

RingraziandoVi dell'attenzione riservata alle macchine di ns. produzione, siamo lieti di sottoporVi la ns. migliore offerta relativa al

**Tornio ad Autoapprendimento modello URSUS 800 TCH avente distanza ponte mm 3000 con Unita' di Controllo ECS**



La struttura del tornio è costituita da rigido bancale in ghisa tipo Meehanite vincolato ai piedi; la testa portamandrino è vincolata direttamente al bancale. Le guide di scorrimento del carro e della controtesta sono temprate ad induzione (durezza 50-55 Hrc). Azionamento mandrino e assi attuato con motori A.C. Brushless. Cambio gamma idraulico all'interno della testa per la selezione automatica delle gamme di velocità, ottenuta con ingranaggi scorrevoli su albero scanalato. Mandrino con attacco Cam-Lock e ASA tipo A2 supportato con due cuscinetti a rulli conici di alta precisione. Lubrificazione continua della testa a circolo forzato d'olio. Carro longitudinale (Z) in ghisa, guidato sui prismi del banco attraverso materiale antifrizione (turcite B) per consentire regolarità di moto anche a bassissime velocità di avanzamento. Slitta trasversale (X) in acciaio. Lubrificazione dei carri e della chiocciola automatica forzata dosata con controllo pressione, ottenuta con centralina separata mentre la lubrificazione della chiocciola dell'asse X è a grasso permanente. La controtesta è in rigida struttura in ghisa, con bloccaggio al banco manuale e traslazione tramite aggancio al carro.



## **SISTEMA DI AUTOAPPRENDIMENTO su CONTROLLO NUMERICO CONTINUO ECS 2401**

Allestimento base comprendente :

- MODULO PC PENTIUM 90 Mhz
- Memoria utente 1,5 Gb.
- 2 seriali (RS232-RS422)
- 1 parallela
- 1 floppy disk 1,44 Mb.(opzionale)
- Monitor 10,4" LCD/TFT a colori
- Consolle con tasti a membrana (QWERTY più tasti dedicati al CNC e all'AUTOAPPRENDIMENTO ).
- Plancia supplementare con leva avanzamento, leva mandrino e volantini elettronici.
- Plancia CMT con pulsanti di accensione e spegnimento macchina, emergenza, abilitazione assi, ecc.

### **MODI OPERATIVI E CARATTERISTICHE DEL SISTEMA DI COMANDO AD AUTOAPPRENDIMENTO :**

- Modo manuale+apprendimento programmi+stesura programmi.
- Modo esecuzione programmi (automatico).
- Visualizzazione grafica del percorso utensile.
- 20 origini +2 spostamenti.
- 100 utensili compensati in raggio e lunghezza.
- Conicità in manuale con un solo volantino o con leva jog (angolo impostabile).
- DRY-RUN in automatico sempre attivo (per velocizzare la ripresa di una parte di programma già eseguita).
- RIPOSIZIONAMENTO per ripartire da un punto del programma senza alcuna possibilità di errore da parte dell'operatore.
- MULTIPROGRAMMAZIONE per creare o modificare programmi anche con Part-Program in esecuzione.
- Tabelle di facilitazione percorsi geometrici.
- Macro di - tornitura cilindrica e conica con compensazione raggio utensile attiva.
  - - filettatura cilindrica e conica.
  - - foratura
  - - maschiatura
  - - gole.
- Ciclo di sgrossatura e finitura di profili complessi, anche non monotoni, con compensazione raggio utensile attiva.
- Programmazione diretta in linguaggio ISO e GAP-PLUS (permette la programmazione di profili geometrici complessi).
- Possibilità di archiviare i programmi di lavorazione su PC remoto tramite collegamento seriale RS232/422.
- Possibilità di archiviare i programmi di lavorazione su unità Floppy Disk da 1,44 Mb (floppy disk escluso).

*CMT Spa*

*Corso Repubblica 74 - 15057 Tortona (Al) Italy - tel. 0131/882111 - telefax 0131/820219*

*Capitale Sociale Euro 1.000.000 (int. vers.) - Codice Fiscale e Partita Iva 01908650060*

*Casella Postale n. 184 - r.e.a. Alessandria 209636*

*E\_mail : info@cmt.it*



**Tornio URSUS 800 TCH avente distanza punte mm 3000 con U.G. ECS ad autoapprendimento**

|                                               |                            |
|-----------------------------------------------|----------------------------|
| . altezza punte                               | mm 400                     |
| . distanza punte                              | mm 3000                    |
| . larghezza del banco                         | mm 500                     |
| . diametro ammesso sulla slitta               | mm 485                     |
| . naso mandrino                               | ASA 11"                    |
| . foro mandrino                               | mm 137 *                   |
| * senza autocentrante montato                 |                            |
| . potenza mandrino (continua/intermittente)   | kW 28/35                   |
| . gamme velocità mandrino a cambio automatico | n. 2 (max n. di giri 1200) |
| . spinta continuativa asse Z                  | daN 1200                   |
| . spinta continuativa asse X                  | daN 500                    |
| . corsa canotto manuale                       | mm 250                     |
| . diametro canotto                            | mm 115                     |
| . cono morse canotto                          | n. 6                       |

**completo di:**

- vasca raccogli-trucioli su ruote
- impianto refrigerazione utensili
- illuminazione vano lavoro
- ripari antinfortunistici
- chiavi di servizio
- documentazione tecnica



**Accessori a richiesta:**

- Autocentrante manuale a doppia guida, 3+3+3 griffe,  
dia. 400 mm (foro 140 mm)
- in alternativa:
- Autocentrante a comando oleodinamico tipo 400 GH DN,  
pass. barra tot. dia. 125 mm completo di centralina
- Torretta portautensili MULTIFIX tipo D1 con n. 6  
portautensili
- in alternativa:
- Torretta elettromeccanica anteriore BARUFFALDI tipo 265/4  
con n. 4 portautensili
- Portautensili/portabareni per torretta tipo 265/4
- in alternativa:
- Torretta elettromeccanica posteriore BARUFFALDI tipo 250/12
- Portautensili/portabareni per torretta tipo 250/12
- Contropunta rotante C.M. 6 con albero integrale
- Lunetta fissa dia. max 390 mm con n. 2 set di cannotti a rulli
- Lunetta mobile dia. max 180 mm con 1 set di cannotti a rulli
- Supplemento per slitta con coda di rondine