ Comunicazione via Ethernet
CNC/PMC data input/output
Nuovo design moderno con tema cromatico scuro
Lavorazione dei pezzi ad alta qualità con la tecnologia Fine Surface
Funzioni di personalizzazione: FANUC PICTURE, Macro Executor, C Language Executor
Memoria standard di 2 MB per il programma delle parti
Designazione circolare, semi-circolare
Spostamento coordinate di lavoro (G50)
Blocco singolo/ Software del pannello operativo
Ore di lavoro / visualizzazione nr. dei pezzi
Compensazione raggio utensile / Spegnimento automatico
Smusso / raggio angolo
Conversione metrico / pollici
Funzione sincrona / Composita
Funzione sincrona Z1/Z2 - C1/C2
Maschiatura rigida su tutti i mandrini

OPZIONI CN

MPG controllo automatico programma
Scheda IC memory card
Codici G aggiuntivi / M
Estensione servizio garanzia Fanuc
Interpolazione elicoidale
Conversione coordinate tridimensionali
Touch screen/ Servo Learning Oscillation/ Tool monitor



Rappresentante di zona:
ALMA S.r.l.
Via Cavalese, 4
20039 CANEGRATE (MI) - ITALY
Tel. +39 0331.405.852
torni@almaspa.it
www.macchineutensilialma.it

Scarica l'indirizzo sul navigatore



COME RAGGIUNGERCI

Per chi proviene da MILANO o VARESE Aut. A8 uscita LEGNANO direzione CANEGRATE

Per chi proviene da TORINO Aut. A4 uscita MESERO direzione MALPENSA successivamente seguire le indicazioni per CANEGRATE