

CENTRO DI TORNITURA BIMANDRINO DMG MORI SPRINT 20 / 5



DATI TECNICI

CNC Fanuc 32i

CONCETTO MACCHINA

Numero assi lineari + assi C + assi B: mm 5 + 1 + 0
Numero mandrini: 2
Numero canali: 2

MANDRINO PRINCIPALE

Passaggio barra massimo: mm 20
Numero giri: giri/min 10.000
Potenza (S2 30 min/S1): kW 3,7 / 2,2
Coppia (S2 30 min/S1): Nm 23,6 / 14

CONTROMANDRINO

Passaggio barra massimo: mm 20
Numero giri: giri/min 10.000
Potenza (S2 30 min/S1): kW 2,2 / 1,5
Coppia (S2 30 min/S1): Nm 7,0 / 4,8

ZONA LAVORO

Corsa Z1:	mm 60
Portautensili 1 corsa X1 / Y1:	mm 50 / 325
Contromandrino corsa X2 / Z2:	mm 220 / 170
Velocità di rapido su assi lineari X1, Z1, X2, Z2/Y1, Y2:	m/min 32/32
Accelerazione assi lineari:	m/s ² 5

PORTAUTENSILI SU SLITTA 1

Utensili di tornitura fissi:	6
Utensili per la lavorazione frontale e da ripresa:	6/3
Utensili motorizzati:	2 + 2
Numero giri massimo:	giri/min 6.000
Potenza (S3 40% / S1):	kW 1,3 / 0,8
Coppia (S3 40% / S1):	Nm 2 / 1,3
Potenza (S3 40% / S1):	kW 1,3 / 0,8
Coppia (S3 40% / S1):	Nm 3,5 / 3

PORTAUTENSILI SU SLITTA Y2

Utensili fissi/motorizzati per la lavorazione da ripresa:	4/0
Numero giri massimo:	giri/min 6.000
Potenza (S3 40% / S1):	kW 1,2 / 1
Coppia (S3 40% / S1):	Nm 2,5 / 2

Anno di costruzione: **2016**

Macchina completa di:

- Caricatore di barre TOP AUTOMAZIONI RES323SX lunghezza mm 3.000
- Pinze da diametro mm 5 a diametro mm 20
- Asse Y su slitta 1
- Asse C per mandrino principale
- Vasca di raccolta trucioli completa di impianto di lubrorefrigerazione e pompa
- Scivolo di scarico pezzi
- Portautensile a 6 posizioni 12x12 per slitta 1
- Portautensile per slitta 1 con 6 posizioni verso il mandrino principale e 3 posizioni verso il contromandrino con \varnothing 20 mm
- 4 utensili motorizzati slitta 1 con attacco pinze ESX 16
- Portautensile per slitta 2 con 4 posizioni \varnothing 20 mm
- Espulsore pneumatico con controllo scarico pezzo
- Pulizia pneumatica delle pinze del contromandrino
- Applicazione pinza per mandrino principale
- Applicazione pinza per contromandrino
- Sincronismo angolare tra mandrino principale e contromandrino
- Velocità di taglio costante
- Maschiatura rigida con mandrini e utensili rotanti
- Posizionamento angolare mandrini ogni 0,1 °