



Centro di Tornitura TMX10MYSi

DESCRIZIONE MACCHINA

Il modello TMX10MYSi è un centro di tornitura orizzontale con contro-mandrino, asse C (mandrino), asse Y, asse W (avanzamento carro contro-mandrino) e utensili motorizzati.

La macchina integra moderne soluzioni software, elettroniche e meccaniche per garantire all'utilizzatore la produttività e la flessibilità richiesta dalle numerose tipologie di lavorazione.

La ricerca costante di innovazione tecnologica e le avanzate tecniche progettuali sono all'origine della solidità meccanica e dell'elevata precisione che contraddistingue il centro di lavoro Hurco TMX10MYSi.

La robusta struttura in ghisa conferisce alla macchina una rigidità sia statica sia dinamica, caratteristiche necessarie per assicurare precisione in lavorazione e stabilità nel tempo.

Il modello TMX10MYSi è dotato di 2 assi + asse C (mandrino), asse Y, asse W (contromandrino) e bancale monolitico inclinato, le cui corse sono:

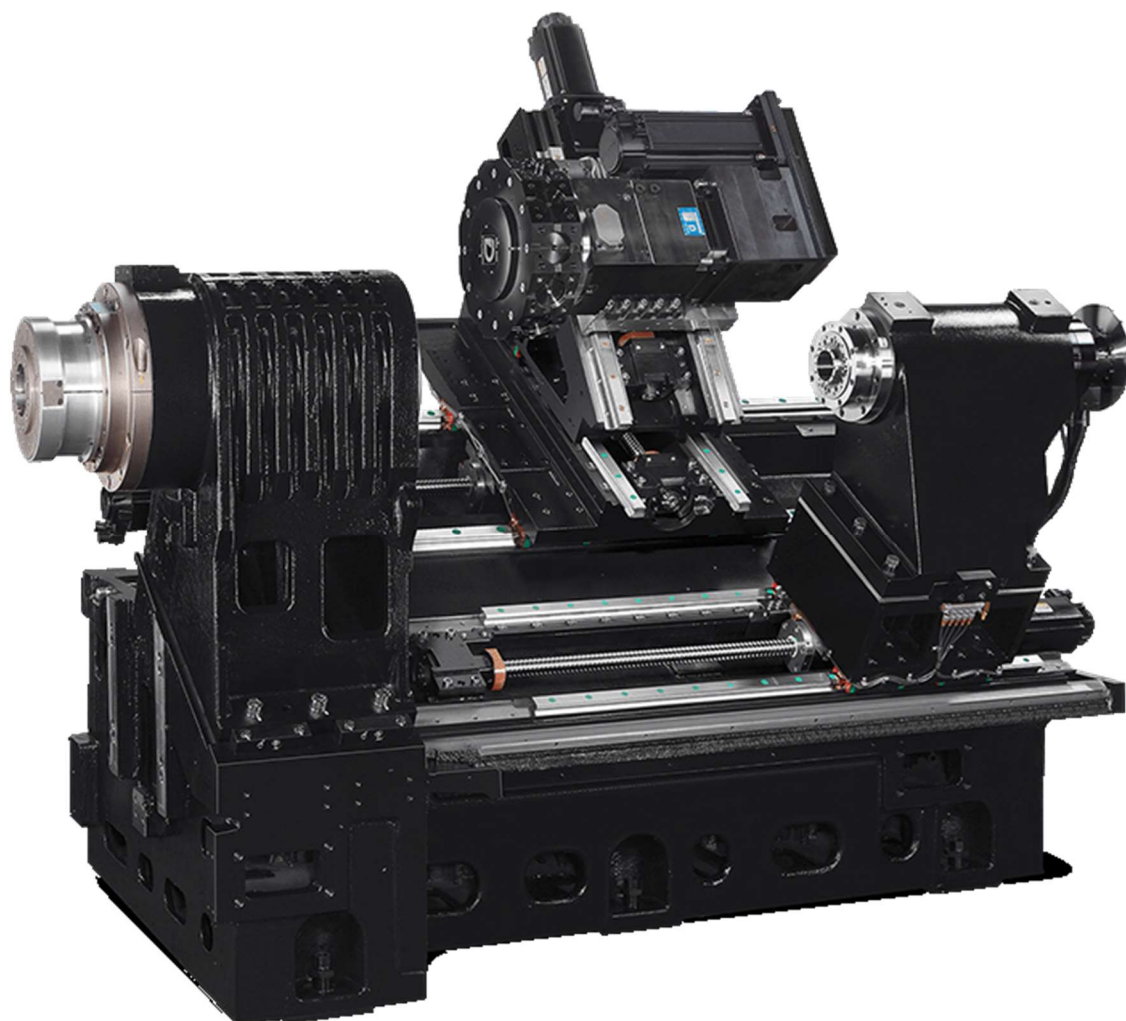
Asse X	305 mm
Asse Z	670 mm
Asse W	740 mm
Asse Y	+/- 55 mm

Inoltre, la versione base del modello TMX10MYSi include:

- motori e azionamenti digitali (assi e mandrino)
- impianto adduzione liquido refrigerante
- trasportatore trucioli a tapparella
- sistema misurazione automatica dell'utensile (Renishaw)
- raccogli pezzo di tipo generico
- contropunta programmabile da CN (asse W)
- carenatura integrale
- lampada illuminazione zona di lavoro
- indicatore luminoso a colonna segnalazione stato macchina
- kit supporti per livellamento macchina
- Marcatura CE

STRUTTURA

Tutti gli elementi strutturali della macchina sono ampiamente nervati e realizzati in fusione di ghisa di alta qualità. Vengono progettati con l'ausilio del calcolo strutturale (FEA) per valutare la rigidità e la torsione strutturale, le caratteristiche termiche e le naturali frequenze, al fine di ottenere la massima rigidità e stabilità geometrica e termica, anche in presenza di carichi e sollecitazioni elevati.



Caratteristiche della macchina

Massimo diametro tornibile	375 mm
Massima lunghezza tornibile	592 mm
Distanza tra i centri	822.5 mm
Massimo diametro rotante	560 mm

MANDRINO

La macchina è equipaggiata con un elettro-mandrino principale ed uno secondario , lubrificati ad aria/olio e dotati di un sistema di raffreddamento esterno.

Caratteristiche del mandrino

Velocità massima rotazione	3500 rpm
Potenza	28 kW
Coppia	267 Nm
Naso mandrino tipo	A2-8
Foro mandrino	Ø 91 mm
Foro passaggio barra	Ø 78 mm

Caratteristiche del contro mandrino

Velocità massima rotazione	6000 rpm
Potenza	15 kW
Coppia	102 Nm
Naso mandrino tipo	A2-5

AVANZAMENTO ASSI

L'avanzamento dei 4 assi è realizzato con motori AC Brushless digitali, che azionano le rispettive viti di precisione a ricircolo di sfere con doppia chiocciola precaricata.

I trasduttori di posizione degli assi sono costituiti da encoder incrementali ad elevata risoluzione.

La lubrificazione delle guide e delle viti a sfere è ad olio ed avviene automaticamente secondo cicli temporizzati.

Velocità di rapido Asse X	24.000 mm/min
Velocità di rapido Assi Z, W	30.000 mm/min
Velocità di rapido Asse Y	12.000 mm/min

TORRETTA MOTORIZZATA PORTA UTENSILI

La torretta motorizzata porta utensili di è veloce e precisa, trasla sulle guide del carro porta torretta (asse X) ed è disegnata per ospitare 12 utensili.

Numero utensili	12
Alloggiamento gambo utensile	25 x 25 mm
Diametro massimo della barra di alesatura	40 mm

Caratteristiche utensili motorizzabili

Velocità massima	5000 rpm
Potenza	30 kW
Coppia	60 Nm
Tipo di attacco	VDI 40 / DIN 5480

CARRO CONTRO MANDRINO

Allineato con precisione alla testa-mandrino principale, scorre lungo proprie guide lineari e vite a ricircolo di sfere, ed è posizionabile tramite comandi da CN (asse W). L'apertura/chiusura delle ganasce può essere comandata da CN tramite apposita funzione (comando in ciclo). È inoltre possibile comandare da CN orientamento e interpolazione dell'asse di rotazione.

PROTEZIONI E RIPARI

Tutti gli organi di trasmissione sono protetti contro le infiltrazioni di trucioli o corpi estranei e i movimenti degli assi sono riparati da protezioni telescopiche.

IMPIANTO ADDUZIONE LIQUIDO REFRIGERANTE

L'impianto di adduzione liquido refrigerante è costituito dalla vasca di raccolta del liquido refrigerante, da una elettropompa e da tubazioni per la mandata del liquido refrigerante agli utensili sulla torretta. L'erogazione avviene tramite ugelli orientabili.

IMPIANTO LAVAGGIO E PULIZIA AREA DI LAVORO

L'impianto lavaggio area di lavoro è costituito dalla stessa vasca di raccolta del liquido refrigerante, da un'elettropompa e da tubazioni per la mandata del liquido alla pistola ad acqua per il lavaggio prevista sul lato anteriore macchina. Il sistema di filtraggio è realizzato per decantazione.

Nella parte anteriore della carenatura è presente una pistola ad aria compressa per la pulizia zona di lavoro.

EVACUAZIONE TRUCIOLI

L'impianto di evacuazione dei trucioli è costituito da un nastro trasportatore a tapparella con terminale a collo d'oca; raccoglie trucioli e liquido refrigerante scaricati attraverso feritoie poste nella parte inferiore frontale della carenatura della macchina. I trucioli vengono quindi scaricati dalla "bocca" del collo d'oca, che si trova sul lato destro della macchina. Non è incluso nessun contenitore di raccolta.

Il liquido refrigerante viene scaricato nella propria vasca di raccolta.

CARENATURA

La macchina è dotata di carenatura integrale realizzata in lamiera di acciaio che protegge completamente la zona operativa. La funzione della carenatura di protezione è quella di contenimento totale dei trucioli e del liquido refrigerante durante la lavorazione.

Sul lato anteriore della macchina si trova l'apertura principale composta da una porta scorrevole, interbloccata con il funzionamento della macchina, dotata di finestra sulla zona di lavoro.

Sul lato superiore destro della carenatura è posizionato l'indicatore luminoso, a colonna, di segnalazione dello stato della macchina. E' presente un impianto interno di illuminazione della zona di lavoro.

CONTROLLO NUMERICO HURCO MAX5®

Il controllo numerico come fattore economico

La convenienza di una macchina utensile a controllo numerico si calcola partendo da diversi fattori, quali l'affidabilità tecnica (meccanica ed elettronica) e la gestione della macchina stessa (il Controllo Numerico).

Il Controllo Numerico è fondamentale se si considera la produzione di pezzi singoli o di piccoli lotti, le cui forme e geometrie possono variare fortemente. Infatti, per pezzi diversi vanno creati programmi diversi e solo se il programma di lavorazione può essere generato rapidamente e senza errori, programmare la macchina utensile risulta facile, utilizzarla diventa immediato e quindi conveniente.

I centri di lavoro HURCO sono tutti guidati dall'unità di controllo numerico HURCO MAX5®.



Massima versatilità nella programmazione

- Linguaggio Conversazionale Hurco
- Linguaggio ISO Standard, con la possibilità di editing e compatibilità con i codici ISO tipo Fanuc
- Unione di parti di programma Conversazionali con parti ISO, tramite NC Merge (opzione)
- Importazione DXF (opzione)
- Importazione Modelli Solidi 3D (opzione)
- Linguaggio Conversazionale Hurco da PC remoto (opzione)

Principali caratteristiche tecniche

- Monitor 19" tipo Touch Screen
- Hard Drive: 128GB SSD
- Memoria RAM: 4 GB Chip
- Processore Dual Core 2.7GHz
- Input / Output: due ingressi USB 2.0 sulla consolle, due ingressi USB 2.0 sul quadro elettrico e una porta Ethernet LAN
- Velocità di processo dati: Look Ahead Dinamico Variabile oltre 10.000 blocchi (con UltiMotion) e velocità elaborazione dati fino a 4.000 bps
- Software WinMax®
- Volantino elettronico remotato incluso
- Tastiera QWERTY ergonomica ed estraibile

