



**GILDEMEISTER ITALIANA**

**GLD 16**  
**GLD 20**  
**GLD 25L**

Tornitura a fantina mobile

nel modo più economico.

■ Il GLD 16, GLD 20 e il GLD 25L sono tre torni automatici a fantina mobile speciali. Previsi per il classico impiego di officina sono predisposti per medie serie di pezzi semplici e complessi, in particolare con grandi lunghezze di tornitura. Sono concepiti con struttura modulare, che può essere adattata in modo ottimale alle più particolari esigenze di produzione assicurando in tal modo un ottimale rapporto prezzo/prestazioni. Appunto la tornitura a fantina mobile nella sua forma più economica.





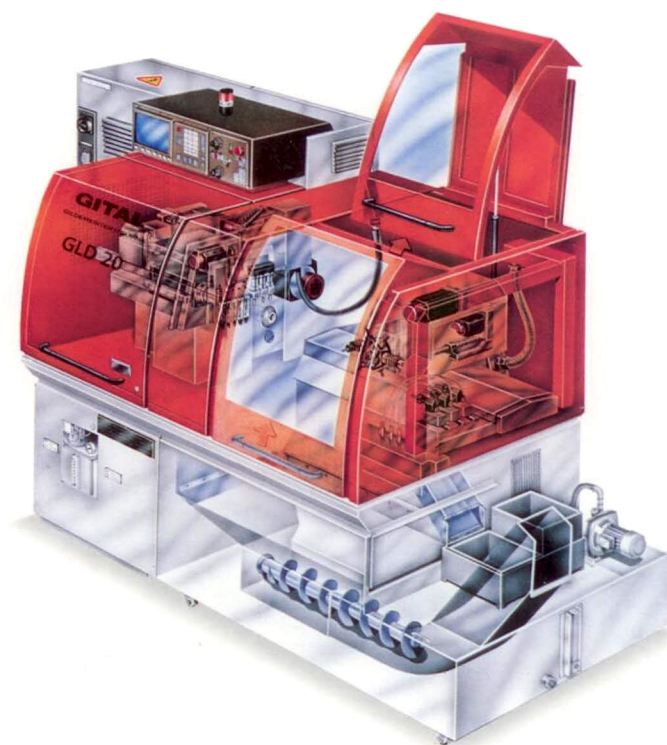


**GITAL**  
GILDEMEISTER ITALIANA  
**GLD 20**

Il GLD, una macchina a struttura modulare che si adatta perfettamente ad ogni esigenza.

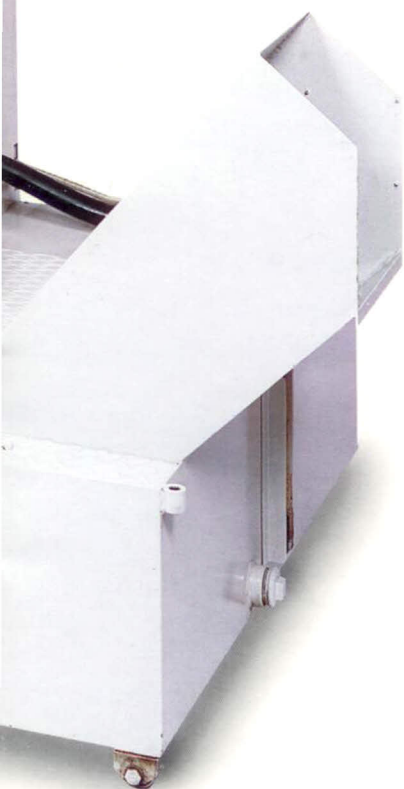
caratteristiche principali del GLD:

## Il sistema modulare.



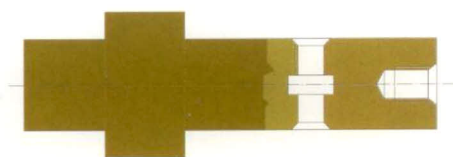
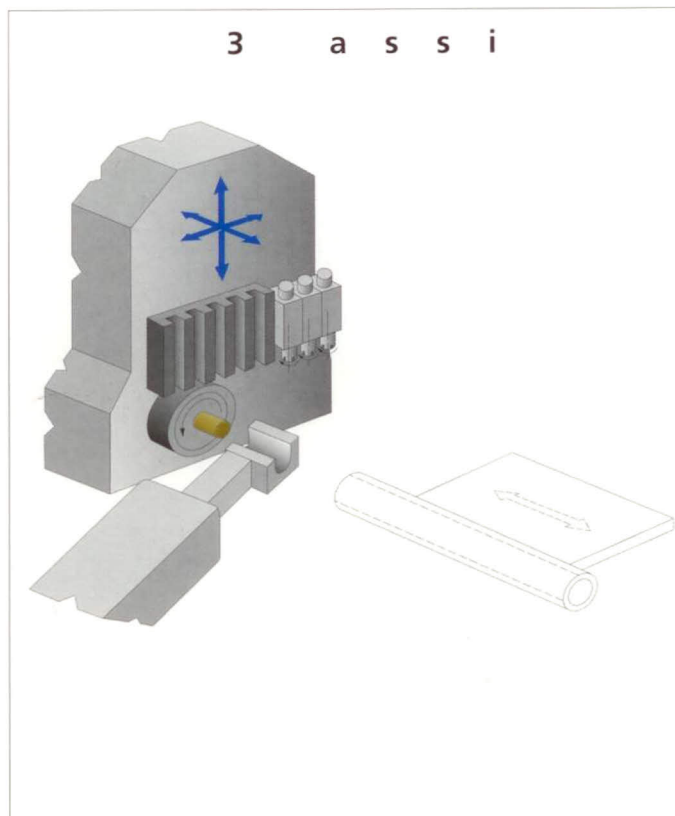
Varianti a 5 assi,  
strutturate razionalmente  
e con ampia zona  
lavoro.

■ Le applicazioni pratiche della tornitura a fantina mobile si diversificano in modo estremo. Al fine di poter offrire per ogni singola esigenza il tornio a fantina mobile "tagliato su misura", la GILDEMEISTER ITALIANA (GITAL) ha elaborato il concetto del GLD. Un sistema modulare con un adattamento ottimale ad ogni grado di lavorazione. Entrambi i modelli di base del GLD, il GLD 16, GLD 20 e il GLD 25L sono disponibili in 3 versioni. I modelli di base si diversificano essenzialmente per il passaggio barra da 16 a 25 mm (per materiali di facile truciolatura). Le diverse versioni si differenziano nel numero degli assi di lavoro: 3, 4 o 5 (anche 6 come opzione).

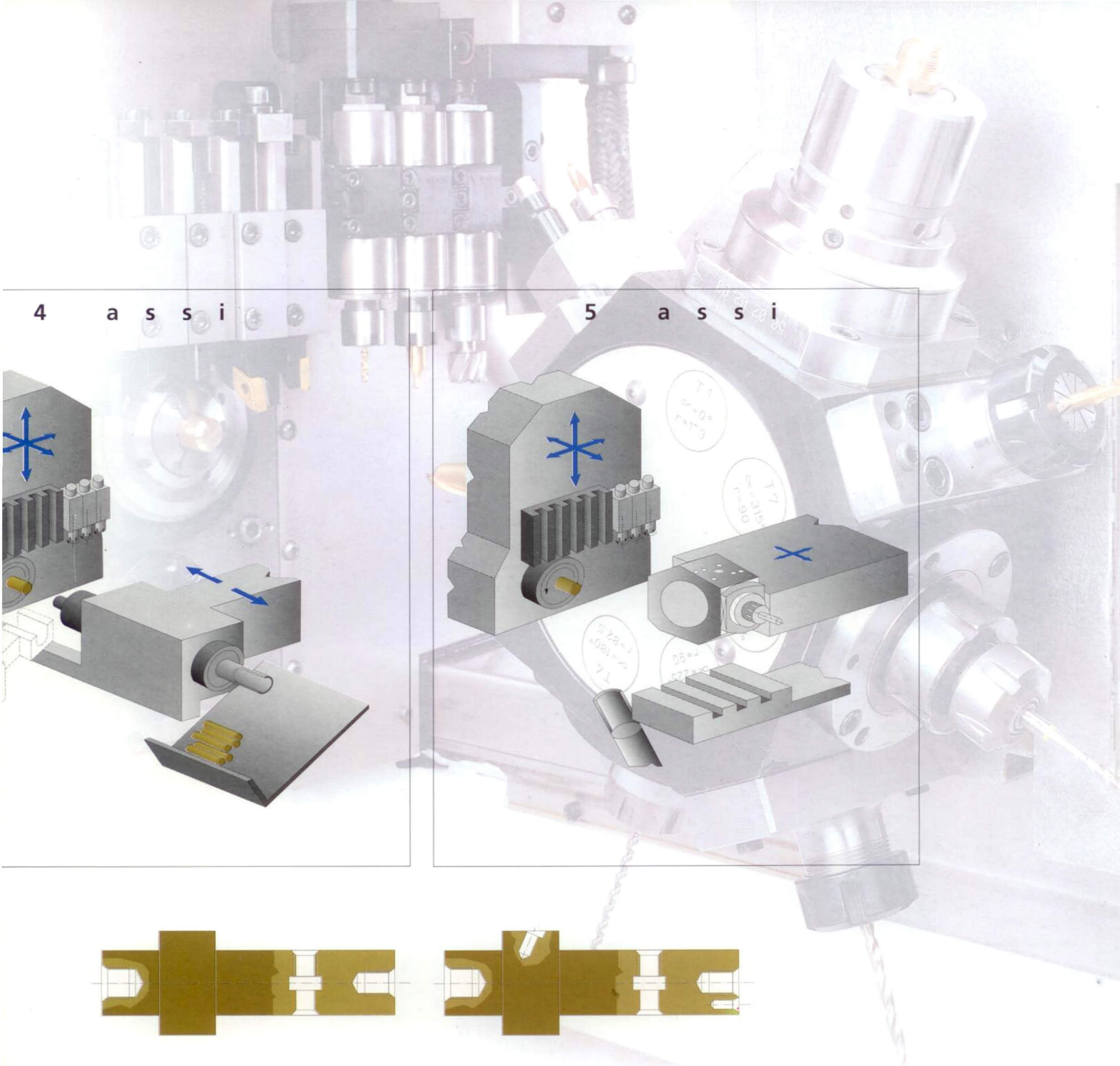


Nel segno

della produttività.



■ La variante a 3 assi è adatta per la lavorazione produttiva e flessibile di pezzi semplici. Permette la lavorazione radiale con utensili motorizzati nonché la lavorazione interna con slitta 1, ma senza lavorazione del secondo lato.



4 assi

5 assi

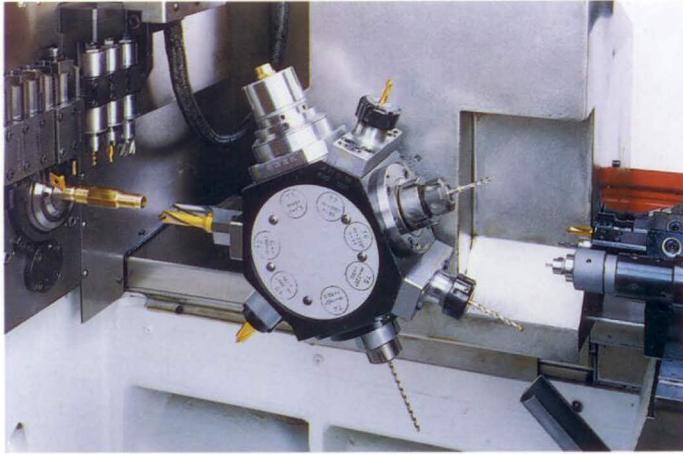
■ La versione con 4 assi si adatta in particolar modo per la lavorazione di alberi lunghi che possono essere scaricati tramite il contromandrino. Come per la variante a 3 assi anche in questo caso è possibile la fresatura. E' inoltre possibile la semplice lavorazione interna e del secondo lato.

■ Il GLD con 5 assi realizza tutte le esigenze di lavorazione: particolari complessi possono essere lavorati a scelta internamente, radialmente e sul secondo lato.

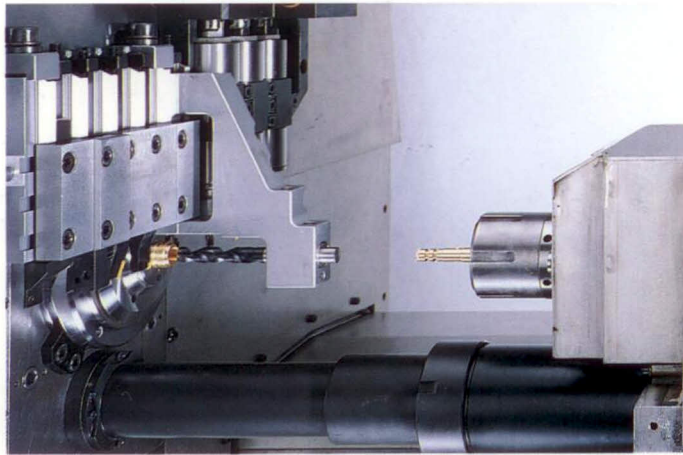
Idee intelligenti per una

precisione duratura e

La zona di lavoro del  
GLD a 5 assi: lavora-  
zioni complesse.



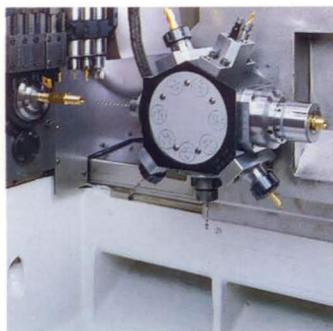
La zona di lavoro del  
GLD a 4 assi: ottimale  
per alberi lunghi.



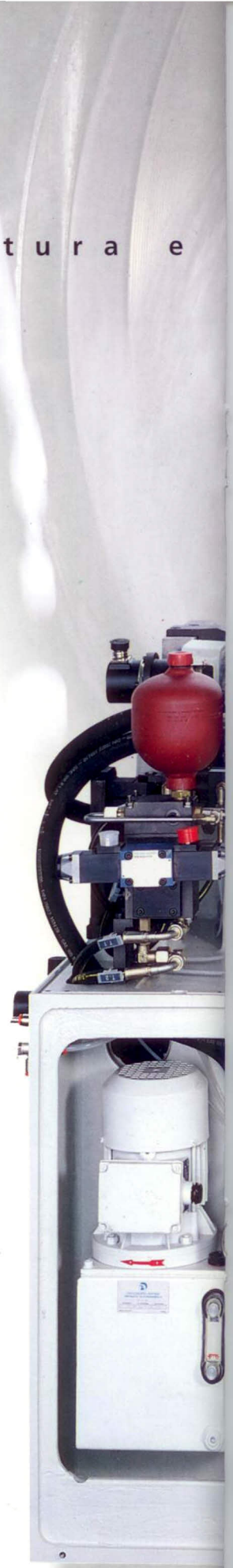
■ La moderna tecnologia nella costruzione di macchine utensili si estende a tutti i componenti dei torni automatici a fantina mobile GLD. Un'importante caratteristica è la struttura rigida con mandrino fisso e la boccia di guida mobile sull'asse longitudinale.

Si ottiene in tal modo che non si verifichi alcuno spostamento assiale delle barre durante la lavorazione - il che si riflette sensibilmente sulla precisione del processo di lavorazione. Si è

posta in proposito particolare attenzione alla guida ottimale della barra tra il caricatore e la macchina. Il punto zero del pezzo rimane inoltre costante - e ciò semplifica ulteriormente la programmazione.

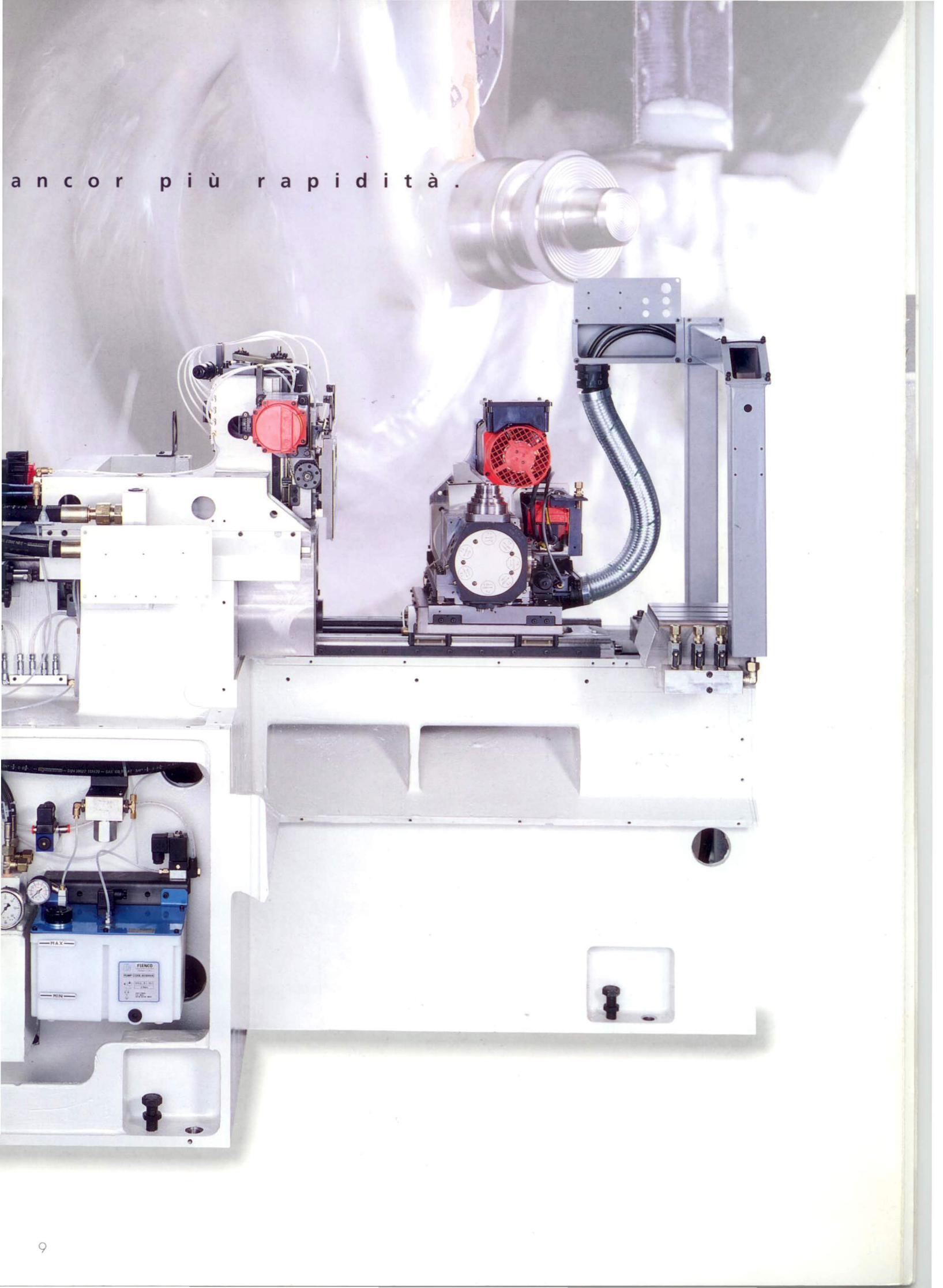


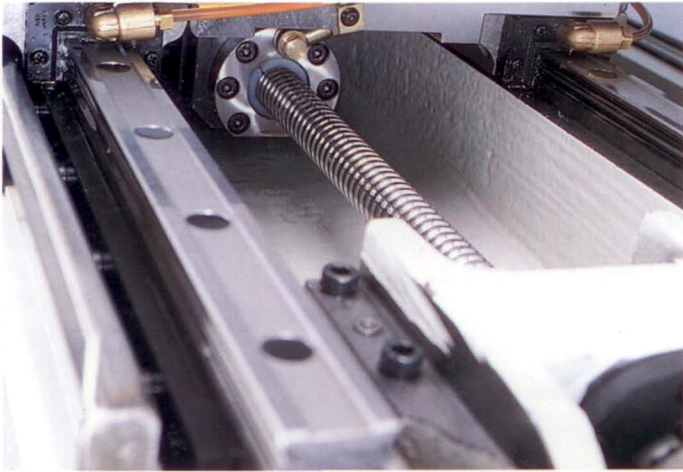
Caduta trucioli ottimale.





ancor più rapidità.





■ Naturalmente gli azionamenti digitali garantiscono su tutte le varianti del GLD un'alta dinamica. Su tutti i movimenti degli assi si impiegano viti a ricircolo di sfere e tutte le slitte possiedono guide a rulli.

■ Ogni GLD è inoltre dotato di base di un asse Y. Diventa così superfluo l'asse C e offre molteplici possibilità per la lavorazione con utensili rotanti. Anche in questo caso si è posta particolare attenzione alla riduzione dei tempi di cambio utensili.

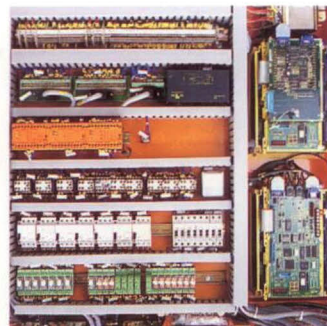
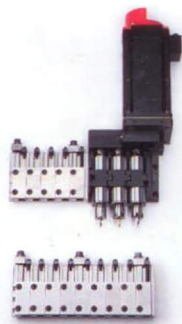
Guide a rulli e viti a ricircolo di sfere consentono la massima precisione.



Tutto sul GLD è chiaro, evidente, di facile utilizzo e manutenzione - dal controllo...

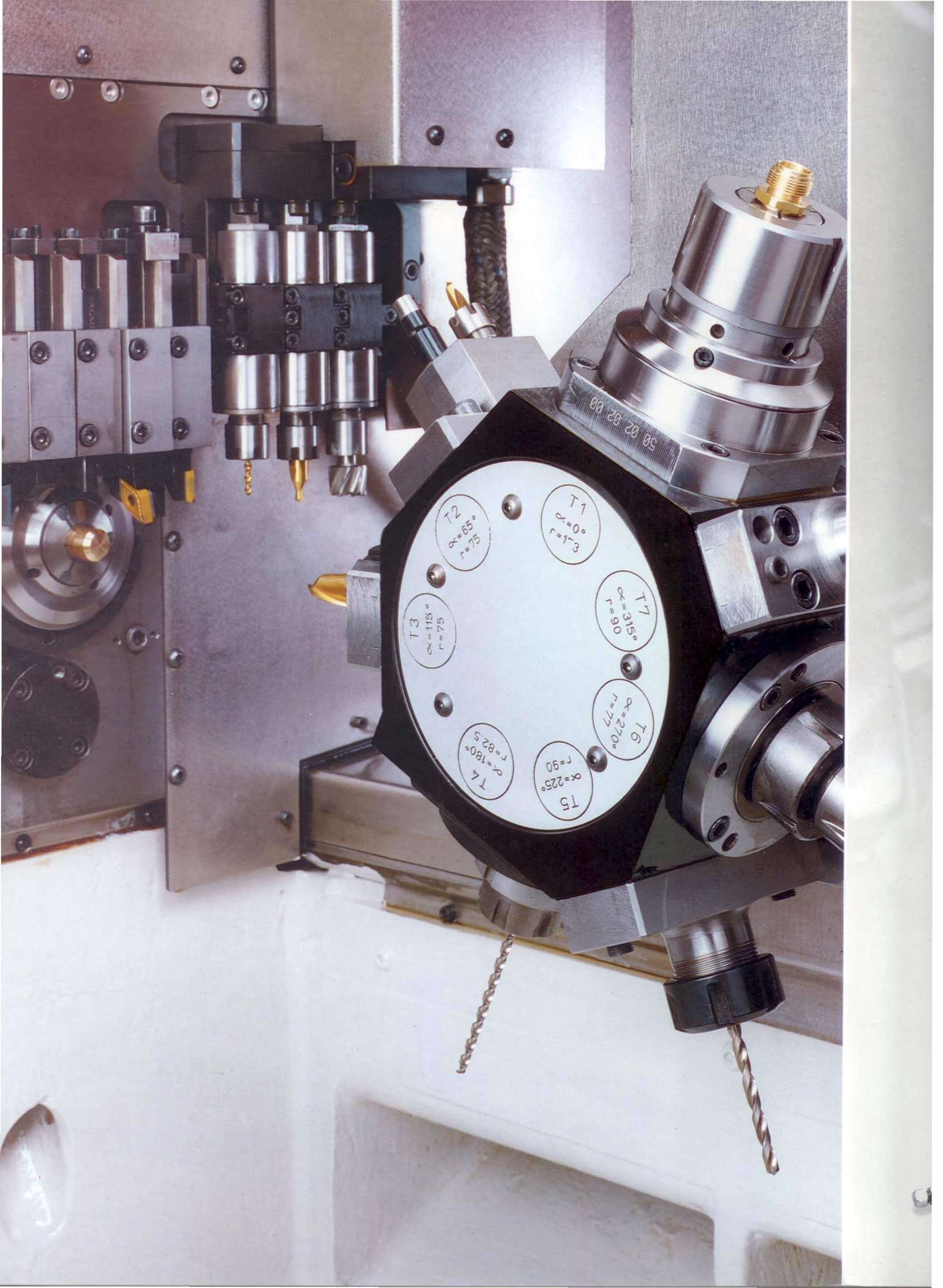
■ Un altro punto di forza del GLD: la piastra portautensili a cambio rapido che riduce notevolmente il tempo di attrezzaggio. Le pre-regolazioni sono pos-

sibili già fuori macchina e il riattrezzaggio anche su utensili rotanti avviene perciò in un attimo!



...all'armadio elettrico.

Attrezzaggio velocissimo reso possibile dalla piastra portautensili a cambio rapido.



T1  
 $\alpha = 0^\circ$   
 $r = 1.3$

T2  
 $\alpha = 85^\circ$   
 $r = 75$

T3  
 $\alpha = 115^\circ$   
 $r = 75$

T4  
 $\alpha = 180^\circ$   
 $r = 82.5$

T5  
 $\alpha = 225^\circ$   
 $r = 90$

T6  
 $\alpha = 270^\circ$   
 $r = 77$

T7  
 $\alpha = 315^\circ$   
 $r = 90$

58 82 82 82 82

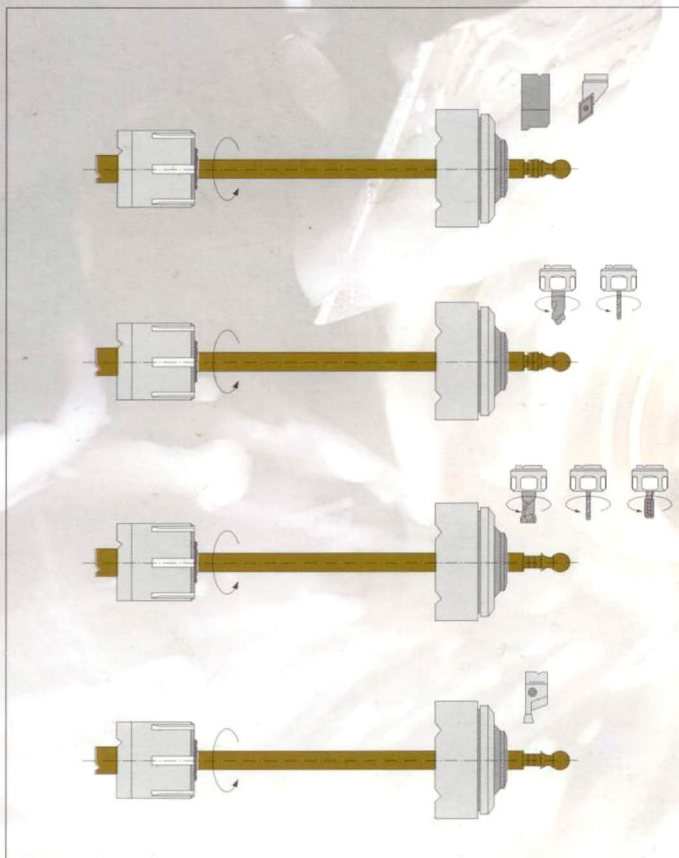
Il GLD a 3 assi - pezzi complessi

con costi ridotti.

■ Colonna per clarinetto: lavorazione completa di questo particolare complesso sulla versione più semplice del GLD. Con foro radiale  $\varnothing 0,8$  mm e filettatura trasversale.

In soli 47 secondi!

■ Già la versione base del GLD mostra le grandi possibilità della macchina!



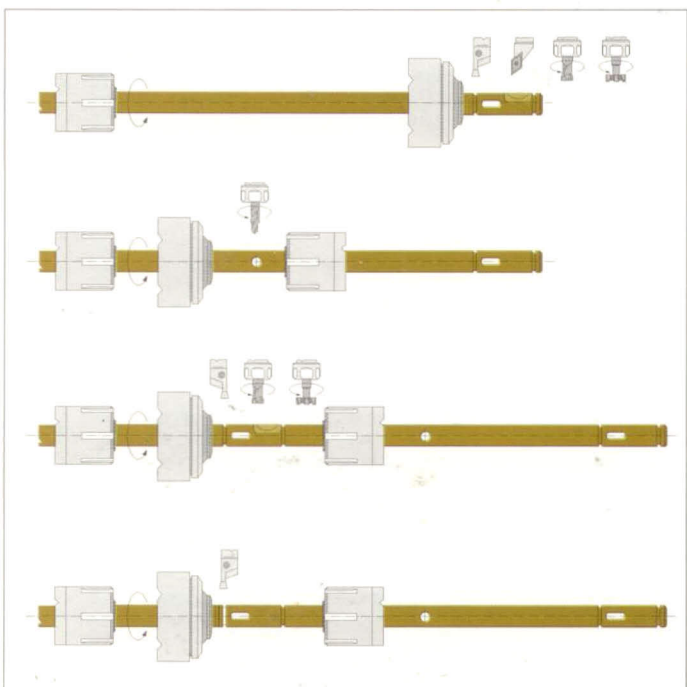
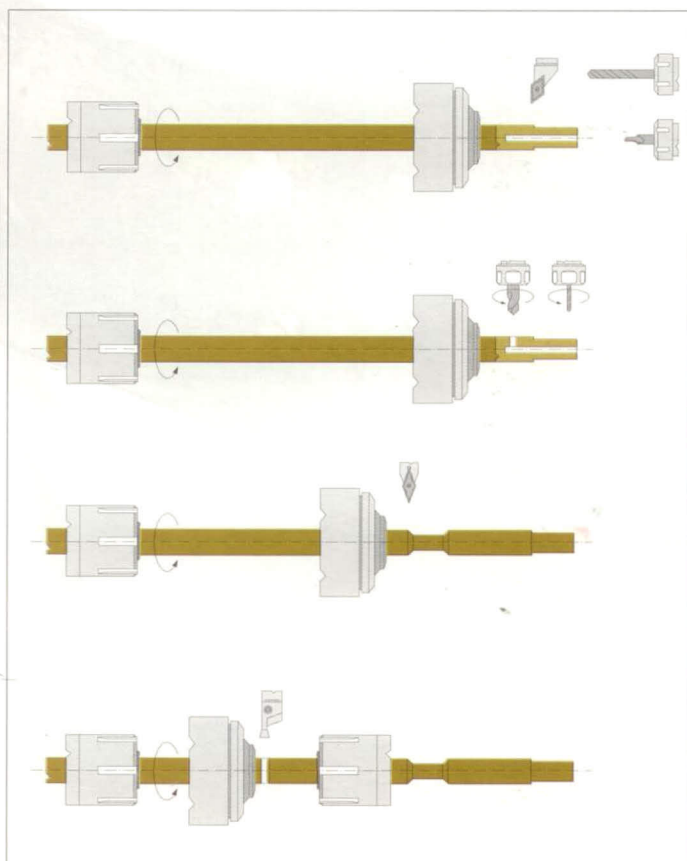
■ Barra di torsione per servosterzo: materiale: 50 Cr V4. Anche pezzi lunghi possono essere lavorati completamente sul conveniente GLD a 3 assi con l'impiego di una guida supplementare.

In soli 32 secondi!

■ Grazie alla disposizione verticale degli utensili da taglio sopra la boccola di guida e la caduta libera dei trucioli, anche i particolari a truciolo lungo non sono più un problema per il GLD.



## Il GLD a 4 assi - lavorazione anteriore, del secondo lato e di alberi lunghi.



■ **Albero di comando:** grazie alle diverse varianti di configurazione della macchina si possono facilmente realizzare fori assiali e radiali con la slitta lineare anche su macchine senza revolver.

**In soli 60 secondi!**

■ **Alberi lunghi** possono essere scaricati mediante il contro-mandrino. La lunghezza del pezzo non è così limitata dalla corsa della slitta.



■ **Asse per falciatrice:** tornitura completa dalla barra - tornitura radiale e fresatura della gola vengono eseguite dal GLD in una lavorazione. Appartiene ormai al passato l'esecuzione di lavorazioni successive di finitura e il deposito intermedio di pezzi semifiniti.

**In soli 130 secondi!**

■ Grazie all'asse Y anche gole con tolleranza stretta non dipendono dalla misura dell'utensile, bensì possono essere corrette tramite la correzione utensile.



P e r f e t t o

f i n n e i m i n i m i d e t t a g l i .

La boccia di guida sincronizzata è il "fattore precisione" del GLD - permette la lavorazione del particolare senza muoverlo assialmente.



Convogliatore di trucioli a coclea: con altezza di scarico elevata per un grande volume di trucioli e un buon riflusso del refrigerante.

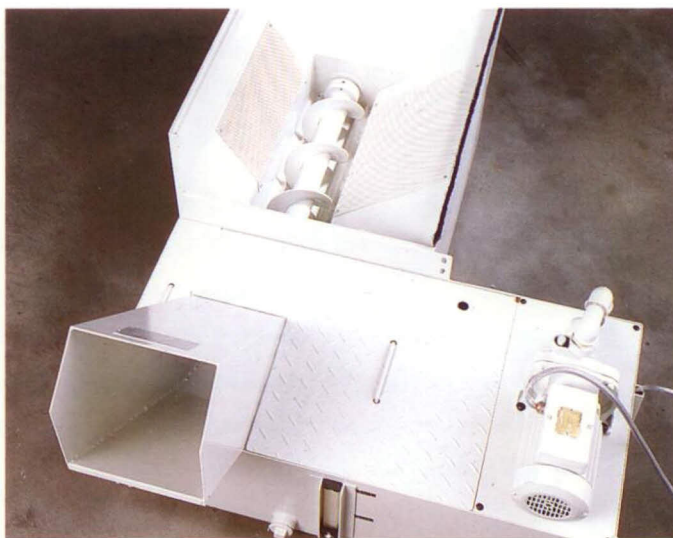
Dispositivo di raccolta pezzo: dettagli funzionali rendono perfetto il GLD.

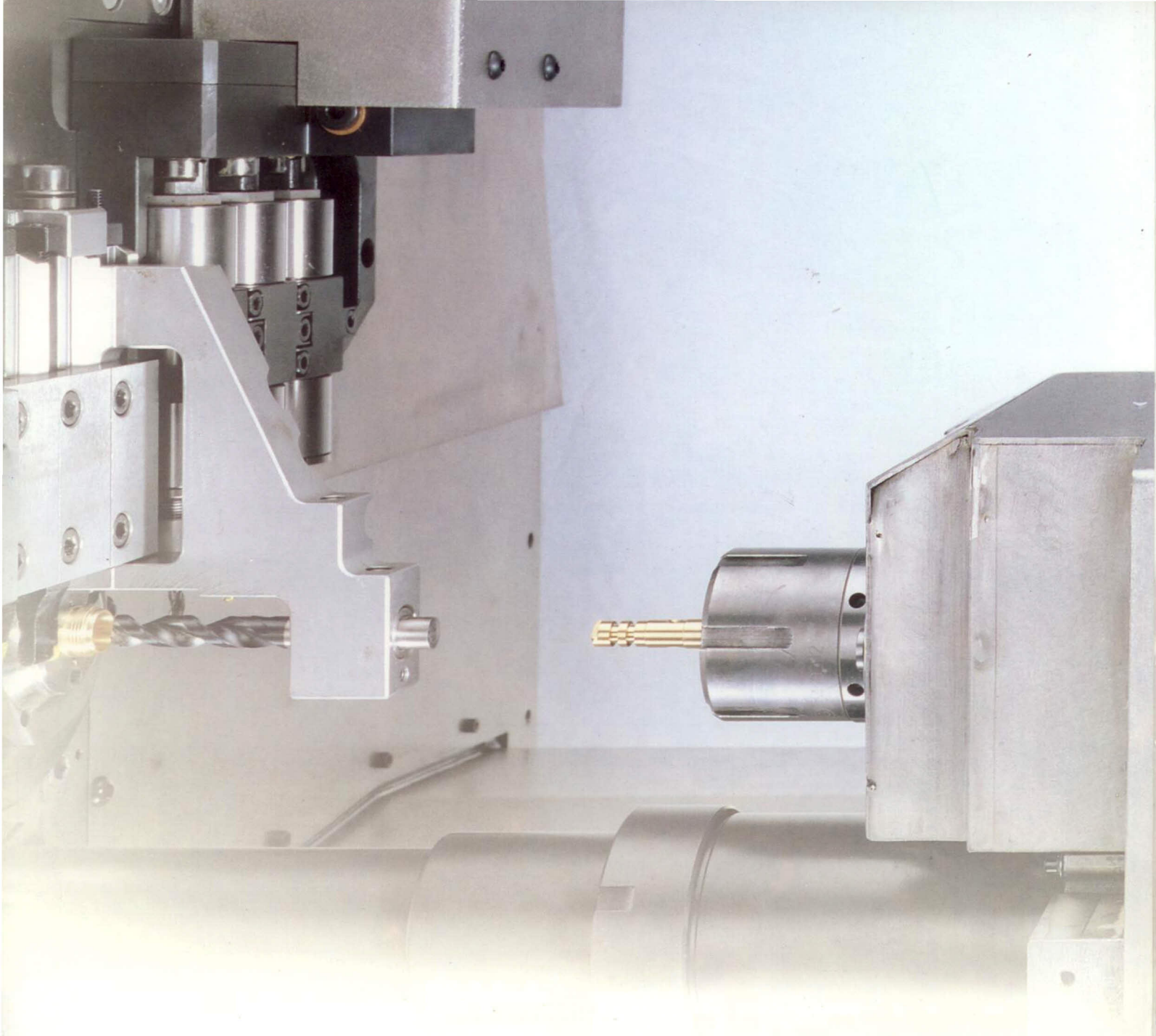
■ Nell'impiego quotidiano si hanno buoni risultati solo quando si mantiene fino in fondo ciò che si promette. Per questo motivo le soluzioni impiegate nei dettagli del GLD sono pure valide e intelligenti come il suo concetto: si inizia dagli utensili: fino a 18 diversi utensili utilizzabili contemporaneamente. Sulla slitta 1 vi sono 9 posizioni. Sulla slitta 2 è montato un revolver a 7 stazioni che può posizionarsi in tempi brevissimi in qualsiasi posizione angolare tramite un motore-coppia. Nel disco portautensili è integrato un mandrino ad albero cavo adatto alla lavorazione da ripresa di particolari di qualsiasi lunghezza. Per la lavorazione del secondo lato sono necessari 3 utensili. Sono

inoltre possibili soluzioni speciali con portautensile doppio.

■ Sulla slitta lineare e il revolver possono essere installati anche utensili rotanti. Per il secondo lato del pezzo sono realizzabili soluzioni speciali.

■ La grande zona di lavoro offre un grande comfort nel lavoro quotidiano. Tutti gli utensili sono ben accessibili. L'attrezzaggio è semplice. Inoltre l'ampia struttura offre una caduta trucioli ottimale anche per materiali a truciolo lungo.





■ Invece di olio, per il raffreddamento è prevista l'emulsione con chiari vantaggi per l'utilizzatore. Le prestazioni della



macchina sono meglio utilizzabili. Si possono raggiungere elevate velocità di taglio con utensili ad inserti standard. Infine non si produce nebbia d'olio.

■ Non da ultimo il GLD piace per la sua silenziosità di funzionamento che contribuisce ad un confortevole ambiente di lavoro. Il GLD 16, GLD 20 e il GLD 25L: un intelligente concetto della GILDEMEISTER ITALIANA (GITAL)

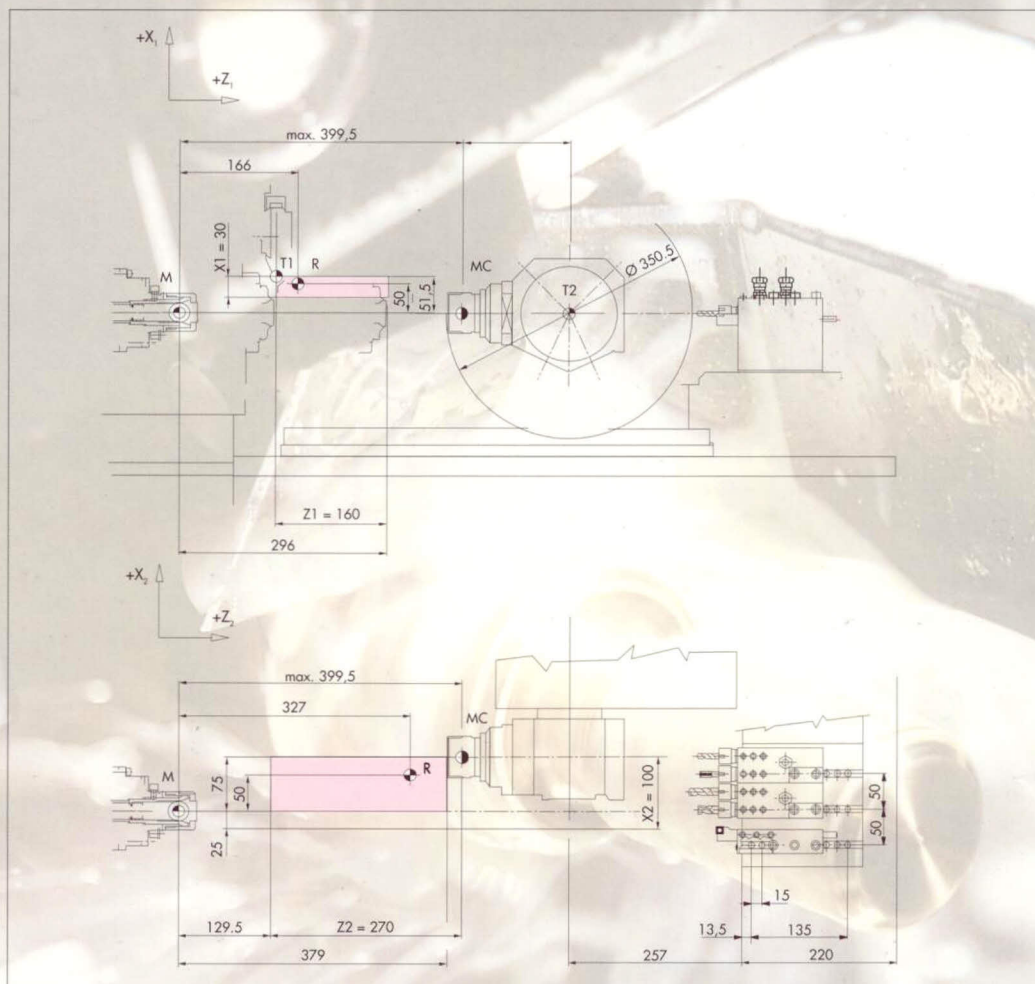
per una tornitura a fantina mobile economica, che innanzitutto mira ad adattare in modo ottimale il rapporto prestazioni-prezzo della macchina alle vostre esigenze. Un concetto vincente che mantiene in ogni dettaglio ciò che promette.

## Dati tecnici

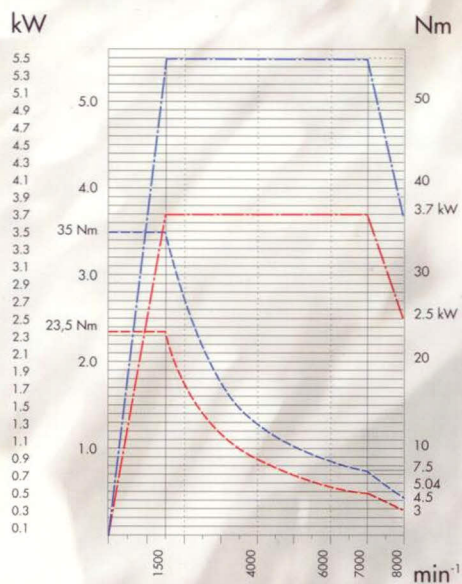
|   |                   | <b>GLD 16</b>         | <b>GLD 20</b> | <b>GLD 25L</b> |
|---|-------------------|-----------------------|---------------|----------------|
| Max. diametro tornibile   | mm                | 16                    | 20            | 25             |
| Numero di giri max.   | min <sup>-1</sup> | 12.000                | 8.000         | 6.500/8.000    |
| Numero di giri maggiorato (Opzione)   | min <sup>-1</sup> | -                     | 10.000        | -              |
| Potenza (100%)  | kW                | 2,2                   | 2,2           | 3,7            |
| Potenza (60%/100%)  | kW                | 3,7/2,2               | 3,7/2,2       | 5,5/3,7        |
| Potenza maggiorata (100%) (Opzione)   | kW                | -                     | 3,7           | -              |
| Potenza maggiorata (60%) (Opzione)  | kW                | -                     | 5,5           | -              |
| <b>Slitta longit. Z1 con bussola di guida mobile</b>  |                   |                       |               |                |
| Corsa longitudinale asse Z1   | mm                | 160                   | 160           | 160            |
| Velocità di avanz. rapido   | m/min             | 15                    | 15            | 15             |
| Forza di avanzamento asse Z1  | daN               | 125                   | 125           | 125            |
| <b>Slitta 1</b>   |                   |                       |               |                |
| Corsa radiale   | X1                | mm                    | 30            | 30             |
| Corsa trasversale   | Y1                | mm                    | 220           | 220            |
| Velocità di avanz. rapido   | X1 e Y1           | m/min                 | 10            | 10             |
| Forza di avanz.   | X1 e Y1           | daN                   | 190           | 190            |
| <b>Portautensili Slitta 1</b>   |                   |                       |               |                |
| Piastra a sostituzione rapida per l'alloggiamento di:   |                   |                       |               |                |
| • Numero massimo utensili: fissi  |                   | 9                     | 9             | 9              |
| • fissi + rotanti   |                   | 5 + 3                 | 5 + 3         | 5 + 3          |
| • Stelo utensili  | mm                | 12 x 12               | 12 x 12       | 12 x 12        |
| <b>Slitta 2 (solo per versione con 5 assi)</b>  |                   |                       |               |                |
| Corsa radiale X2  | mm                | 100                   | 100           | 100            |
| Corsa longitudinale Z2  | mm                | 270                   | 270           | 270            |
| Velocità d'avanz. rapido X2 e Z2  | m/min             | 15                    | 15            | 15             |
| Forza d'avanz. Z2   | daN               | 250                   | 250           | 250            |
| Forza d'avanz. X2   | daN               | 125                   | 125           | 125            |
| <b>Revolver portautensili slitta 2 (solo versione con 5 assi)</b>                             |                   |                       |               |                |
| Numero delle stazioni   |                   | 7                     | 7             | 7              |
| Tempo di scatto per 1 stazione  | s                 | 0,16                  | 0,16          | 0,16           |
| Tempo di scatto (180°)  | s                 | 0,6                   | 0,6           | 0,6            |
| Numero utensili rotanti (Opzione)   |                   | 3                     | 3             | 3              |
| Potenza motore ut. rotanti (60%/100%)   | kW                | 2,2/1,1               | 2,2/1,1       | 2,2/1,1        |
| Numero di giri max. utensili rotanti (Pos. 6)   | min <sup>-1</sup> | 5.000 (7.500)         | 5.000 (7.500) | 5.000 (7.500)  |
| <b>Portautensile per lavorazione da ripresa (opzione per versione con 5 assi):</b>            |                   |                       |               |                |
| Numero utensili fissi max.  |                   | 3                     | 3             | 3              |
| <b>Alimentazione refrigerante</b>   |                   |                       |               |                |
| Vasca refrigerante separata, capacità   | l                 | ca. 230               | ca. 230       | ca. 230        |
| Portata massima pompa refrigerante  | l/min             | 80                    | 80            | 80             |
| Tutti gli attacchi per utensili fissi sul revolver con alimentazione interna del refrigerante |                   |                       |               |                |
| <b>Dimensioni macchina</b>  |                   |                       |               |                |
| Lunghezza x Profondità x Altezza  | mm                | 2.560 x 1.155 x 1.680 |               |                |
| Peso versione 3 assi  | daN               | ca. 1.850             | ca. 1.850     | ca. 1.850      |
| Peso versione 5 assi  | daN               | ca. 2.100             | ca. 2.100     | ca. 2.100      |



## Zona lavoro - versione 5 assi



### Diagramma di coppia-potenza



### Dimensioni macchina

