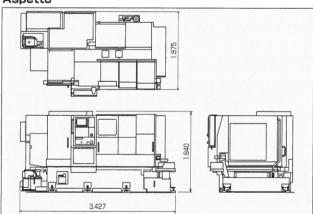
Specifiche della macchina

Specifiche della macchina					
Elemento				B038TE	
Capacità macchina, area di lavorazione	Diametro barra			da φ8 a φ38 mm	
	Lunghezza max. lavorazione			250 mm	
	Mandrino principale	Diametro max. di foratura		φ16 mm	
		Dimensione max. maschiatura		M14	
	Contromandrino- Torretta	Diametro max. di serraggio		φ38 mm	
		Diametro max. di foratura		φ16 mm	
		Dimensione max. maschiatura		M12	
	Portautensilianteriore	Diametro max. di foratura trasversale		φ10 mm	
		Dimensione max. maschiatura trasversale		M6	
	Torretta	Diametro max. foratura utensile rotante		φ16 mm	
		Dimensione max. maschiatura utensile rotante		M10	
		Diametro max. foratura utensile rotante		φ8 mm	
	Portautensili di ripresa	Dimensione max. maschiatura utensile rotante		M6	
		Diametro max. foratura utensile fisso		φ10 mm	
		Dimensione max. maschiatura utensile fisso		M10	
	Velocità del mandrino principale			da 200 a 5.000 min-1	
Macchina	Velocità del mandrino secondario			da 200 a 7.000 min-1	
	Velocità punta a croce sul portautensili anteriore			da 200 a 5.000 min-1 (optional)	
	Velocità utens	sile rotante sulla t	orretta	da 200 a 8.000 min-1	
	Velocità utensile rotante sul portautensili secondario			da 200 a 6.000 min-1	
	Indessaggio mandrino principale			Asse C	
	Indessaggio mandrino secondario			Asse C	
	Numero utensili	Torretta		8 stazioni (4 x 8 stazioni=32)	
		Portautensili anteriore	Standard	Tornitura: 7	
			Optional	Tornitura: 3, punta a croce: 3	
		Portautensili di r	ipresa	Fisso: 3, motorizzato: 3	
	Dimensioni utensile	Torretta		20 mm x 20 mm x 125 mm	
		Portautensili anteriore		16 mm x 16 mm x 125 mm	
	Velocità di spostamento	X1, X2, X3		24 m/min	
		Y1, Y2, Y3		24 m/min	
	in rapido	Z1, Z2, Z3		24 m/min	
Motori	Mandrino principale			7,5/11 kW	
	Contromandrino			3,7/5,5 kW	
	Utensile motorizzato sul portautensili anteriore			1,0 kW	
	Utensile motorizzato sulla torretta			1,4 kW	
	Utensile motorizzato sul portautensili secondario			1,0 kW	
	Pompa refrigerante			0,39/0,62 kW (50Hz/60Hz)	
	Pompa dell'olio lubrificante			3 W	
Fonte d'energia e altro	Peso netto			6.200 kg	
	Assorbimento alimentazione elettrica			45 KVA	
d'e	Requisiti aria compressa			0,5 MPa o più	
ner	Consumo aria			100 NL/min	
gia	Larghezza x profondità x altezza		а	3.427 x 1.875 x 1.840	

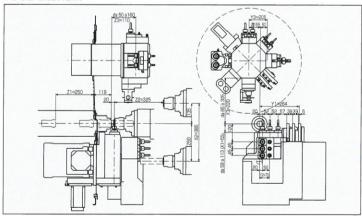
Specifiche CN (standard)

Elemento	Specifiche		
Unità CN	FANUC 31i-B		
Nomi assi	X1,Y1,Z1,C1,X2,Y2,Z2,C2,X3,Y3,Z3		
Incremento minimo inseribile	0,001 mm (asse X1, X2, X3 in diametro)		
Incremento minimo comando	Assi X1, X2, X3: 0,0005 mm, altro: 0,001 mm		
Dimensione massima programmabile	±8 cifre		
Metodo di interpolazione	Lineare/circolare		
Velocità di avanzamento taglio	da 1 a 6000 mm/min		
Override velocità avanzamento	da O a 150% in incrementi del 10%		
Sosta	GO4 da O a 99999,999		
Programmazione ABS/INC	X,Y,Z,C: assoluto, U,V,W,H: incrementale		
Valore compensazione utensile	±6 cifre		
Coppie di compensazione utensile	Somma di tutti i percorsi: 200 coppie		
LCD/MDI	LCD a colori da 10.4"		
Lunghezza memoria programma pezzo	Somma di tutti i percorsi: 256 kbyte (equivalente ad un nastro lungo 640 m)		
Numero di programmi registrabili	500 (somma di tutti i percorsi)		
Funzioni ausiliarie	Codice M a 5 cifre		
Funzione mandrino	Codice S a 5 cifre		
Funzione utensile	Codice T a 4 cifre		

Aspetto



Area utensili



Potrebbe essere necessario richiedere il permesso per l'esportazione dei nostri prodotti al governo giapponese in accordo con la legge giapponese in materia di scambi e commercio con l'estero ("Foreign Exchange and Foreign Trade Law"). Si prega di contattare il nostro ufficio vendite prima di procedere all'esportazione dei nostri prodotti.

Le specifiche di questo catalogo sono soggette a modifiche senza preavviso.

TSUGAMI CORPORATION

12-20, TOMIZAWA-CHO, NIHONBASHI, CHUO-KU, TOKYO 103-0006, JAPAN

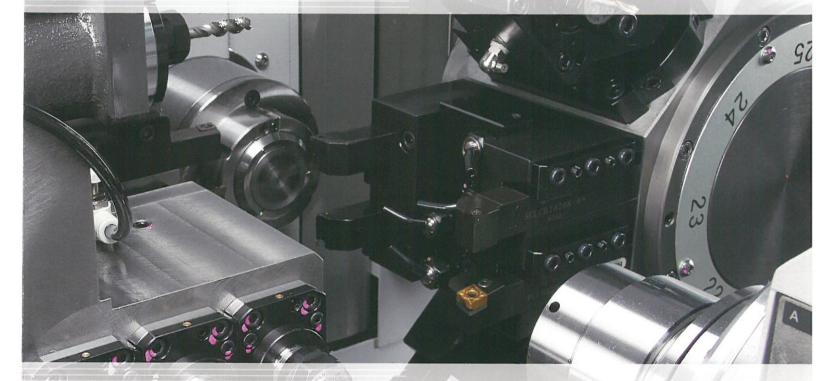
Telefono: 03-3808-1172 : 03-3808-1175

CAT.NO.i113584.JUL.1T(H)

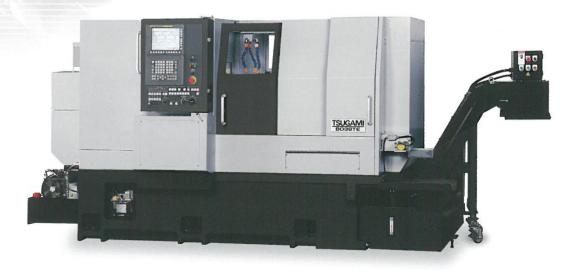
THE CISION TS PRECISION TSUGAMI

Fantina mobile

BO38TE



Fantina mobile multitasking con torretta, carro principale e stazione di ripresa con asse Y



Miglior capacità di fresatura della macchina in ogni fase di lavorazione Asse Y su torretta principale, slitta frontale e slitta di ripresa

Torretta a 8 stazioni

Portautensili motorizzati multipli su ogni stazione e che consentono, grazie all'asse Y, tempi ridotti di cambio utensile

Carro di ripresa con asse

- Grazie all'asse Y si possono eseguire fresature nell'operazione di ripresa
- La torretta consente di lavorare sia sul mandrino principale che sul contromandrino simultaneamente

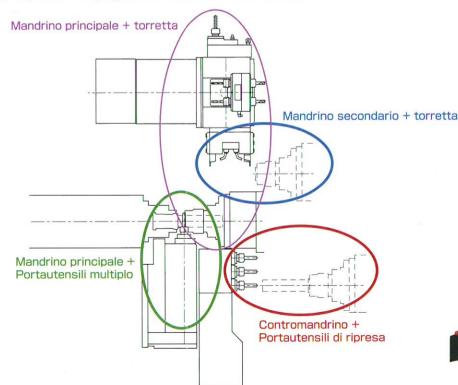
Controllo 3 percorsi

Il controllo a 3 canali aiuta a ridurre drasticamente i tempi di ciclo

Torretta a 8 stazioni (meccanismo di azionamento indipendente) Mandrino principale Contromandrino Portautensili anteriore Standard: 7-supporto per; tornitura Optional: Punta a croce per. 3 mandrini per tre torniture

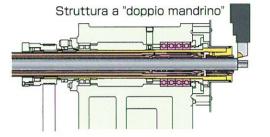
Il controllo a 3 canali aiuta a ridurre drasticamente i tempi di ciclo

È disponibile un'ampia gamma di stili di lavorazione simultanei



Il mandrino "double spindle" garantisce lavorazioni libere senza vibrazioni

- La struttura a doppio mandrino che integra la boccola di guida e il mandrino (in perfetta sincronizzazione) permette una lavorazione precisa e rigida
- Potendo lavorare con refrigerante idrosolubile si riduce il rischio di incendio
- Spezzone di lunghezza ridotta (150 mm + lunghezza pezzo)
- ■Velocità di avanzamento 3 volte più rapida e produttività 3 volte superiore



Lavorazione simultanea con contromandrino (tipo built-in)

- Rotazione e precisione della sincronizzazione ottimale su mandrino principale
- La funzione di taglio bilanciato mandrino principale e secondario permette di ridurre i tempi ciclo

Impiego degli utensili ottimizzato grazie al software di programmazione per BO38TE (opz.)

- Anche con il controllo di più percorsi, con il controllo di più assi o con parti di forme complesse, è possibile creare un programma con i migliori utensili e con la più breve durata del ciclo.
- Il know-how Tsugami (processi di lavorazione, condizioni di taglio, ecc.) e la massima attenzione all'integrazione all'integrazione fra hardware e software, garantiscono un sistema di programmazione che aiuta i nuovi programmatori a sviluppare un programma pezzo di elevata efficienza anche per i particolari più complessi

