

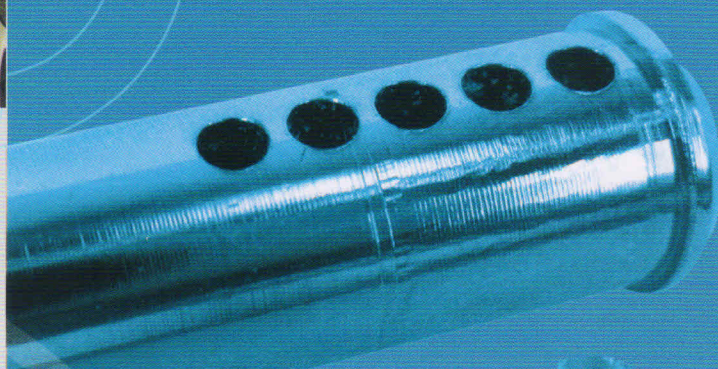
TRO 10S-6U + 3MC ISO40 CN-EL



TRANSFER



La macchina transfer **TRO 10S-6U+3MC ISO 40 CN-EL** con caricamento da barra si propone come **sistema di produzione ideale per i pezzi che richiedono sia tornitura esterna che lavorazioni radiali**. Questa macchina transfer consente di preparare il pezzo alle fasi di tornitura e fresatura tornendo direttamente la barra senza necessità quindi di utilizzare una prima fase di tornitura con tornio. Consente elevata produttività anche per pezzi complessi in quanto può disporre fino a 10 utensili radiali.



The transfer machine **BTB TRO 10S-6U+3MC ISO 40 CN-EL** with bar feed loading is the ideal production system for parts that require outer turning and radial machining operations.

This transfer machine allows to prepare the part for the turning and milling operations, by directly turning the bar, avoiding the need of an initial lathe turning phase. It also allows to reach high production levels even on complex parts thanks to the possibility to install up to 10 radial tools.



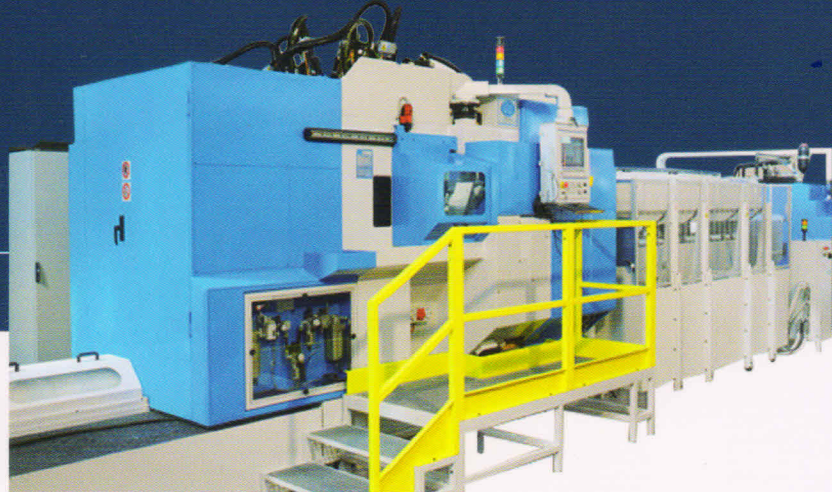


Представитель в России –
ООО «НПП Энипром»

Тел.: (966) 317-41-59

E-Mail: eniprinf@eniprom.ru

www.eniprom.ru



APPLICAZIONE SPECIFICA

Particolare e materiale:

Rotore, pomolo e boccola in Ottone

Settore industriale:

Serraturiero

CONFIGURAZIONE DI SISTEMA

La macchina transfer Mod. **TRO 10S-6U+3MC ISO40 CN-EL** con caricamento da barra è composta da una tavola rotante a 10 stazioni come segue:

- 2 stazioni di carico e scarico
- 8 stazioni di lavoro
- 4 unità tornitrici attacco ISO40 con avanzamento a mezzo vite a ricircolo di sfere e controllate a CN
- Stazione di tornitura barra (barra statica) e taglio a misura
- 1 unità idrostatica con attacco HSK63 avanzamento con vite a ricircolo di sfere e motore Brushless controllato a CN
- 2 centri di lavoro con unità doppio elettromandrino con rotazione fino a 30.000 rpm, attacco HSK E32, avanzamento a tre assi (X,Y,Z) avanzamento con vite a ricircolo di sfere e motore Brushless controllato a CN.

Risultati:

I pezzi sono completamente lavorati a partire da barra, senza necessità di operazioni di pre-tornitura per la preparazione pezzo

Z) avanzamento con vite a ricircolo di sfere e motore Brushless controllato a CN.

■ 1 centro di lavoro con avanzamento a tre assi (X,Y,Z) montati su unità tornitrice tipo UN-105, avanzamento con vite a ricircolo di sfere e motore Brushless controllato a CN.

- Teste recesso CN-EL
- Regolazioni elettriche lineari ± 20 mm
- Testa a fresare
- Gruppo cadenzatore angolare CN per il posizionamento del pezzo nella stazione di foratura
- Spintore con avanzamento pneumatico e bloccaggio idraulico con corsa registrabile automaticamente via CNC e antirrotazione
- Dispositivo che consente di posizionare il pezzo per il carico dopo la fase di taglio
- Dispositivo BTB di controllo rottura utensili su tutte le unità di lavoro
- La transfer è conforme alle norme antinfortunistiche internazionali

TEMPO CICLO / CYCLE TIME

4,5 SEC

PEZZI SEMPLICI/ SIMPLE PARTS

21 SEC

PEZZI COMPLESSI/COMPLEX PARTS

SPECIFIC APPLICATION

Part and material:

Brass Rotor, knob, bushing

Industrial sector:

Lock and key sector

SYSTEM CONFIGURATION

The transfer machine Mod. **TRO 10S-6U+3MC ISO40 CN-EL** with bar feed loader is composed of a rotary table with 10 stations as follows:

- 2 loading/unloading stations
- 8 working stations
- 4 ISO40 boring units with recirculating ball screw, NC controlled
- Bar turning station (static bar) and cutting to size
- 1 HSK63 hydrostatic unit with recirculating ball screw brushless servomotor, NC controlled
- 2 machining centers with double electro spindle with rotation up to 30.000 rpm, 3-axis feed (X,Y,Z) with recirculating ball screw brushless servomotor, NC controlled.

Results:

The parts from bar are completely machined without the need of initial turning operations for part preparation.

■ 1 machining center with 3-axis feed (X,Y,Z) mounted on a boring unit UN-105, with recirculating ball screw brushless servomotor, NC controlled.

- CN-EL recessing heads
- Electric linear adjustment ± 20 mm
- Milling head
- NC angular pacer system for part positioning in the drilling station
- Pusher with pneumatic feed and hydraulic locking with automatic CNC adjustable stroke and anti-rotation
- Device that allows to position the part for loading after the cutting phase
- BTB device for tool breakage on all the tools
- The transfer machine complies with the international accident prevention regulations

