

TORNIO CNC A DOPPIO MANDRINO MURATEC MT20 GMCY



CARATTERISTICHE TECNICHE

CNC Fanuc 31i – T

MACCHINA STANDARD

Costruzione basamento:

Tipo di guide di scorrimento:

Numero di mandrini:

in fusione di ghisa
a ricircolo di sfere

2

Ufficio:



NETTUNO
SINERGIE INDUSTRIALI
NETTUNO

NETTUNO SINERGIE INDUSTRIALI S.R.L.



RAPPRESENTANZE DI:

MACCHINE UTENSILI

STRUMENTI E MACCHINE DI MISURA

SISTEMI PER AUTOMAZIONI INDUSTRIALI

MANDRINO - CONTROMANDRINO

Naso mandrino - contromandrino:	ASA 6"
Diametro interno cuscinetti frontali:	mm 110
Passaggio barra utile:	mm 65
Diametro max autocentrante:	mm 210

MANDRINO

Tipo di motore:	FANUC
Potenza motori mandrino sx - dx:	kW 15 – 18,5
Giri mandrino:	giri/min 4.200

AREA DI LAVORO SX – DX (caricamento pezzo manuale)

Corsa asse X:	mm 230
Corsa asse Z:	mm 250
Sporgenza max utensile di foratura/barenatura standard:	mm 150

TORRETTE PORTAUTENSILI SERVOCONTROLLATE

Numero posizioni:	N° 15 + 15
Tipo di bloccaggio portautensili:	VDI 40 x 63
Dimensioni utensile per esterni:	mm 25 x 25
Dimensioni max utensile per interni:	mm 40

UTENSILI MOTORIZZATI X TORRETTE SX - DX

Numero posizioni motorizzabili:	15 + 15
Potenza max utensili motorizzati:	kW 3,7
Numero di giri massimi:	giri/min 3.600

SLITTE ASSI "X1"-"Z1"-"X2"-"Z2"

Numero assi controllati:	5
Velocità di avanzamento rapido:	m/min 24

SISTEMA DI CARICAMENTO A PORTALE INTEGRATO

N° max di bracci robot integrati in macchina:	n° 1
N° di mani per ogni braccio robot integrato:	n° 2
Tipo di serraggio per ogni mano:	autocentrante
N° di griffe per ogni mano:	n° 3
Tipo di cilindro di serraggio per mano:	pneumatico
Peso max caricabile su ogni mano:	kg 5 + 5
Diametro max del pezzo caricabile:	mm 170
Lunghezza max del pezzo caricabile:	mm 140

Sede Legale e Amm.va
Via Farini, 21- 40124 Bologna
P.IVA e Cod. Fisc. 04263640379
C.C.I.A.A. N. 0361940
Iscr. Trib. N. 66774



**Business
Partner**

Ufficio:
Via dei Bersaglieri, 18
40010 Sala Bolognese BO
Tel. 051.313.699 Fax 051.64.211.44
E-mail: info@nettunosinergie.it

Velocità di avanzamento rapido assi:

- | | |
|------|-----------|
| • Z: | m/min 120 |
| • Y: | m/min 100 |
| • X: | m/min 35 |

SISTEMA DI ALIMENTAZIONE A PALLET MURATEC WFL 20 - 160

N° di pallet disponibili:	n° 20
Diametro min / max caricabile su ogni pallet:	mm 130/160
Altezza max di impilamento per ogni pallet:	mm 450
Peso max di carico per ogni pallet:	kg 40

Anno di costruzione: 2010

Dotazione macchina:

- Nr. 1 portapinze Bellegrandi MSCTN 70 per pinze a cono semplice e Nr. 1 portapinze Bellegrandi MSCTN R con espulsore
- Portautensili motorizzati vari (radiali ed assiali)
- Nr. 7 portautensili motorizzati assiali
- Nr. 3 portautensili motorizzati radiali
- Nr. 2 sonde di azzeramento utensili automatiche
- Nr. 2 assi Y per entrambe le torrette
- Contromandrino di dimensioni e potenza equivalenti al mandrino principale
- Uscita aria/refrigerante per pulizia attrezzo di presa posto sopra i mandrini sx – dx
- Uscita aria/refrigerante attraverso il contromandrino per pulizia attrezzo di presa e controllo di avvenuta espulsione pezzo
- Mandrino e contromandrino controllati con asse “C” in continuo
- Torrette motorizzate su tutte le posizioni incluso software di maschiatura rigida
- Convogliatore di trucioli a scarico posteriore completo di pompe a 8 bar per refrigerante
- Software TOOL MONITOR completo di GESTIONE VITA UTENSILE
- Software “TORQUE SKIP” per il controllo del trasferimento del pezzo fra i due mandrini
- Software “CUT OFF” per il controllo del taglio durante la lavorazione da barra
- Stazione di soffiaggio pezzi in traversa
- Alimentatore di barre LNS SPRINT
- Manuali d’uso e manutenzione e dichiarazione di conformità CE