

Il programma di tornitura

per la produzione efficiente, precisa, affidabile

KRONOS

I TORNI CNC A BANCO INCLINATO

Diametro tornibile: 320-360-460-660 mm
Distanza punte: 610-920-1500-2000-3000-4000-5000 mm

560 600 700 800 900



URSUS TCH

I TORNI PARALLELI CNC-AUTOAPPRENDIMENTO

Altezza punte: 350-400-450 mm
Distanza punte: 2000-3000-4000-5000 mm
(fino a 10000 mm su richiesta)

700 800 900



URSUS TC

I TORNI PARALLELI CNC-AUTOAPPRENDIMENTO

Altezza punte: 250-300 mm
Distanza punte: 1500-2000-3000 mm

500 600



URSUS

I TORNI TRADIZIONALI

Altezza punte: 200-250-300 mm
Distanza punte: 1000-1500-2000-3000 mm

200 250 300



CMT

I torni paralleli
CNC-Autoapprendimento

CMT

CMT Spa • Corso Repubblica 74 • I-15057 Tortona (AL)
Tel. 0131 882111 • Fax 0131 820219 • www.cmt.it • info@cmt.it

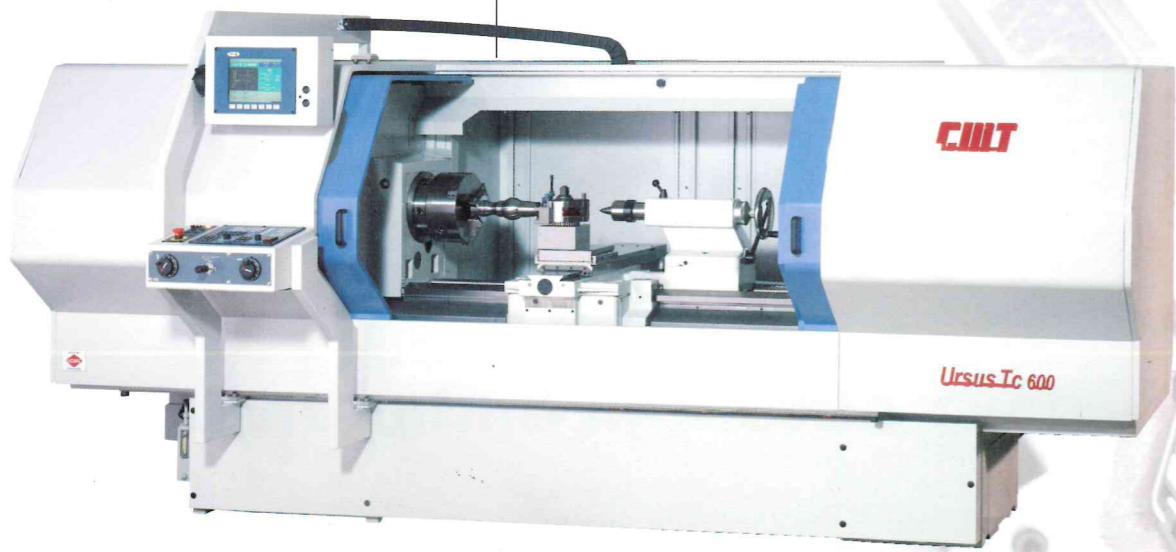
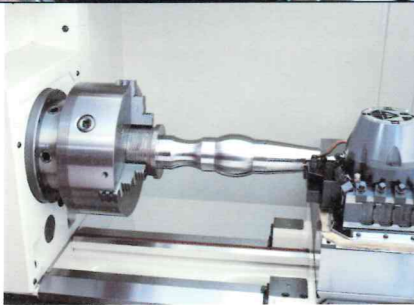
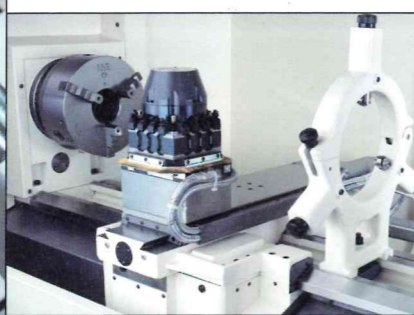
Con riserva di modifiche tecniche • MOD.3000.2001 • 01/2002

La linea URSUS TC sintetizza la più attuale evoluzione dei torni autoapprendimento.

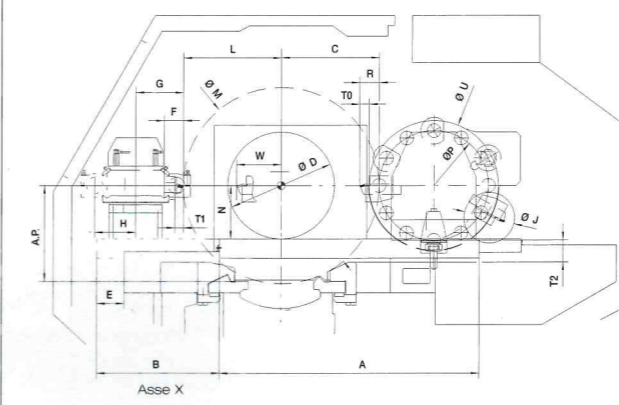
Un sistema che unisce la praticità del tornio tradizionale alla versatilità e precisione dei CNC. Le macchine derivano dalla concezione dei torni tradizionali: basamento in ghisa a guide prismatiche con scorrimento su materiale antifrizione e sistema di lubrificazione indipendente; testa mandrino con due gamme di velocità inseribili automaticamente e motori AC Brushless, per assi e mandrino. I torni URSUS TC possono così affrontare flessibilmente sia torniture di pezzi singoli o prototipi, sia piccole serie di pezzi in lotti ripetitivi.

I dispositivi portautensili comprendono torrette a cambio utensile manuale o automatico, ad asse di rotazione verticale a 4 posti, oppure orizzontale a 8 posti utensile. Completano la disponibilità di opzioni, lunette fisse e mobili a rulli e a pattini e mandrini autocentranti a comando manuale o oleodinamico. Il CNC di ultima generazione è dotato di cicli fissi pre-impostati ad autoapprendimento per una agevole gestione delle funzionalità di macchina, con possibilità di programmazione ISO per gli utilizzatori più esperti.

URSUS



AREE DI LAVORO



| | URSUS TC | | | URSUS TCH | |
|------|----------|-------|-------|-----------|-------|
| | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 |
| Ø D | 265 | 365 | 385 | 485 | 585 |
| C | 300 | 300 | 360 | 360 | 360 |
| A.P. | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
| A | 700 | 700 | 950 | 950 | 950 |
| B | 310 | 310 | 450 | 450 | 450 |
| E | 35 | 35 | 100 | 100 | 100 |
| F | 61 | 61 | 70 | 70 | 70 |
| G | 140 | 140 | 175 | 175 | 175 |
| H | 120 | 120 | 150 | 150 | 150 |
| Ø J | 155 | 155 | 180 | 180 | 180 |
| L | 200 | 200 | 357,5 | 357,5 | 357,5 |
| Ø M | 505 | 600 | 720 | 815 | 910 |
| N | 132,5 | 182,5 | 195 | 245 | 295 |
| Ø P | 340 | 340 | 400 | 400 | 400 |
| R | 62,5 | 62,5 | 72 | 72 | 72 |
| Ø U | 400 | 400 | 473 | 473 | 473 |
| W | 100 | 100 | 160 | 160 | 160 |
| Ut | 40 | 40 | 50 | 50 | 50 |
| T0 | 25 | 25 | 32,5 | 32,5 | 32,5 |
| T1 | 25 | 25 | 31 | 31 | 31 |
| T2 | 70 | 120 | 80 | 130 | 180 |
| T3 | 175 | 175 | 200 | 200 | 200 |
| T4 | 125 | 125 | 125 | 125 | 125 |

UNITÀ DI GOVERNO

| Modelli | Versione autoapprendimento | Versione CNC |
|-----------|---|--|
| URSUS TC | ECS 2402 Fagor 8055 TC Siemens 810 D[*] | ECS 2402 CNC Siemens 810 D Fanuc 21i-T |
| URSUS TCH | ECS 2402 Fagor 8055 TC Siemens 810 D/840 D[*] | ECS 2402 CNC Siemens 810 D/840 D Fanuc 21i-T |

[*] versione Manual Turn

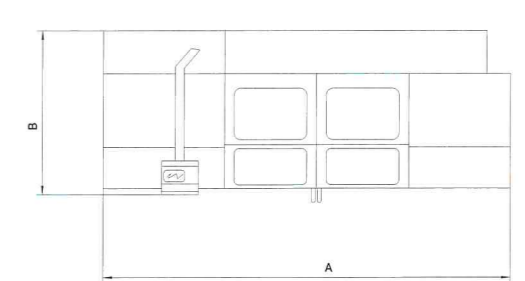
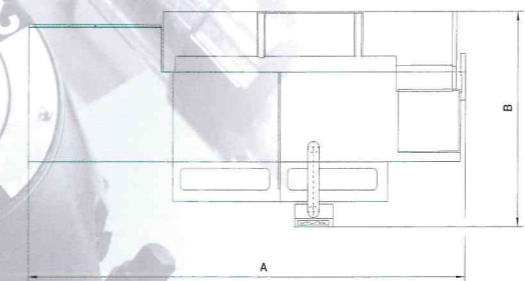
INGOMBRO MACCHINE

| Dp. | 2000 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 7000 | 8000 | 9000 | 10000 |
|-----|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| A | 4625 | 5625 | 6970 | 7970 | 8970 | 9970 | 10970 | 11970 | 12970 |
| B | 2250 | 2250 | 2250 | 2250 | 2300 | 2300 | 2350 | 2350 | 2400 |

| Dp. | 1500 | 2000 | 3000 |
|-----|------|------|------|
| A | 4270 | 4770 | 5990 |
| B | 1700 | 1700 | 1700 |

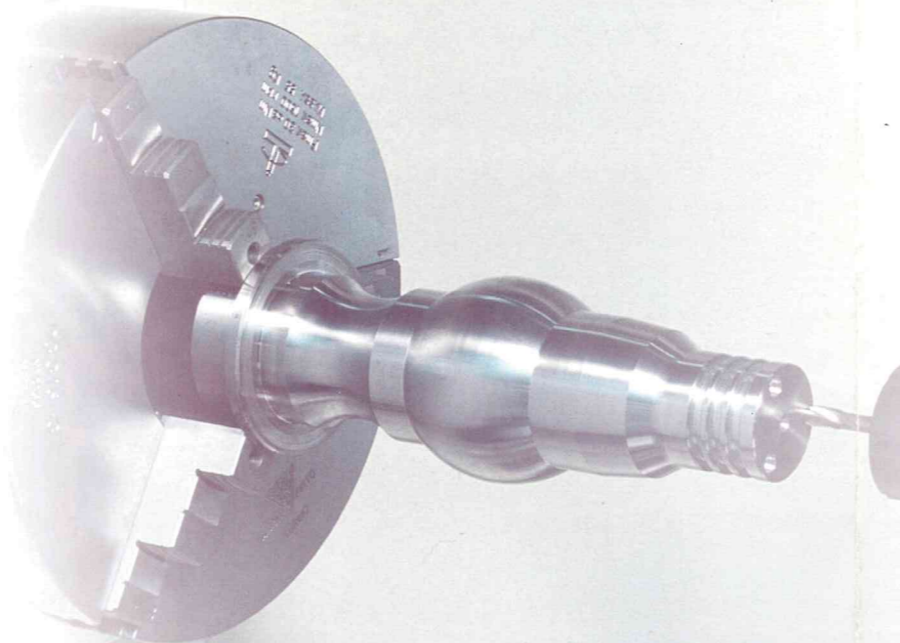
H=1795

H=1850



I torni paralleli CNC autoapprendimento per la produzione efficiente, precisa, affidabile.

CMT, un'azienda con tradizione consolidata e provata esperienza, da sempre conosciuta per l'elevata qualità e robustezza dei prodotti offerti, soddisfa in modo completo le esigenze degli utilizzatori con una famiglia di torni paralleli CNC autoapprendimento composta dalle linee di prodotti URSUS TC ed URSUS TCH da 250 a 450 mm di altezza punte fino a 10.000 mm di distanza punte.

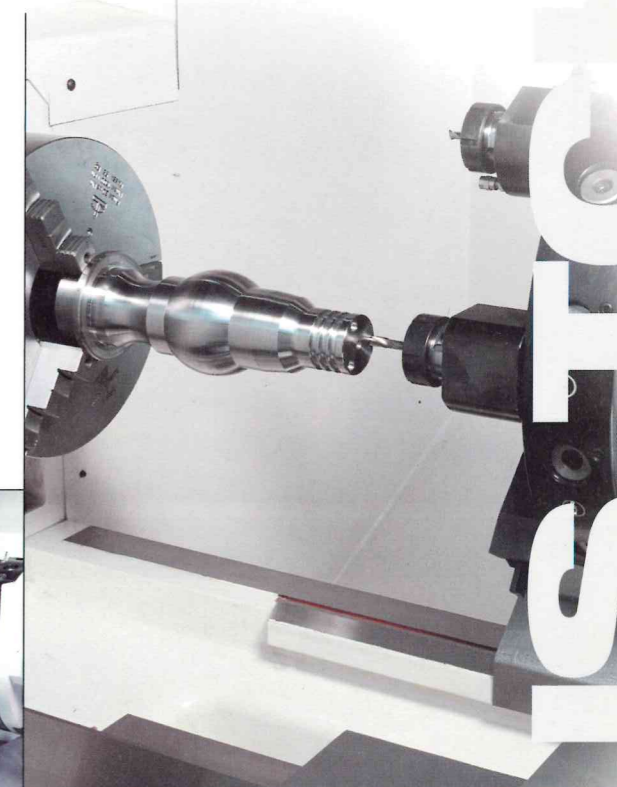
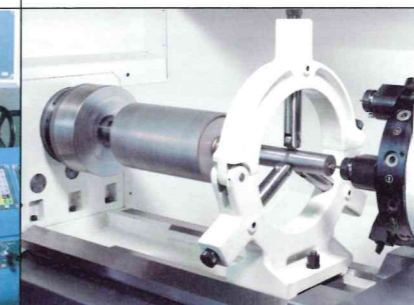


La linea URSUS TCH rappresenta la proposta più redditizia per la lavorazione di pezzi di grandi dimensioni.

Tutte le macchine sono caratterizzate dal tradizionale banco a guide prismatiche in ghisa, generosamente dimensionato e dalla testa mandrino a due gamme di velocità a variazione continua con motore Brushless di grande potenza. Il mandrino è in grado di ospitare autocentranti manuali oppure piattaforme fino a 800 mm di diametro e attrezzature di presa comando oleodinamico fino a

500 mm di diametro e 180 mm di passaggio barra. Fra le dotazioni opzionali sono previsti: contropunta con cuspidi rotante su cuscinetti a rulli, asse "C" per torretta con postazioni per utensili motorizzati, unità ISO motorizzata per torretta quadra e asse Y per lavorazioni disassate. Completa il quadro evoluto di macchina il CNC con possibilità di affiancare alla funzionalità di programmazione ISO la comoda funzionalità autoapprendimento esclusiva CMT. La linea di macchine URSUS TCH, in considerazione delle notevoli dimensioni della lunghezza tornibile (fino a 10.000 mm) e

diametro fino a 900 mm è particolarmente adatta alle lavorazioni di rulli, alberi lunghi, steli, cilindri oleodinamici con elevati requisiti di precisione.



| CARATTERISTICHE TECNICHE | TC 500 | TC 600 | TCH 700 | TCH 800 | TCH 900 |
|---|-------------------------------|--------------------|------------------------|--|--|
| Altezza punte sul banco | mm 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
| Naso mandrino | Cam Lock 6" | Cam Lock 8" | Cam Lock 8" | ASA 11" | ASA 15" |
| Diametro foro mandrino | mm 52 | 105 | 105 | 137 | 202 |
| Potenza motore mandrino - S1/S6 | kW 9/13 | 9/13 | 28/35 | 28/35 | 28/35 |
| Gamme di velocità al mandrino | | | 2 a cambio automatico | | |
| Velocità max. mandrino (opz.) | min ⁻¹ 3400 | 2200 | 2200 | 1200 (1600) | 1000 (1250) |
| Velocità mandrino a potenza costante | min ⁻¹ 100/3400 | 75/2200 | 130/2200 | 95/1200 | 105/1000 |
| Velocità mandrino a potenza costante (I gamma) | min ⁻¹ 10=120/590 | 10=75/430 | 10=130/430 | 10=95/320 | 10=105/420 |
| Velocità mandrino a potenza costante (II gamma) | min ⁻¹ 50=635/3400 | 50=380/2200 | 50=680/2200 | 40=340/1200 | 40=530/1000 |
| Coppia max. mandrino | Nm 1040 | 1650 | 2570 | 3520 | 3140 |
| Diametro ammesso sul banco | mm 505 | 600 | 720 | 815 | 910 |
| Diametro ammesso sul carro | mm 265 | 365 | 385 | 485 | 585 |
| Distanza nominale punte | mm 1500-2000-3000 | 1500-2000-3000 | 2000-3000-4000-5000 | 2000-3000-4000-5000 (fino a 10000 su richiesta) | 2000-3000-4000-5000 (fino a 10000 su richiesta) |
| Corsa controllata asse "X" | mm 310 | 310 | 450 | 450 | 450 |
| Corsa controllata asse "Z" | mm 1500-2000-3000 | 1500-2000-3000 | 2000-3000-4000-5000 | 2000-3000-4000-5000 (fino a 10000 su richiesta) | 2000-3000-4000-5000 (fino a 10000 su richiesta) |
| Velocità rapida asse "X" max. | mm/min 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 |
| Velocità rapida asse "Z" max. | mm/min 12000 | 12000 | 12000 | 12000 | 12000 |
| Spinta continuativa asse "X" | daN 300 | 300 | 500 | 500 | 500 |
| Spinta continuativa asse "Z" | daN 1000 | 1000 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Diametro carnotto controtesta | mm 68 | 68 | 115 | 115 | 115 |
| Corsa carnotto controtesta | mm 220 | 220 | 250 | 250 | 250 |
| Spinta assiale carnotto | daN 1200 | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Tensione di alimentazione | V 400 (50Hz) | 400 (50 Hz) | 400 (50 Hz) | 400 (50 Hz) | 400 (50 Hz) |
| Potenza totale installata | kW 20 | 20 | 30 | 30 | 30 |
| Peso totale macchina | daN 2500 ÷ 4000 | 2500 ÷ 4000 | 5000 ÷ 8000 (*) | 5000 ÷ 8000 (*) | 5000 ÷ 8000 (*) |
| Superficie occupata in pianta | mm 4300 ÷ 6000 x 1800 | 4300 ÷ 6000 x 1800 | 4000 ÷ 8500 x 2200 (*) | 4000 ÷ 8500 x 2200 (*) | 4000 ÷ 8500 x 2200 (*) |

(*) Fino a distanza nominale punte = 5000 mm

