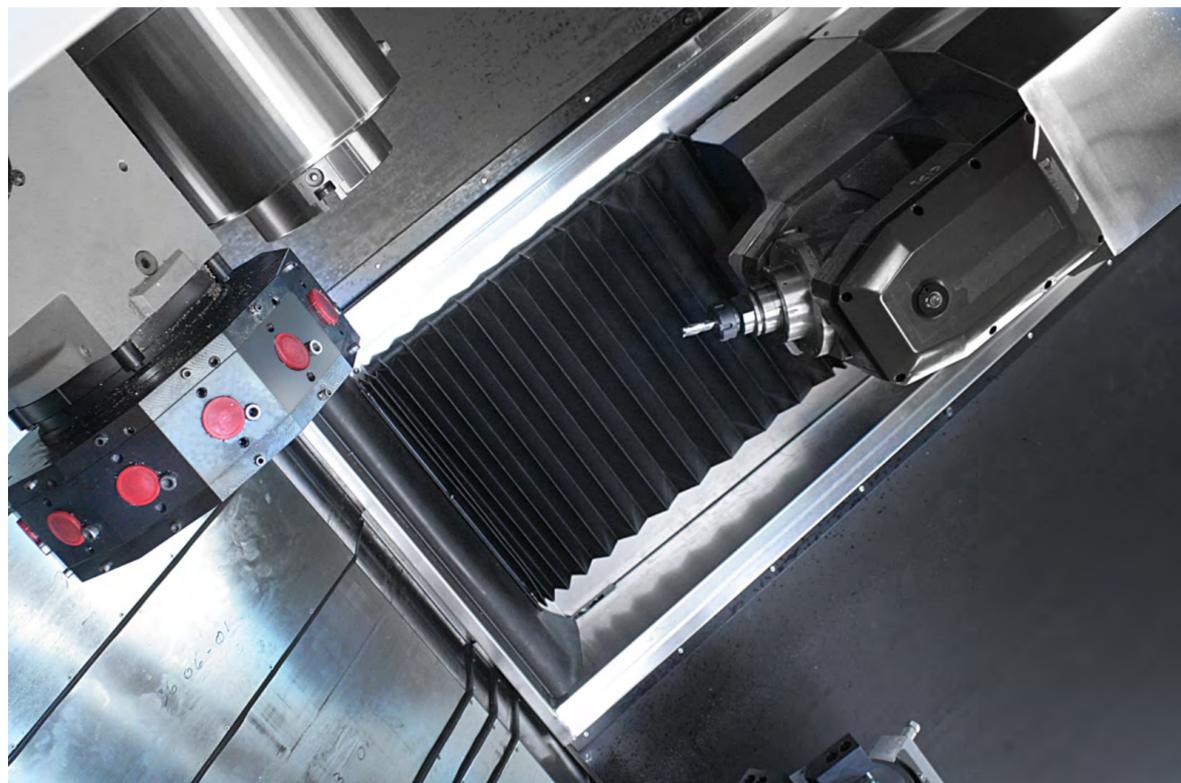


MULTITASKING TF12A



TESTE MANDRINO

Cuscinetti radiali ed assiali reggispinta e un mandrino perfettamente bilanciato garantiscono precisione e minime vibrazioni lungo l'intera gamma di velocità e carichi di lavoro. **La rigidità del mandrino** è garantita inoltre dall'ottimo rapporto diametro-lunghezza. La manutenzione è semplificata dalla sua struttura a cartuccia.

ELEVATE VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO

Tramite l'utilizzo di guide lineari di larga sezione si ottengono **spostamenti rapidi di 25-30 m/min** **altre prestazioni sono ottenibili a richiesta.** Ciò è stato reso possibile dal controllo D.ELECTRON che è in grado di controllare le accelerazioni degli assi in maniera opportuna e dall'utilizzo di viti a sfera di notevole precisione che non vengono così surriscaldare e garantiscono una ripetibilità notevole durante la giornata.

TORRETTA PORTAUTENSILI

La **torretta tipo DUPLOMATIC a 12 stazioni** consentono di lavorare una buona quantità di pezzi differenti senza bisogno di riattrezzare la macchina frequentemente. **L'alta velocità di rotazione di 0.2 sec** fa ridurre i tempi morti. Il bloccaggio rigido permette inoltre lavorazioni rigide e precise.

MULTITASKING TF12A

CARATTERISTICHE TECNICHE MULTITASKING TF12A

MANDRINO PRINCIPALE		
Passaggio barra	mm	70
Naso mandrino		ASA 8
Velocità mandrino	rpm	4500
Diametro dell'autocentrante	mm	160/200
Massimo diametro di tornitura	mm	300
Massima lunghezza di tornitura	mm	650
Potenza motore	kW	37
Velocità	rpm	50-5000
CARRO		
Configurazione		bancale a 30 gradi
RAPIDI		
Asse X1/X2	m/min	15
Asse Z1/Z2	m/min	25
Asse X,Y,Z,	m/min	20
Asse B	gradi/sec	90
Asse C_1, C_2	gradi/sec	8000
TORRETTE		
Tipo di torretta dx/sx		dodecagonale
No. di stazioni		12 - 12
Tempo di rotazione	sec	0.2
CONTROMANDRINO		
Potenza motore	kW	37
Velocità mandrino	rpm	4500
Diametro autocentrante	mm	160/200
Naso mandrino		ASA 8
Foro mandrino/passaggio barra	mm	70
Corsa asse W	mm	1150
Spostamento rapido	m/min	20
Distanza tra mandrino e contromandrino	mm	1150
UTENSILE MOTORIZZATO		
Torrette motorizzate		entrambe
Potenza utensili motorizzati	kW	2,7
Velocità di rotazione utensili motorizzati	rpm	5.000
Stazioni motorizzate	nr	12
UNITÀ REFRIGERANTE		
Capacità vasca	litri	100
Portata	litri/min	50/70
DIMENSIONI E PESO		
Lunghezza (ingombro senza convogliatore)	mm	4200
Profondità (ingombro senza convogliatore)	mm	3000
Altezza (ingombro senza convogliatore)	mm	2570
Peso complessivo	Kg	12500
Potenza installata	kW	68,6
Umidità relativa		meno del 90%
Massimo diametro di tornitura	mm	300
Massima lunghezza di tornitura	mm	650



RCR • Sede legale: Via R. Giuliani, 573 • 50141 Firenze • Italy
Stabilimento produttivo:
Via del Soderello, 100 • 50019 Sesto Fiore ntino (FI)
Phone + 39 055 451796 • Fax + 39 0554554909 • info@rcritaly.it

www.rcritaly.it

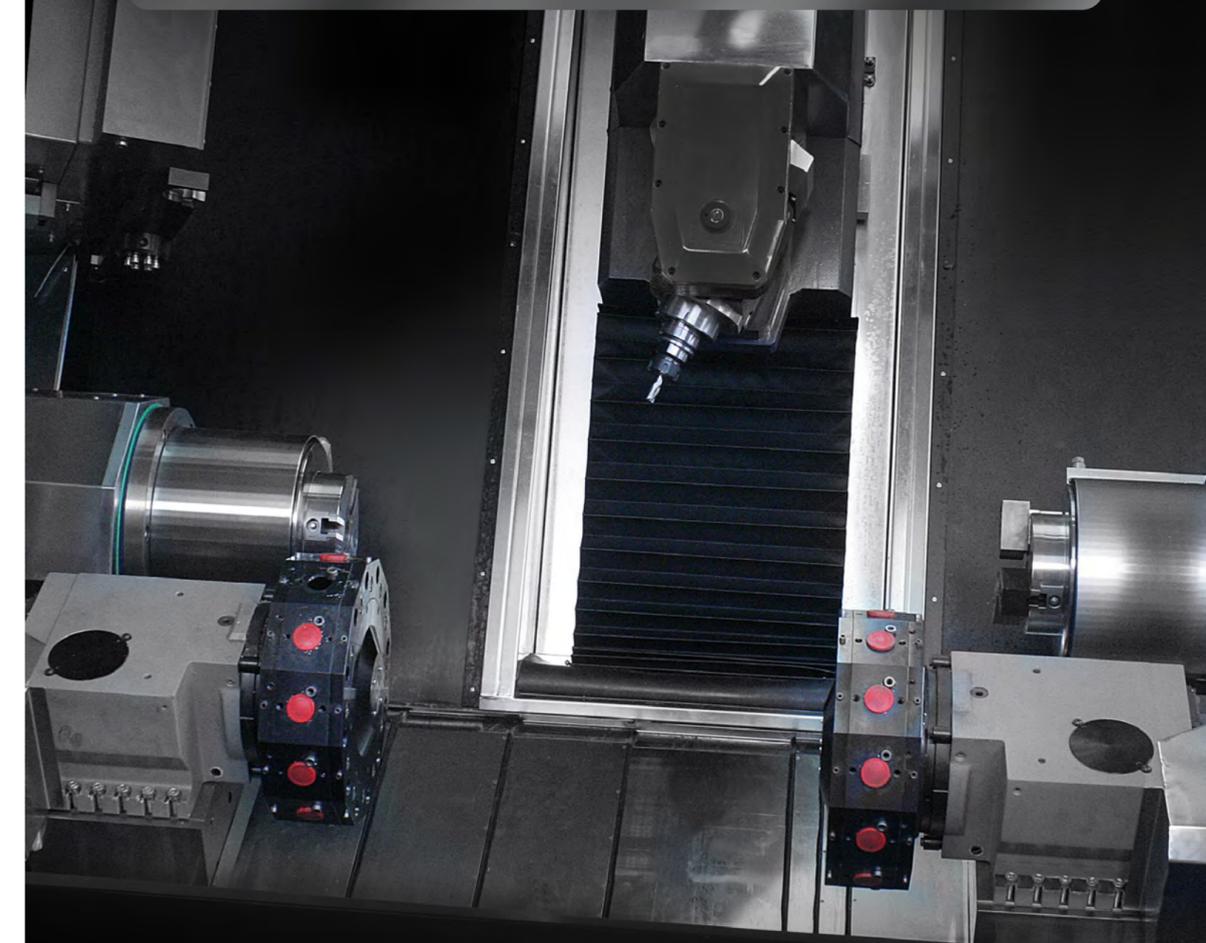
GERECON

22024

RCR si riserva di apportare modifiche senza preavviso

MULTITASKING TF12A

TORNIO FRESA MULTIASSI 3 PROCESSI



RCR
FLORENCE ITALY

INSPIRE
THE NEXT

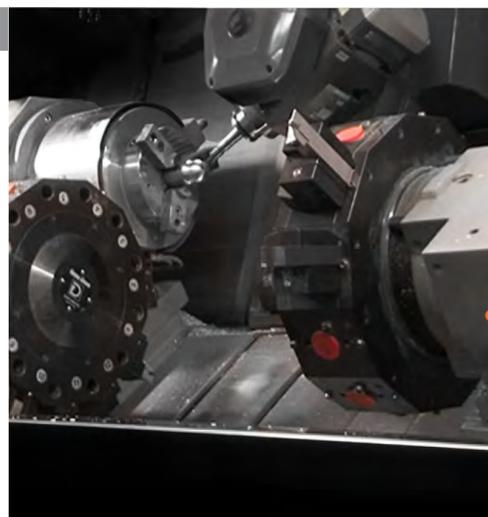
MULTITASKING TF12A

Macchina bimandrino con struttura multiassi

DESCRIZIONE MACCHINA

Due mandrini, un montante mobile e due torrette permettono lavorazioni simultanee con il risultato di diminuire sensibilmente il tempo di ciclo ed eliminare i tempi di ripresa integrando lavorazioni di tornitura a fresature complesse in 5 assi continui con funzioni RTCP. La macchina è gestita da un CNC di governo unico strutturato su 3 processi indipendenti ma colloquanti tra di loro, il quale rende possibili le seguenti modalità operative:

- 1) montante mobile in interpolazione a 5 assi continui su mandrino principale e contemporaneamente lavorazione in 2 assi di tornitura + asse C ed utensile motorizzato.
- 2) montante mobile in interpolazione sino a 5 assi su contromandrino e contemporaneamente lavorazione in 2 assi di tornitura + asse C ed utensile motorizzato su mandrino principale.
- 3) Torretta dx e sx che possono lavorare simultaneamente in 2 assi+ asse C. Entrambe le torrette sono dotate di utensili motorizzati.



COSTRUZIONE MACCHINA

Il bancale inclinato A 30° realizzato da struttura in acciaio elettrosaldato stabilizzata è strutturato e nervato in modo da ridurre le vibrazioni ed aumentare la rigidità e la precisione della macchina. Le guide lineari a ricalcolo di sfere o rulli garantiscono rigidità di lavorazione ed elevate accelerazioni negli spostamenti. I ripari telescopici in acciaio inox sono ben disegnati e proteggono la macchina dalle infiltrazioni del refrigerante.

AZIONAMENTI E SERVOCOMANDI

Tutti i movimenti degli assi sono comandati da motori brushless accoppiati direttamente su viti a ricircolazione di sfere di alta precisione precaricate. Anche i mandrini sono comandati da motori a corrente alternata esente da manutenzione ma di tipo sincrono. Tutti i servocomandi sono transistorizzati.

UTENSILI MOTORIZZATI

Utensili motorizzati sono disponibili sulla torretta su tutte le stazioni.

PRESETTING AUTOMATICO

Controllo taglio e prendipezzo. Un insieme di accessori opzionali intelligenti sono disponibili per potere rendere più sicure le lavorazioni aumentare la produttività della macchina anche nelle ore di non presidio da parte dell'operatore con un ottimo livello di affidabilità delle lavorazioni.

SISTEMA DI SCARICO AUTOMATICO

attraverso il mandrino di destra, carica spezzoni, portale di carico/scarico. Tutti i dispositivi di carico/scarico automatico sono disponibili. La macchina è così in grado di lavorare sempre anche nelle ore notturne.

ZONA DI LAVORO BEN PROTETTA

Tutti i carter nella zona di lavoro sono in acciaio inox, ciò garantisce maggiore pulizia ed assicura che le perdite di truciolo e refrigerante dalla zona di lavoro siano praticamente nulle e la macchina si mantenga nuova per molto più tempo.

Configurazione Assi Macchina

PROCESSO DI FRESATURA: Assi: X, Y, Z, B, C1 oppure C2 + M

PROCESSO DI TORNITURA 1: X, Z, C1, M (utensile motorizzato) oppure X, Z, M1 (Mandrino fisso tornio)

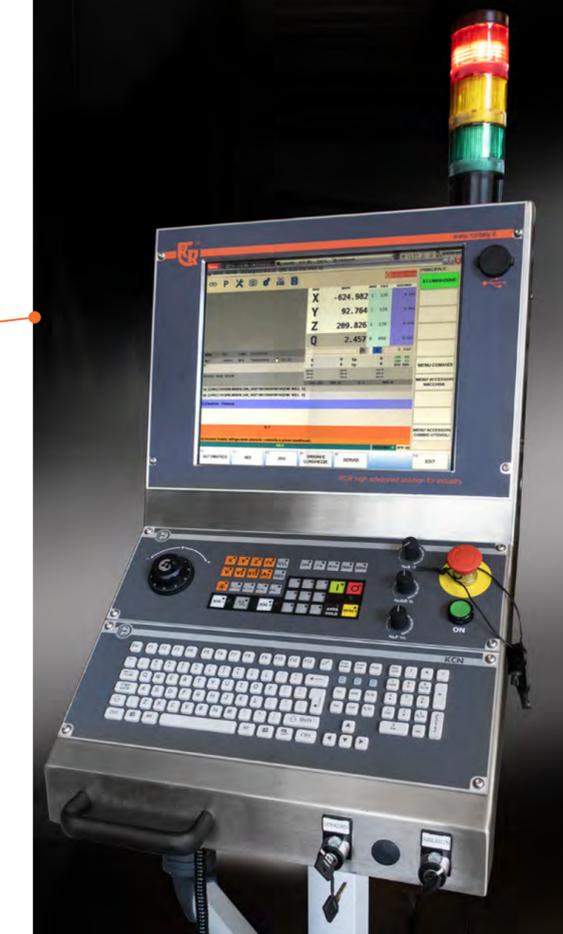
PROCESSO DI TORNITURA 2: X, Z, C2, W, M (utensile motorizzato) oppure X, Z, W, M2 (Mandrino fisso tornio)



LA NOSTRA[®]
FORZA È IL
TAILOR
MADE

CAMBIO UTENSILE FRESATURA

Il cambio utensile per montante di fresatura è di tipo "random" a catena con una capacità da 20 utensili, con braccio di scambio. Opzionale la versione a 32 utensili.



Unità di governo D.Electron Z32

Il controllo numerico D.ELECTRON Z32 è dell'ultimissima generazione con elevate prestazioni consente di controllare fino a 31 assi simultaneamente e 10 IN INTERPOLAZIONE CONTINUA.

Caratteristiche principali

- MULTIPROCESSO - FRESATURA - TORNITURA
- 6 Processi di Interpolazione, max 31 ASSI di cui 6 MANDRINO
- Interpolazione su 10 Assi
- 1024 I/O Espandibili
- Bus di campo Z-Link e Z-Ser in Fibra Ottica
- Rete Ethernet TCP/IP
- 11.000 Blocchi al Secondo Interpretati
- > 220 Blocchi di Look-ahead
- Controllo del JERK (Dinamico e Geometrico)
- Controllo assi in Gantry
- RTCP (Rotating Tool Center Point) TESTA e TAVOLA
- Alta velocità G113XKA1