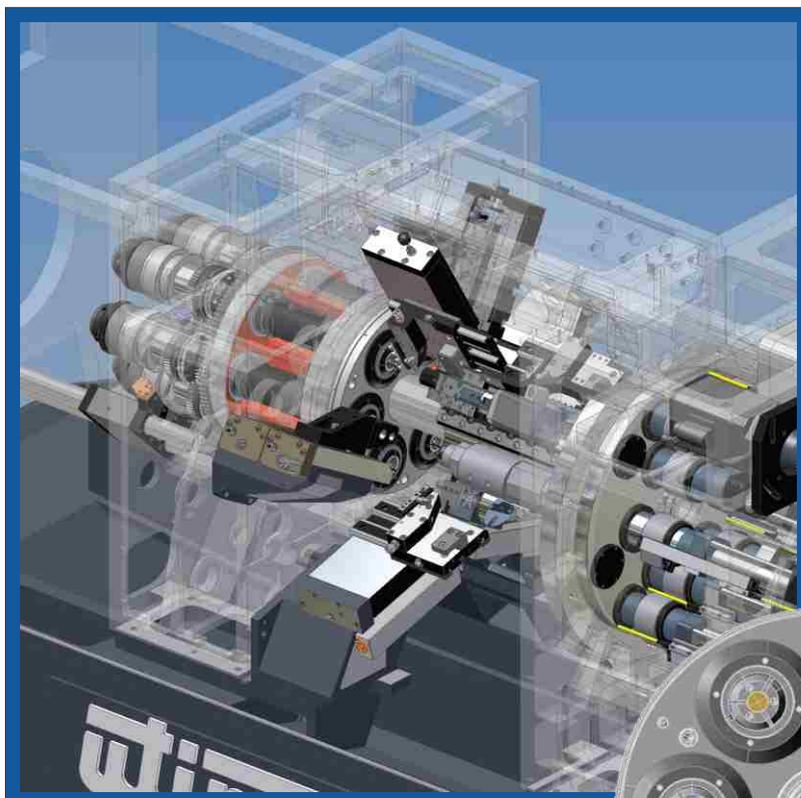


utimac
multimandrini
CNC



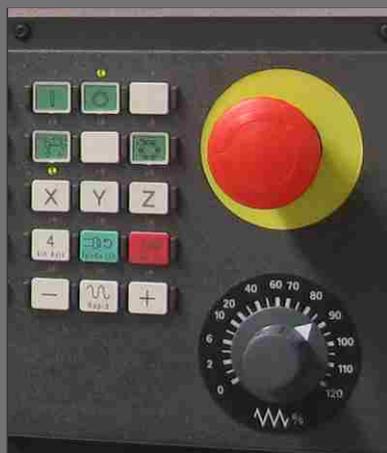
TORNI CNC MULTIMANDRINO

SCY 36-45-56 HT
a sei mandrini



SCY 36 HT
SCY 45 HT
SCY 56 HT

Economici
Affidabili
Efficienti



Multimandrino = più produzione

A 30 anni dalla costituzione e 10 anni dalla costruzione del primo TORNIO PLURIMANDRINO CNC, UTIMAC, leader di settore, amplia la propria linea prodotti.

La nuova serie di TORNII MULTIMANDRINO CNC SCY 36/45/56 HT integra e completa la linea dei TORNII CNC a sei mandrini.

Anni di continue ricerche ed esperienze hanno portato al progetto della nuova serie di MULTIMANDRINO CNC.

Costruiti con sistema modulare, utilizzando solo componenti di estrema affidabilità, Italiani ed Europei.

Costruiti con la cura e con la passione per le cose fatte bene che da sempre contraddistinguono la UTIMAC.

Soluzioni costruttive progettate e realizzate sulla base di una profonda conoscenza delle esigenze e necessità della clientela utilizzatrice.

Infatti prezzo, affidabilità, precisione, potenza, costi di esercizio, semplicità di programmazione e attrezzamento, pezzo finito in macchina sono le qualità che si trovano nei TORNII MULTIMANDRINO CNC UTIMAC.

Macchine tecnologicamente avanzate pronte ad affrontare sfide di produzione di medie/grandi serie di particolari torniti per i quali sono richieste qualità, precisione e competitività.

In UTIMAC noi tutti crediamo fermamente nella qualità dei nostri prodotti e dei nostri servizi e lo credono anche tutti i nostri clienti che li hanno scelti.

Metteteci alla prova!

CNC Siemens 840 D

Non esistono più né camme tradizionali né camme virtuali ma solo disponibilità a 360°

Con la programmazione ISO semplificata si programma come un semplice tornio a 2 assi

Produce con tempi simili o inferiori di un plurimandrino a camme

Consente di ottenere particolari torniti di alta qualità per tolleranze e finitura

Correzione su tutti gli assi

Gestione vita utensili

Teleassistenza

Segnalazione guasti tramite display

Collegamento Ethernet - Internet

Pastorale ergonomico orientabile

Programmazione fino a 38 assi

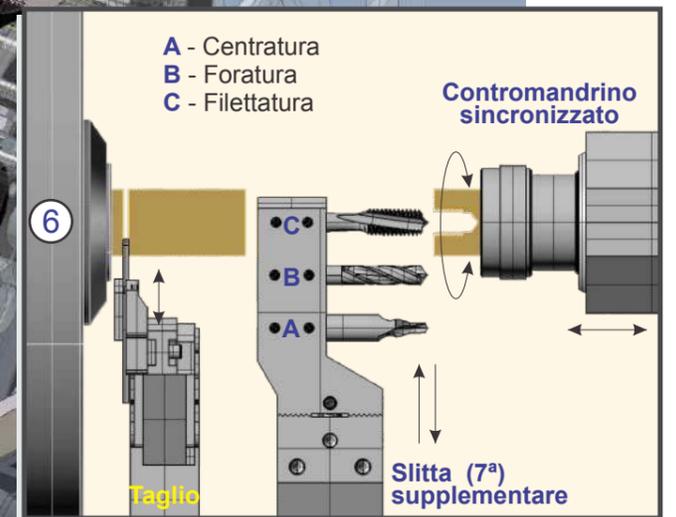
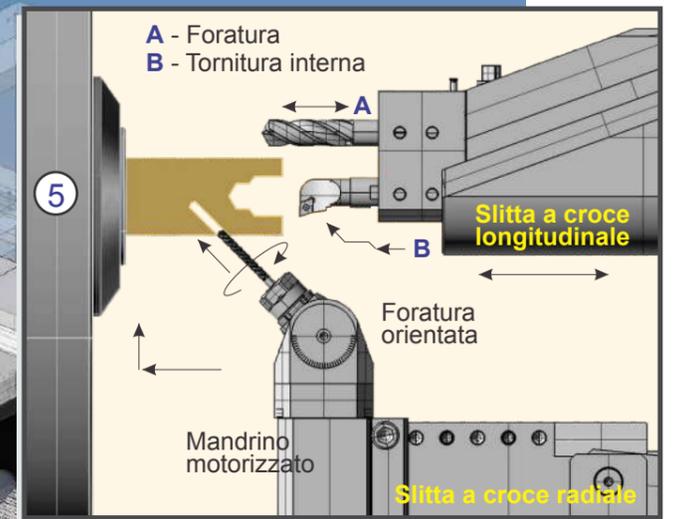
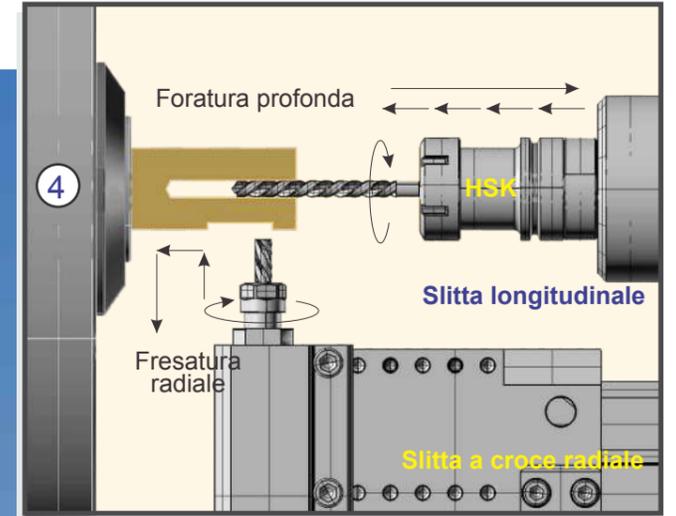
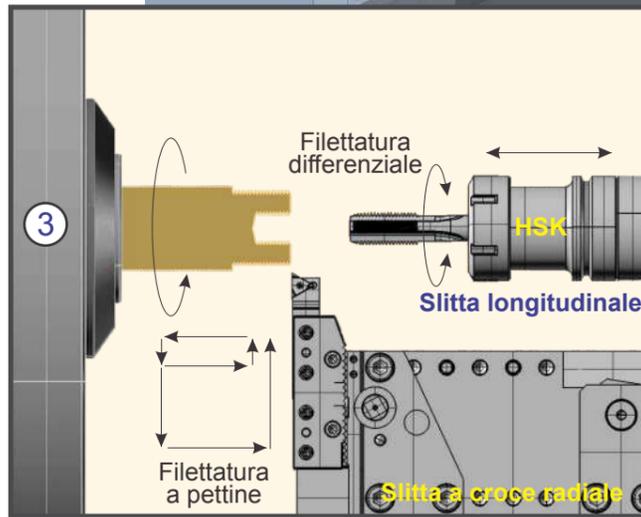
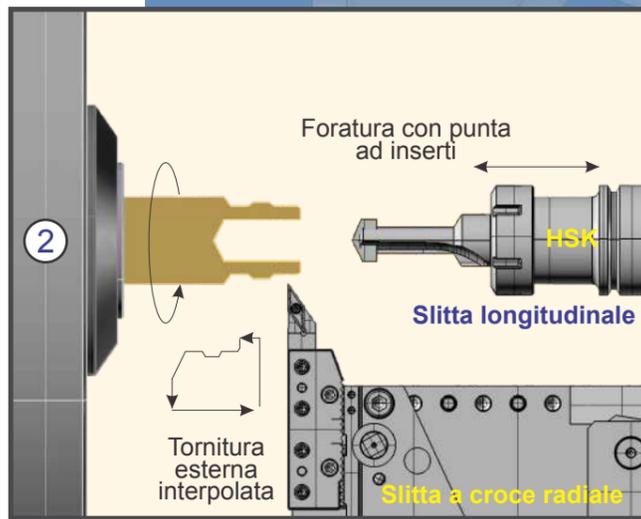
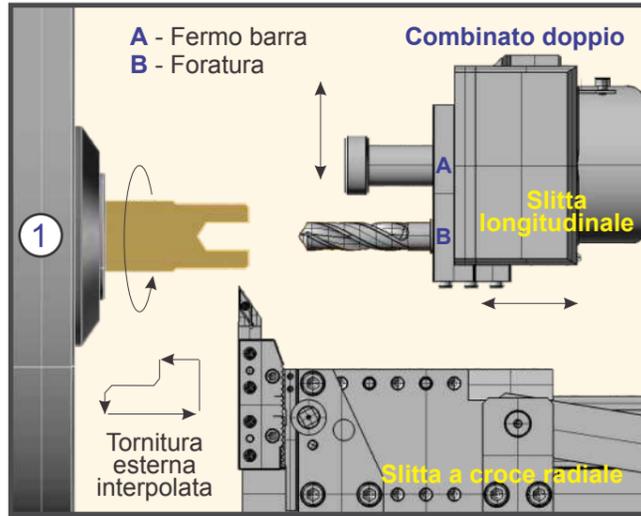
- + Potente
- + Performante
- + Pratico

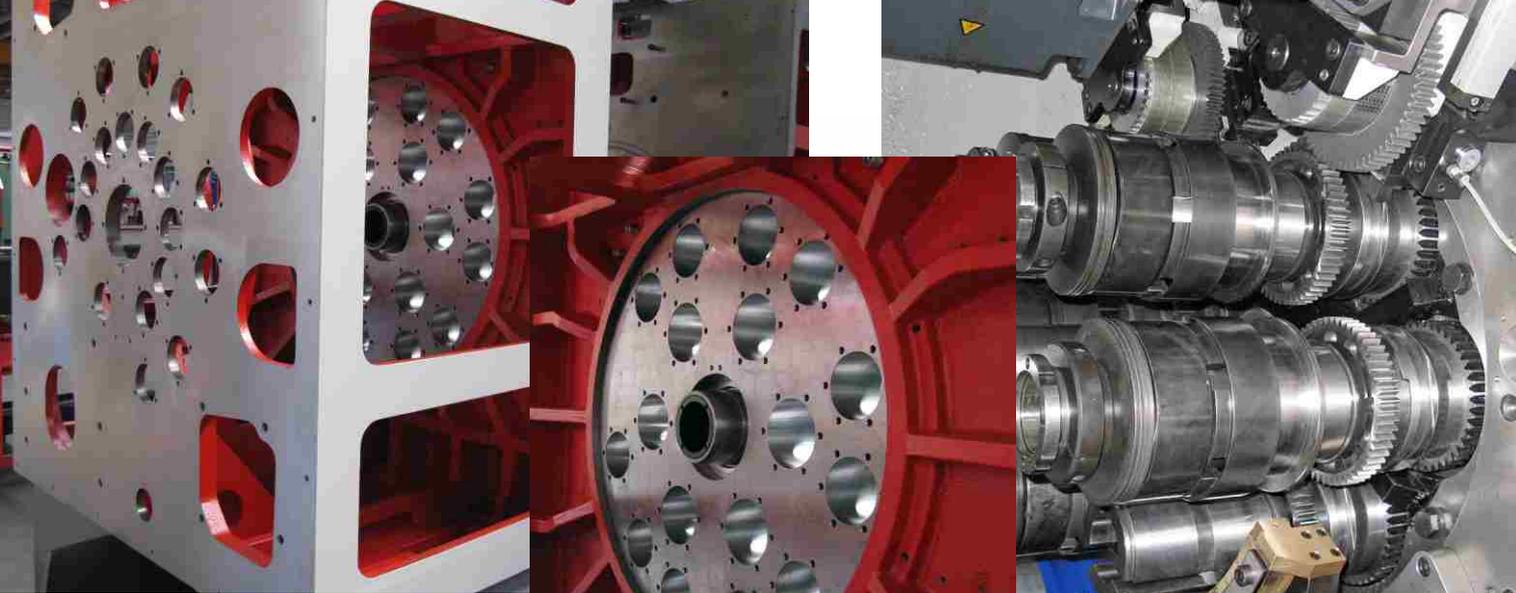


SCY 36 HT
SCY 45 HT
SCY 56 HT

TORNIO MULTIMANDRINO CNC UTIMAC indispensabile strumento economico

utimac
multimandrini
CNC





Montante e cambio

È una struttura in getto di ghisa estremamente robusta.

È stata progettata per accogliere i sei azionamenti di elevata potenza per le slitte longitudinali, nonché azionamenti assiali - sino a 9 - per eventuali dispositivi o slitte a croce opzionali.

Sul montante cambio sono collocati anche i motori a velocità variabile azionanti contromandri, dispositivi a filettare, forature rapide, poligonatura, ecc.

Mandri indipendenti

Tramite un gruppo di mandri specificatamente progettati è possibile ottenere velocità diverse per ogni mandrino.

L'indipendenza dei mandri rende possibile differenti giri variabili per mandrino, orientamento, Asse C ed arresto di uno o più mandrino.

Si possono installare fino a 4 dispositivi, con possibilità di optare, in un secondo tempo, se aggiungere o cambiare la posizione del dispositivo.

Slitta a croce radiale e sue varianti

Le slitte a croce radiali sono di semplice costruzione, estremamente robuste e funzionali.

Eseguono torniture esterne / interne e filettature a pettine con interpolazioni lineari e circolari, utilizzando utensili commerciali, con inserti facilmente sostituibili.

Funzionalità delle slitte a croce radiali:

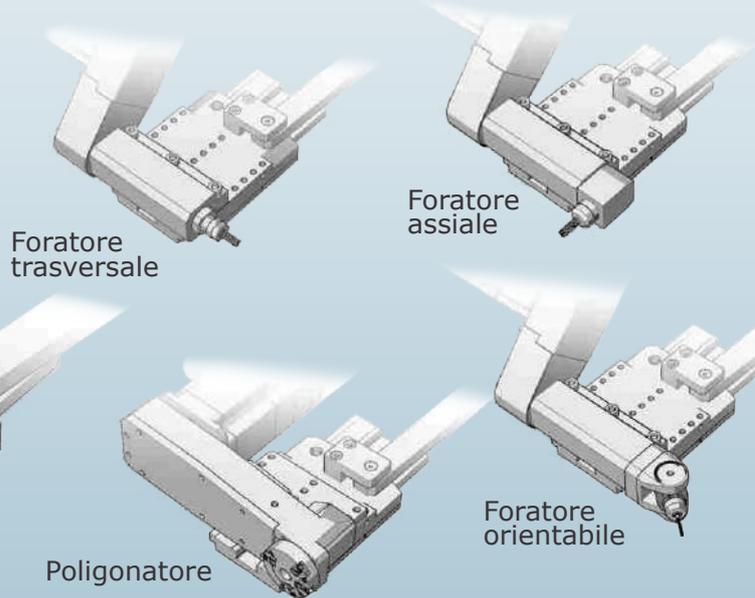
oltre alla funzione di tornitura, con utilizzo di dispositivi diversi, queste slitte eseguono fresature, forature, forature orientabili, poligonatura, ecc.

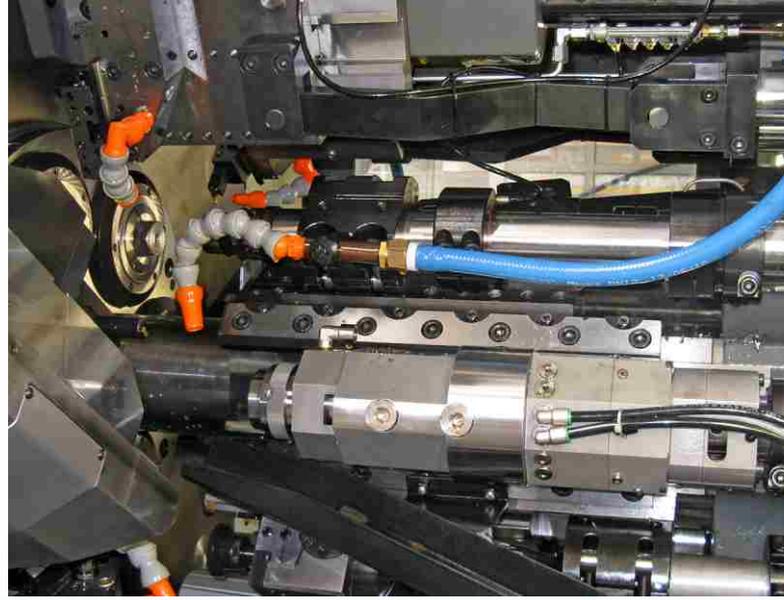
Sono inoltre disponibili:

Dispositivi di fresatura radiale assiale.

Dispositivi di foratura radiale.

Dispositivi di fresatura, foratura, filettatura radiale, assiale, orientabile, testa di poligonatura meccanica ed elettronica.





Slitta Supplementare (X7)

Questa slitta supplementare rende possibile la lavorazione con il contromandrino sincronizzato e consente la finitura di pezzi in controoperazione.

Sulla slitta possono essere montati i portautensili sino a tre stazioni, nonché portautensili motorizzati per operazioni con contromandrino fermo.

Contromandrino sincronizzato

È un mandrino azionato da un motore a velocità variabile che, oltre a sincronizzazione con i mandrini principali, può incrementare o diminuire il numero giri sino a fermo per scarico pezzo.

Da CNC è programmabile inoltre l'orientamento, l'asse C e, interpolando con la slitta supplementare X7, è possibile eseguire lavorazioni in controoperazione quali tornitura di profili, filettature a pettine, forature, ecc.

Slitta a croce assiale

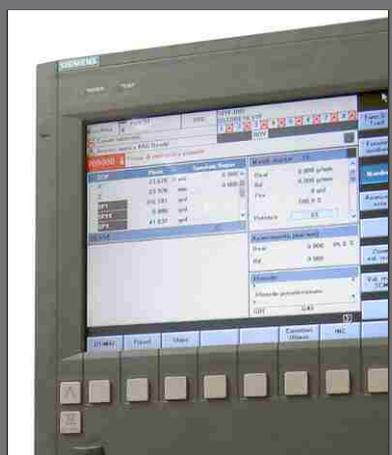
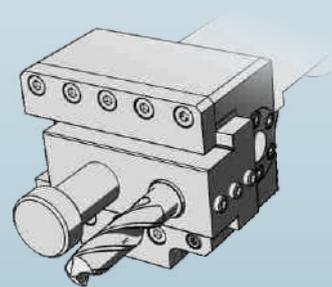
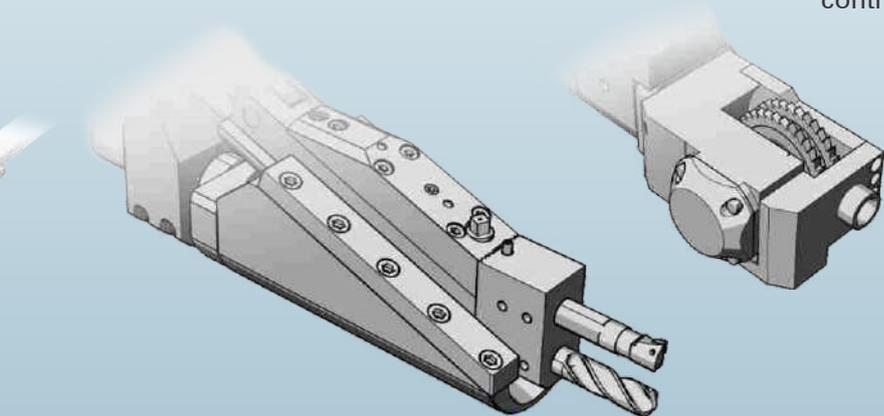
Sono slitte estremamente robuste e precise che scorrono in una guida concava inclinata di 20°.

Consentono l'esecuzione di due operazioni di foratura, tornitura interpolata, filettatura a pettine ecc., con diversi utensili commerciali di varie marche.

Dispositivo combinato doppio

Con l'utilizzo di questo dispositivo è possibile effettuare in 1ª stazione l'alimentazione del materiale con fermo programmabile da CN ed, in una seconda fase, l'utilizzo della stessa stazione per eseguire centro, foratura o altro.

In questo caso viene incrementata la produttività al contromandrino.



MULTIMANDRINO serie SCY a sei mandrini

36 HT**45 HT****56 HT**

Capacità

Diametro max della barra	mm	Ø 36 (40)	Ø 45 (48)	Ø 56
Diametro del cerchio di rotazione dei mandrini	mm	300	340	340
Avanzamento della barra standard	mm	125	140	140
Numero massimo di assi	#	38	38	38

Slitte longitudinali (Z1 - Z6)

Numero di assi	#	6 (+9*)	6 (+9*)	6 (+9*)
Corsa slitte longitudinali 1 ~ 5	mm	170 (220)	170 (220)	170 (220)
Corsa slitta longitudinale Z6	mm	270	270	270
Velocità avanzamento in rapido	mm/min	24.000	24.000	24.000
Forza di avanzamento	N	5.900	7.000	7.000
Max configurazione slitte a croce assiali	#	4	4	4

Azionamenti longitudinali (Z1 - Z6)

Corsa spinte indipendenti	mm	170	170	170
Velocità avanzamento in rapido	mm/min	24.000	24.000	24.000
Forza di avanzamento	N	4.900	5.900	5.900
Max configurazione spinte indipendenti	#	9	9	9

Slitte radiali

Corsa slitte radiali X1 ~ X6	mm	100	100	100
Corsa slitte radiali X7 (X8)	mm	155	155	155
Velocità di avanzamento in rapido	mm/min	24.000	24.000	24.000
Forza di avanzamento	N	4.900	6.500	6.500
Max configurazione slitte radiali	#	6 (+2)	6 (+2)	6 (+2)
Max configurazione slitte a croce radiali	#	5	5	5

Mandrini principali

Gamma giri	g/min	400 - 4.000	350 - 3.000	300 - 2.500
Potenza motore principale VETTORIALE	kW	20 / 25	28 / 35	28 / 35
Arresto, posizionamento, asse C su mandrini indipendenti *	#	(stazione 3 ~ 6)	(stazione 3 ~ 6)	(stazione 3 ~ 6)
Potenza motori mandrini indipendenti	kW	4,9 / 9,4	5,7 / 12,7	5,7 / 12,7

Contromandrino sincronizzato CNC

Gamma giri con motore indipendente	g/min	0 - 4.000	0 - 3.000	0 - 3.000
Arresto posizionamento asse C	#	sí	sí	sí

Dati installazione

Superficie occupata (esclusa cabina elettrica e centrale idraulica)	mm	3.300 x 1.600	4.000 x 2.000	4.000 x 2.000
Altezza	mm	2.270	2.270	2.270
Peso con accessori e centrale idraulica	Kg	8.800 ca	10.500 ca	11.500 ca

Dati tecnici non vincolanti e modificabili senza preavviso

UTIMAC Torino srl

Via Cristoforo Colombo 4 - 10070 Robassomero (TO)
Tel. (+39-011) 924-1451 - Fax (+39-011) 924-1192
<http://www.utimac.com> - info@utimac.com

Agente di zona: