

CNC SWISS TURN



TORNIO MULTIASSI A FANTINA MOBILE
con bussola e senza bussola (Serie N)

SA 20XII / 26XII / 26XII N / 32XII / 32XII N / 45XII / 51XII



NEXTURN
SWISS TURN LEADER

MASSIMO 33 UTENSILI, PRECISO SISTEMA DI LAVORO



■ Utensili orientabili in continuo su asse B (Opzione)

- Sistema Fanuc 31i-B5
- Utensili frontali orientabili: 3 (ER16)
- Utensili motorizzati posteriori: 3/4 (ER11)
- Angolo orientabile asse B: da 0° ~ 135°

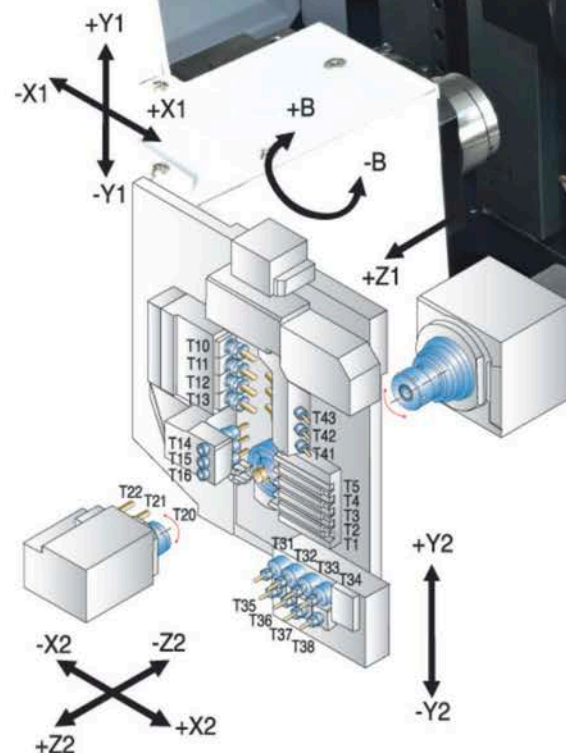
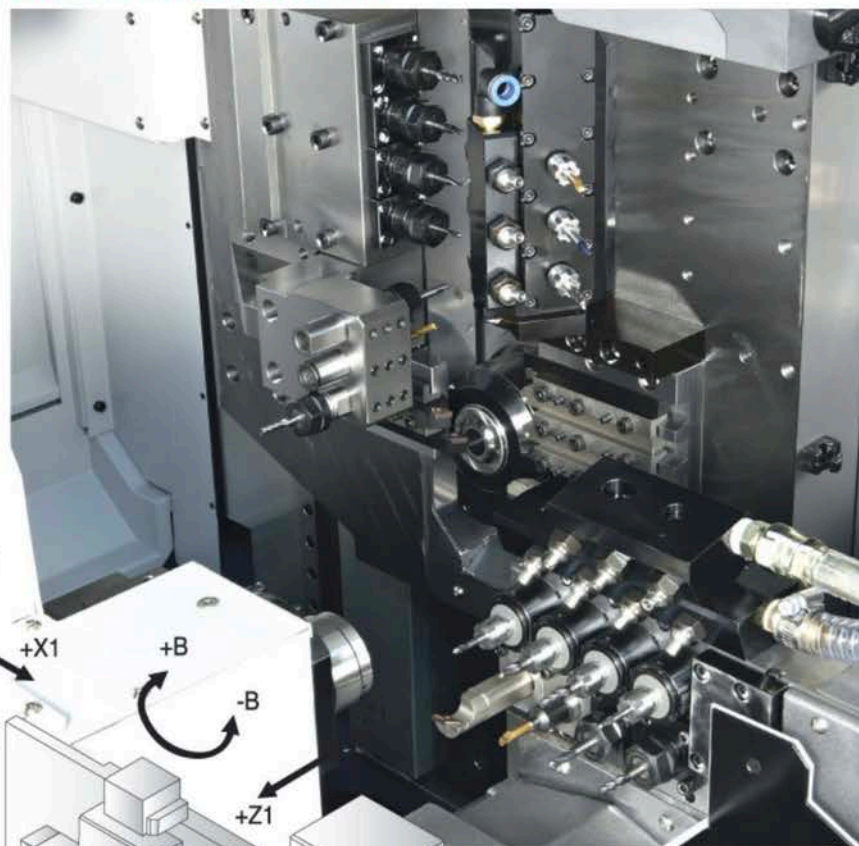
■ Vantaggi dell'asse B

- Disponibilità di vari angoli di lavorazione (foratura, maschiatura, fresatura)
- Effettivo utilizzo degli stessi utensili per diversi angoli, tempi di lavorazione ridotti

■ Controllo asse B

- Indexaggio standard
- Comando posizione di indexaggio asse B, esecuzione di vari angoli di lavorazione
- Controllo continuo asse B (Opzione)
- Utilizzo del programma CAD/CAM per il controllo simultaneo di 4 assi (C1, Z1, B1, X1)

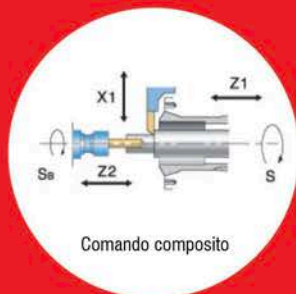
■ Zona utensili di lavoro a multiassi



■ Alta produttività

- Configurazione utensili ottimizzata
- Ridotti tempi morti con utensili a forma (in sagoma)
- Minimo residuo barra con risparmio sui costi. Meno di 70 mm. di spezzone (SA 20 XII / 26XII-N / 32XII-N / 45XII / 51XII)
- L'ottima distribuzione utensili su mandrino/contromandrino permette migliori tempi ciclo e una maggiore gamma di lavorazione

Applicabile SA 32XII (Asse B)



Comando composito



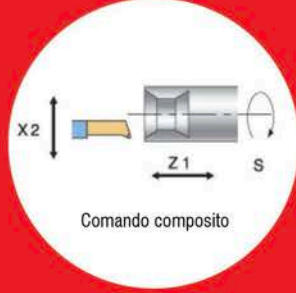
Lavorazioni simultanee frontali e posteriori



Comando sincronizzato controllato



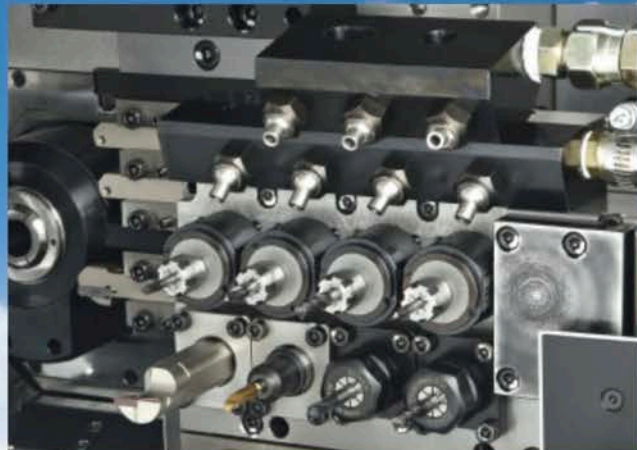
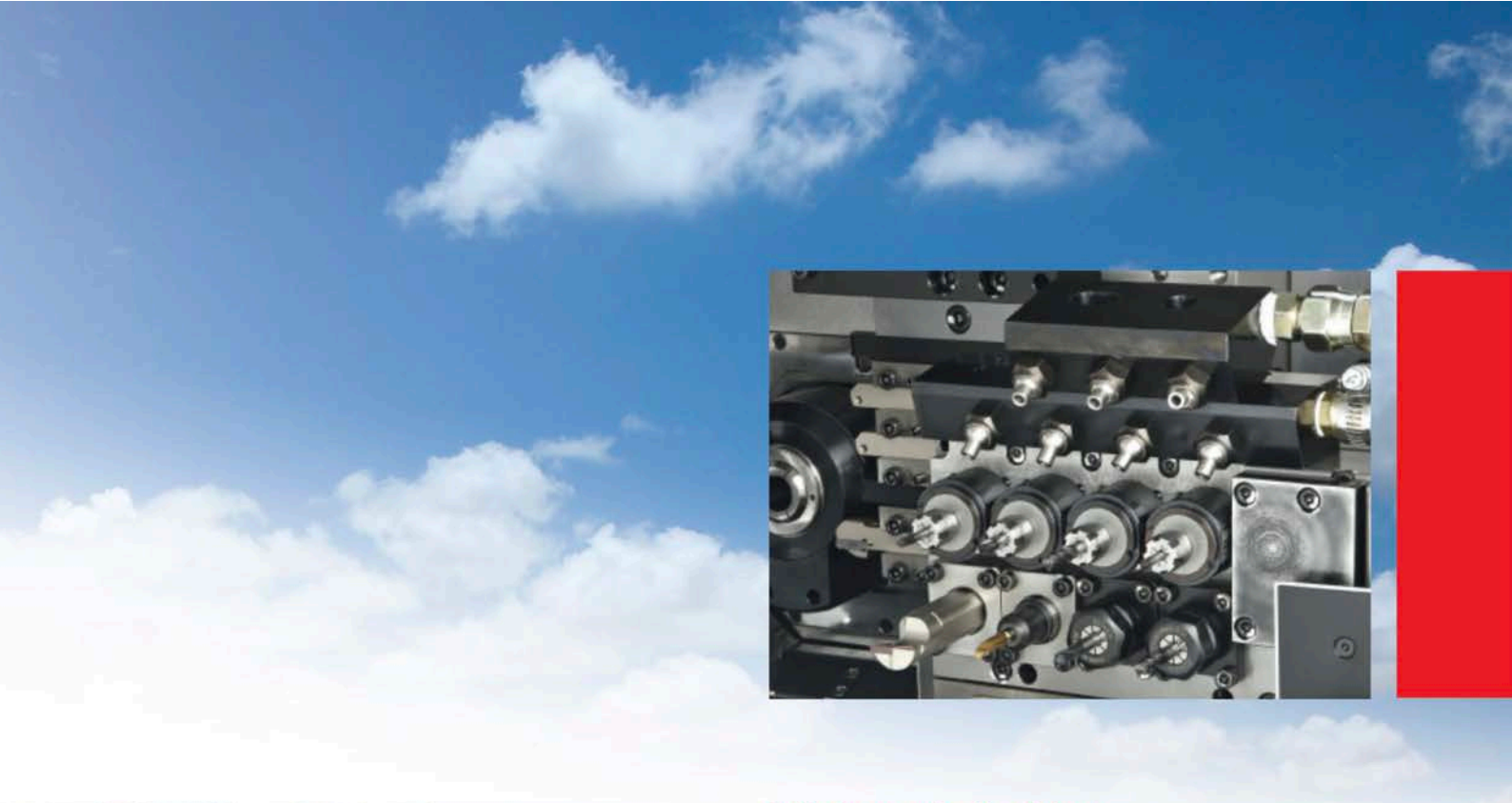
Maschiatura rigida su tutti i mandrini



Comando composito

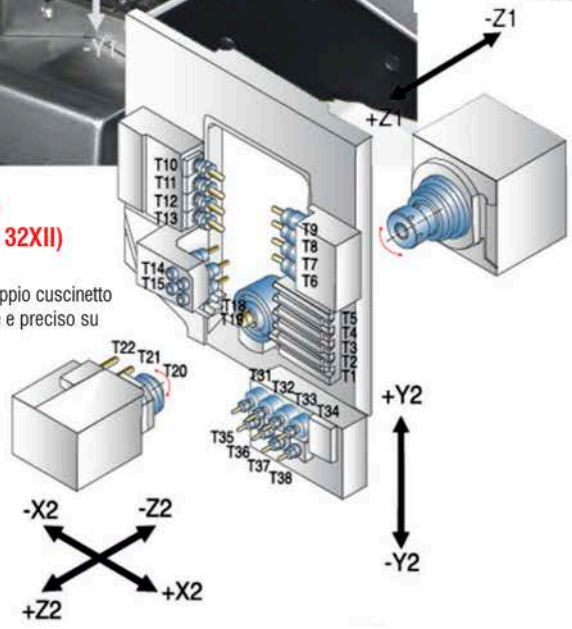


Lavorazioni simultanee trasversali e frontali



■ Bussola guida girevole (SA 20XII ~ SA 26XII - 32XII)

- Tipo girevole sincrono
- Struttura di alta precisione a doppio cuscinetto
- Supporto cuscinetto resistente e preciso su entrambi i lati
- Comando albero scanalato



■ Stazione per utensili posteriore

- Processo bilanciato da lavorazioni posteriori potenziate che riducono i tempi ciclo ottimizzandoli
- Foratura e maschiatura rigida ad alta velocità e precisione
- Numero utensili: Std. 4 (2 mot., 2 fissi),
- Numero utensili: Opz. 8 (4 mot., 4 fissi)
- Massima velocità motorizzata: 5.000 giri
- Potenza motore: 1.0 kw. (Fanuc)

■ Alta qualità

- Mandrino/contromandrino con elettromandrino incorporato (SA 45XII / 51XII)
- Potenza di taglio e stabile qualità produttiva
- Sistema refrigerante a circuito chiuso del mandrino, che permette il controllo del riscaldamento per una migliore qualità dei pezzi lavorati
- Viti a sfera molto precise / guide tipo LM
- Freno pneumatico ad alta precisione e rigidità (SA 20XII ~ 32XII)
- Potente freno a disco idraulico (SA 45XII / 51XII)
- Sistema di chiusura pinza con cilindro idraulico per un massimo diametro di taglio e una minima manutenzione (SA 45XII / 51XII)

■ Multifunzionalità

- Grande capacità degli utensili (max. 33 / motorizzati 19)
- Varie applicazioni per il dispositivo trasversale a forare
- 4 foratori trasversali + 4 foratori trasversali modulari (o asse B)
- Vari utensili per la staffa posteriore
- Opz.: 8 (mot. 4, fissi 4), è applicabile una staffa modulare posteriore
- Possibilità di spostare staffa motorizzata T6/9 con staffa n.5/6 utensili taglio

■ Grande convenienza

- Pannello operativo centralizzato, MPG per semplice regolazione dei processi.
- Pannello operativo semplice e di facile utilizzo
- Struttura a basamento inclinato per minime perdite d'olio e dispersione
- Portelli e protezioni ad apertura completa, chiusura in sicurezza, ermetica
- Facili rimedi per il sistema idraulico e pneumatico modulato
- Scarico refrigerante separato

■ Alta rigidità

- Struttura ottimale del basamento tramite Analisi FEM
- Utensile a basso centro di gravità / rigidità
- Basamento monolitico da fusione con guide LM collegate
- Sistema con potenza motore e guide LM rigide per ottime prestazioni
- Assorbimento delle vibrazioni e minima deformazione termica

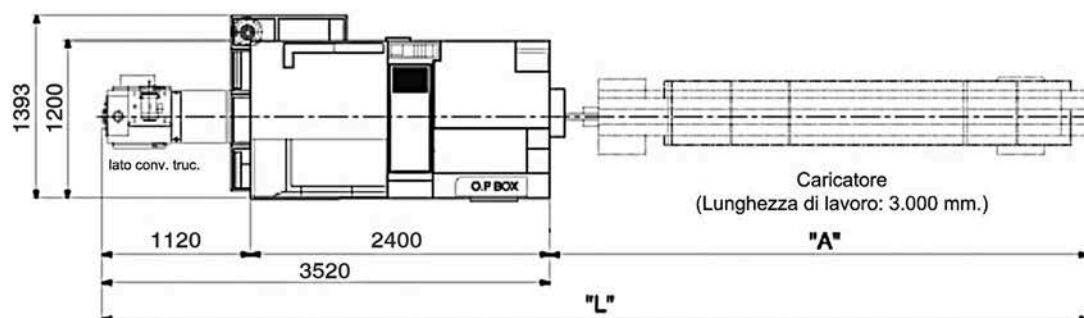
SPECIFICHE MACCHINA MODELLI SA 20XII / 26XII / 26XII N / 32XII / 32XII N

DESCRIZIONE		SA 20XII	SA 26XII/ (SA 26XII N)	SA 32XII/(SA 32XII N)
CAPACITA' MACCHINA	Max tornitura della barra	Ø 20 mm.	Ø 26 mm.	Ø 32 mm
	Max. lunghezza tornitura	270 mm.	270 mm. 70 mm.	270 mm. 80 mm.
	Max. foratura/maschiatura mandrino princ.	Ø 10mm/M8	Ø 12mm/M10	Ø 12mm/M10
	Max. diametro contromandrino	Ø 20 mm.	Ø 26 mm.	Ø 32 mm.
	Max. foratura/maschiatura posteriore	Ø 8 mm/M6	Ø 10 mm/M8	Ø 10 mm/M8
	Max. foratura/maschiatura trasversale	Ø 8 mm. / M6	Ø 10 mm. / M8	Ø 10 mm. / M8
	Max. fresatura a disco trasversale	Ø 32 mm	Ø 40 mm	Ø 40 mm
SPECIFICHE	Max. velocità mandrino principale	8.000 giri/min.	8.000 giri/min.	8.000 giri/min.
	Max. velocità contromandrino	8.000 giri/min.	8.000 giri/min.	8.000 giri/min.
	Max. velocità mandrini trasversali	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.
	Numero totale utensili	29	29	29
	Utensile diam. est./trasversali/interno	8 / 8, 4 (modul.) / 3	7 / 8, 4 (modul.) / 4	7 / 8, 4 (modul.) / 4
	Utensili frontali (contromandrino)	2 (Opz. mot.)	2 (Opz. mot.)	2 (Opz. mot.)
	Utensili posteriori	8 (4mot., 4 fissi)	8 (4 mot., 4 fissi)	8 (4 mot., 4 fissi)
	Dimensione utensile	□ 12 x 120 mm	□ 16 x 120 mm	□ 16 x 120 mm
	Avanzamenti rapidi	32 m/min.	32 m/min.	32 m/min.
	Assi controllabili	8	8	8
	Posizionamento mandrino	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°
	Posizionamento contromandrino	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°
	POTENZA MOTORI	Mandrino principale	2.2 / 3.7 kw	3.7 / 7.5 kw
Contromandrino		1.5 / 2.2 kw	1.5 / 2.2 kw	1.5 / 2.2 kw
Foratore / Fresatore trasversale		1.0 Kw	1.0 Kw	1.0 kw
Utensili posteriori		1.0 kw	1.0 kw	1.0 kw
Pompa refrigerante		0.9 kw	0.9 kw	0.9 kw
Pompa di lubrificazione		0.04 kw	0.04 kw	0.04 kw
Capacità refrigerante		250 lt	250 lt	250 lt
DIMENSIONI	Altezza interasse centro macchina	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
	Lunghezza x larghezza x altezza	2330x1350x1800 mm	2330x1350x1800 mm	2330x1350x1800 mm.
	Peso netto	3.500 kg.	3.600 kg	3.600 kg

*Tutte le specifiche sopra riportate possono essere cambiate senza preavviso



INGOMBRI



* "A" e "L" dipende dal modello del caricatore automatico

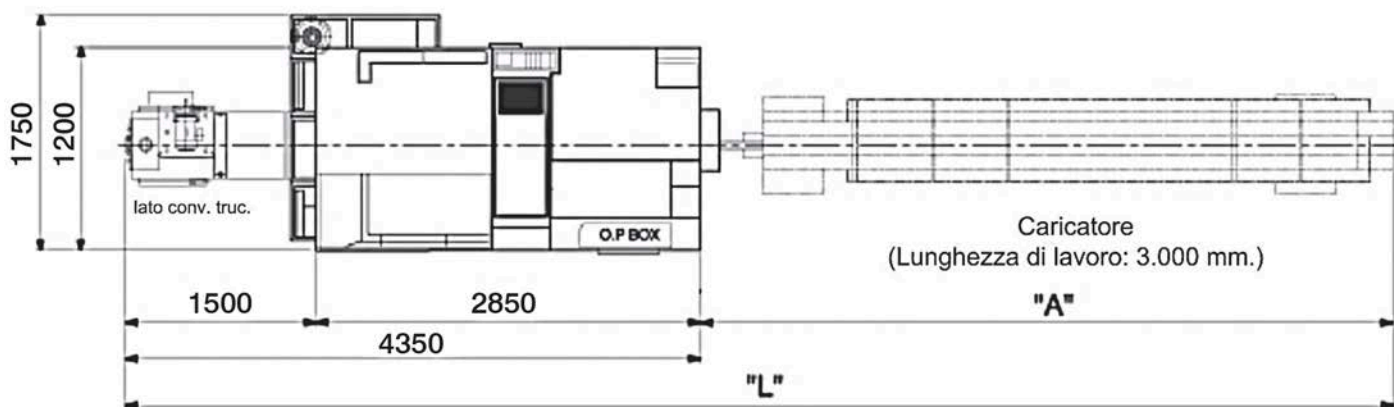
SPECIFICHE MACCHINA MODELLI SA 45XII / 51XII

DESCRIZIONE		SA 45XII	SA 51XII - Fanuc	SA 51XII - Siemens
CAPACITA' MACCHINA	Max tornitura della barra	Ø 45 mm.	Ø 51 mm.	Ø 51 mm.
	Max. lunghezza tornitura	120 mm	150 mm.	150 mm.
	Max. foratura/maschiatura mandrino princ.	Ø 16mm/M12	Ø 20mm/ M16	Ø 20mm/ M16
	Max. diametro contromandrino	Ø 45 mm.	Ø 51 mm.	Ø 51 mm.
	Max. foratura/maschiatura posteriore	Ø 13 mm/M10	Ø 13 mm/M10	Ø 13 mm/M10
	Max. foratura/maschiatura trasversale	Ø 13 mm. / M10	Ø 16 mm / M12	Ø 16 mm / M12
	Max. fresatura a disco trasversale	Ø 45 mm	Ø 50 mm	Ø 50 mm
SPECIFICHE	Max. velocità mandrino principale	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.
	Max. velocità contromandrino	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.
	Max. velocità mandrini trasversali	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.	6.000 giri/min.
	Numero totale utensili	24	22	22
	Utensile diam. est./trasversali/interno	5 / 4 / 7 (3 mot.)	6 / 3 / 7 (3 mot.)	6 / 3 / 7 (3 mot.)
	Utensili frontali (contromandrino)	-	-	-
	Utensili posteriori	8 (4 mot., 4 fissi)	6 (3 mot., 3 fissi)	6 (3 mot., 3 fissi)
	Dimensione utensile	□ 20 x 125 mm	□ 20 x 125 mm	□ 20 x 125 mm
	Avanzamenti rapidi	24 m/min	24 m/min	24 m/min
	Assi controllabili	8	8	8
	Posizionamento mandrino	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°
	Posizionamento contromandrino	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°	Cs + 1/1000°
POTENZA MOTORI	Mandrino principale	11 / 15 kw	13.2 kw	13.4 / 18 kw
	Contromandrino	2.2 / 5.5 kw	11 / 15 kw	13.4 / 18 kw
	Foratore / Fresatore trasversale	1.0 kw	2.2 kw	2.1 kw
	Utensili posteriori	1.0 kw	1.0 kw	1.0 kw
	Pompa refrigerante	1.5 kw	1.5 kw	1.5 kw
	Pompa di lubrificazione	0.04 kw	0.04 kw	0.04 kw
	Capacità refrigerante	300 lt	300 lt	300 lt
DIMENSIONI	Altezza interasse centro macchina	1.100 mm	1.100 mm	1.100 mm
	Lunghezza x larghezza x altezza	2400x1350x1900 mm.	2600x1750x1900 mm.	2600x1750x1900 mm.
	Peso netto	4.000 kg	4.200 kg	4.200 kg

*Tutte le specifiche sopra riportate possono essere cambiate senza preavviso



INGOMBRI SA 45XII - SA 51XII



* "A" e "L" dipende dal modello del caricatore automatico

SPECIFICHE CONTROLLO NUMERICO

DESCRIZIONE	SA 20XII / 26XII / 32XII / 45XII / 51XII
Controllo CN	FANUC 31i-B
Assi controllabili	8
Designazione assi	Z1, X1, Y1, Z2, X2, C1, C2, Y2
Minimo inserimento incrementale	0.001 mm
Minimo comando incrementale	0.001 mm (Asse X : 0.0005 mm)
Valore max. programmabile	± 8 cifre
Funzione interpolazione	Lineare / Circolare
Avanzamenti rapidi	32 m/min
Avanzamento assi	1~6.000 mm/min
Accelerazioni avanzamento (override)	0~150%, passo 10%
Pausa / sosta	G04 0.0001~9999.999
Comando ABS / INC	X,Y,Z,C : assoluto U,W,V,H : incrementale
Centratura utensile	± 6 cifre
Nr. compensazione utensile	64 sets
CRT / MDI video monocromatico	10,4" LCD colori
Visualizzazione lingua	italiano, inglese, altri
Capacità memoria nastro	512 kbyte (1280 m)
Nr. di programmi registrabili	500 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
Codice M soffiaggio aria
Rilevatore espulsione pezzo
Foratore trasversale a 4 mandrini
Foratore trasversale modulare a 4 mandrini
Posizionamento mandrino/controm. 1/1.000°
Controllo Cs su mandrino e contromandrino
Dispositivo per lavorazioni posteriori (2 motorizzati, 2 fissi)
Rilevatore flusso refrigerante
Dispositivo freno pneumatico (SA 20XII ~ 32XII)
Dispositivo freno idraulico (SA 45XII / 51XII)
Luce di segnalazione allarmi 3 colori
Interfaccia caricatore automatico
Cassetta utensili, chiavi di servizio
Bulloni + piedini di livellamento
Manuale di istruzione macchina
Manuale del Fanuc
(Operatore/Manutenzione/Parametri)

OPZIONI MACCHINA

Caricatore automatico
Dispositivo scarico pezzi lunghi
Convogliatore trucioli + contenitore
Dispositivo per lavorazioni posteriori (4 motorizzati, 4 fissi)
Codice M soffiaggio olio
Dispositivo girevole frontale (2)
Rilevatore rottura taglio
Dispositivo poligonale
Dispositivo turbionage / Unità whirling

STANDARD CN

Designazione circolare, semi-circolare
Spostamento coordinate di lavoro (G50)
Blocco porta macchina
Blocco singolo
Software del pannello operativo
Visualizzazione centratura utensile
Entrata / uscita segnali interfaccia
Ore di lavoro / visualizzazione nr. dei pezzi
Compensazione raggio utensile
Smusso / raggio angolo
Spegnimento automatico
Conversione metrico / pollici
Preparazione dati in macchina
Controllo costante velocità di superficie
Funzione sincrona / composita
Funzione sincrona Z1 / Z2
MPG (volantino manuale): 0.001 mm
Controllo sincrono (Mandrino & contromandrino)
Maschiatura rigida su tutti i mandrini

OPZIONI CN

MPG controllo automatico programma
Scheda IC memory card
Codici G aggiuntivi
Sistema di controllo via etere (Ethernet)
Servizio garanzia Fanuc (2 anni)
Interpolazione elicoidale
Conversione coordinate tridimensionali



Rappresentante di zona:

ALMA S.r.l.

Via Cavalese, 4

20039 CANEGRATE (MI) - ITALY

Tel. +39 0331.405.852

torni@almaspa.it

www.macchineutensialma.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