

Cincom

Centri di tornitura CNC a fantina mobile

L25/L32

**Stabile bancale
inclinato e controllo di
facile utilizzo per le
lavorazione complesse**

IT'S YOUR TURN





Produzione economica di particolari complessi

La CINCOM Serie L si è dimostrata imbattibile nella produzione di particolari complessi in grande o piccola serie.

Cincom L25/32 offre ulteriori caratteristiche di indiscutibile praticità – il passaggio barra è stato esteso a \varnothing 32 mm, ad ulteriore completamento della famiglia CINCOM Serie L. Il design a banco inclinato, che conferisce elevata rigidità al sistema, risulta la soluzione ideale per l'evacuazione del truciolo e garantisce l'ineccepibile precisione comune a tutti i prodotti costruiti da CITIZEN.

L'adozione della tecnologia più aggiornata nel settore delle macchine utensili ed il sistema di controllo di elevata rapidità e facilità di utilizzo permettono di ottenere tempi di lavorazione estremamente competitivi ed economicamente vantaggiosi. L25/32 vanta una completa dotazione standard di porta utensili, un sistema di controllo a 6 assi simultanei con completa sincronizzazione dei movimenti tra fantina e contromandrino oltre a raffinate soluzioni tecniche incluse nella composizione base della macchina.

La disponibilità di una vasta gamma di accessori permette a L25/32 di diventare un completo centro di tornitura in grado di soddisfare ogni necessità produzione.

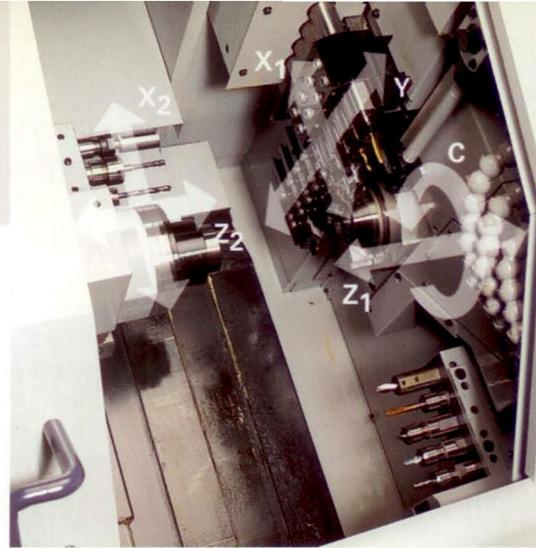
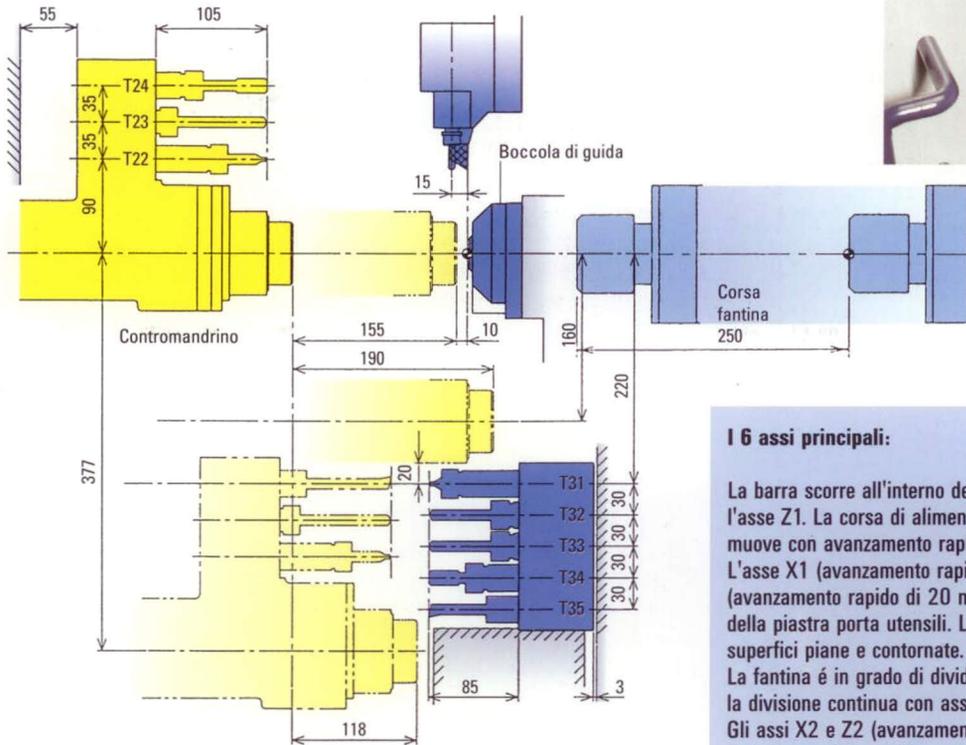
CINCOM L25/32

La soluzione semplice dei problemi complessi



I concetti di lavorazione di CINCOM L25/32

Schema dei movimenti degli assi completamente sincronizzati tra fantina e contromandrino



I 6 assi principali:

La barra scorre all'interno della boccola di guida secondo l'asse Z1. La corsa di alimentazione della fantina di 250 mm muove con avanzamento rapido di 18 m/min. L'asse X1 (avanzamento rapido di 16 m/min) e l'asse Y (avanzamento rapido di 20 m/min) comandano gli spostamenti della piastra porta utensili. L'asse Y permette la fresatura di superfici piane e contornate. La fantina è in grado di dividere con incremento di 5° mentre la divisione continua con asse C è opzionale. Gli assi X2 e Z2 (avanzamenti rapidi di 18 m/min) comandano il contromandrino nell'esecuzione delle lavorazioni posteriori.



Il sistema di utensileria

Con CINCOM L25 la CITIZEN ha raggiunto un elevato grado di perfezionamento. Ecco le caratteristiche più significative:

- **Piastra porta utensile verticale**
5 utensili di tornitura, associati ad un massimo di 4 utensili motorizzati, sono in grado di eseguire lavorazioni di tornitura e fresatura con grande asportazione anche trasversale (forature, fresature). Gli utensili di tornitura hanno sezione di 16 mm, mentre i dispositivi motorizzati di foratura/fresatura montano una pinza con capacità di \varnothing 10 mm.
- **Lavorazioni frontali**
Le lavorazioni sul lato frontale del pezzo utilizzano gli utensili alloggiati nelle sedi di capacità di \varnothing 25,4 mm (1 pollice), ricavate nel corpo del contromandrino.
- **Lavorazioni posteriori**
Il porta utensile a 5 sedi alloggia gli utensili destinati alle lavorazioni complesse sul lato posteriore del pezzo. Il diametro di queste sedi è di \varnothing 25,4 mm (1 pollice). Il sistema di con-

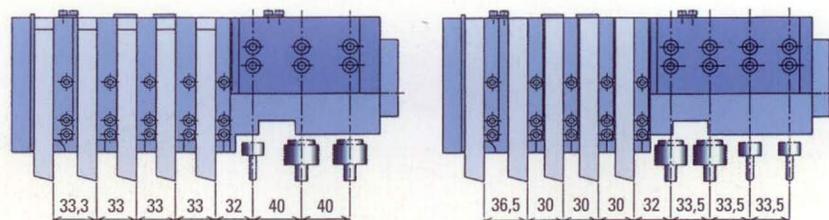
trollo sincronizzato permette di eseguire lavorazioni simultanee sul lato anteriore e posteriore del pezzo, eseguite entrambe con avanzamento proprio, in grado così di ottimizzare i parametri di lavoro, di allungare la vita utensile ed aumentare la produttività del macchinario.

- **Porta utensili speciali**
L25 può aumentare le doti di flessibilità e produttività con l'adozione di porta utensili speciali per lavorazioni sia anteriori che posteriori.

Il sistema a servo motori

L'impiego di "motori integrati" riduce drasticamente i tempi morti e rende le lavorazioni più silenziose. Il corpo porta boccola di guida di tipo rotante viene comandato da un servo motore indipendente, che permette anche la rapida installazione dell'asse C. La trasmissione avviene a mezzo di cinghia dentata. La fantina è in grado di raggiungere la velocità di 8.000 giri/min, mentre il contromandrino raggiunge i 6.000 giri/min.

Il sistema flessibile a piastra porta utensile verticale.



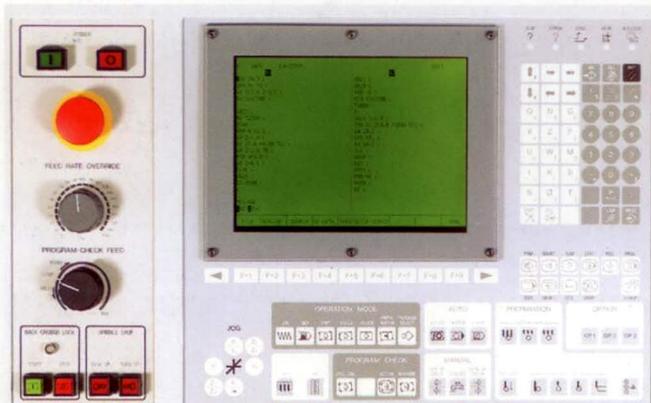
GTF 416

GTF 516

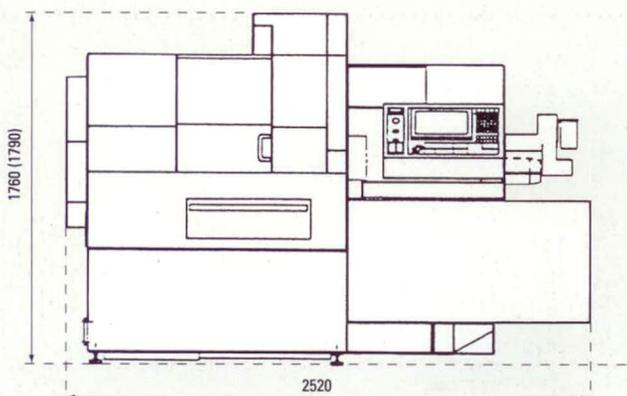
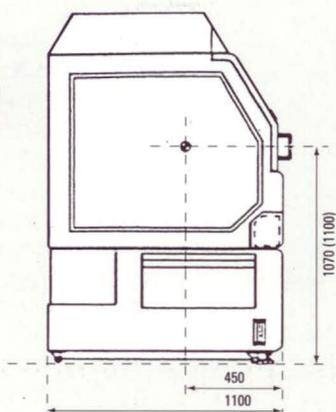
Unità di controllo



CINCOM L25/L32 è controllata da uno dei sistemi più potenti e facili da utilizzare attualmente disponibili sul mercato, in grado di garantire un'incredibile velocità di lavorazione e di ripetibilità delle operazioni. Il cuore del controllo è un Mitsubishi Meldas 500 interfacciato dal sistema CINCOM IV C. Questo garantisce sempre la soluzione ideale nella programmazione di L25. Come negli altri centri di tornitura della Serie L il presettaggio degli utensili non necessita di costose attrezzature a bordo macchina – la messa a punto degli utensili viene effettuato con la semplice pressione di un tasto. La funzione di "Controllo Programma" permette di scorrere i programmi in avanti ed indietro a velocità controllata, eliminando la possibilità di interferenze e di noiosi mal di testa! La programmazione viene effettuata a mezzo di codici standard ed il display a cristalli liquidi (LCD) è in grado di visualizzare contemporaneamente, in due porzioni separate dello schermo, i dati di lavorazione di fantina e contromandrino, eliminando la necessità di complesse operazioni per la visualizzazione dei dati.



Caratteristiche di installazione macchina L25 (L32)



Caratteristiche tecniche

	L25	L32
Fantina		
Passaggio barra [mm] Ø	25,4	32
Corsa di lavoro [mm]	250	250
Foratura max. su acciaio [mm] Ø	12	12
Filettatura max. su acciaio	M10	M10
Potenza motore fantina [kW]	5,5	5,5
Gamma giri fantina [giri/min]	200-8.000	200-8.000
Foro attraverso mandrino [mm] Ø	40	40
Divisione fantina	50	50

Contromandrino		
Capacità [mm] Ø	25	32
Lunghezza max. lavorabile [mm]	120	120
Lunghezza max. lavorabile con disp. pezzi lunghi [mm]	600	600
Foratura max. su acciaio [mm] Ø	10	10
Potenza motore contromandrino [kW]	2,2	2,2
Gamma giri contromandrino [giri/min]	200-6.000	200-6.000

Utensili motorizzati		
Foratura max. su acciaio [mm]	6	6
Capacità pinza [mm] Ø	10	10
Potenza motore UT motorizzati [kW]	0,75	0,75
Velocità [giri/min]	200-5.000	200-5.000

Schema utensili		
Lavorazione Esterne [Nr]	5 [max 8]	5 [max 8]
Lavorazione Interne [Nr]	3	3
Utensili motorizzati [Nr]	3 [max 4]	3 [max 4]
Lavorazioni posteriori [Nr]	5	5
Sezione utensili [mm]	16x16x60/130	16x16x60/130

Dati elettrici		
Tensione richiesta [V]	380	380
Frequenza [Hz]	50	50
Tensione unità [V]	CA100/CC24	CA100/CC24
Assorbimento complessivo [KVA]	11	11

Sistema pneumatico		
Pressione [kg/cm ²]	4	4
Portata [N/min]	50	50

Ingombri		
Dimensioni Lungh./Alt. [mm]	1.00 x 2.520	1.00 x 2.520
Alteza mandrino dal terreno [mm]	1.070	1.070
Peso macchina [kg]	2.500	2.500

Distribuzione ed assistenza per l'Italia:

Citizen Machinery Europe GmbH

Sirma S.p.A.

Via Alessandria, 41/a
10098 RIVOLI (TO)
Tel. 011/958.80.82
Fax 011/958.80.81
sirma@sirma.it

Distribuzione Europea:

Citizen Machinery Europe GmbH
Mettinger Strasse 11
D-73728 Esslingen