



TORNIO PER INSERIMENTO STATORE SU CASSA E LAVORAZIONI MECCANICHE

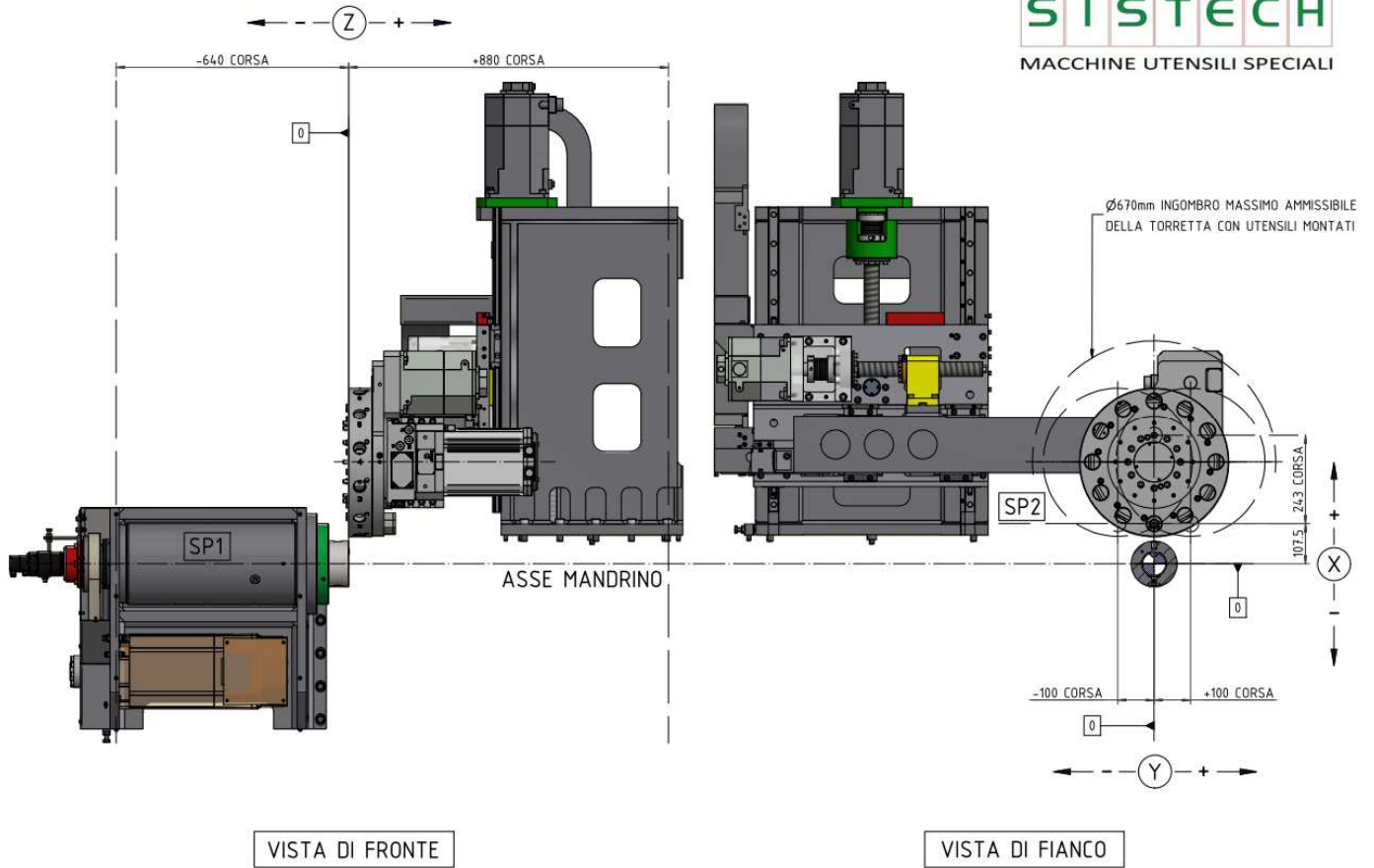


CARATTERISTICHE TECNICHE DELLA MACCHINA mod. PT 56-100

Gamma dimensionale dei motori lavorabili	MEC 56 fino a MEC 100 – Inserimento statore a FREDDO
Potenza Motore Mandrino SP1	Kw 15
Potenza Moduli Motorizzati su Torretta SP2	Kw 3.5
Velocità Mandrino SP1	RPM 3000
Attacco Naso Mandrino	KOMET ABS 125 a cambio Rapido
Velocità Moduli Motorizzati SP2	RPM 3500
Attacco Portautensili su Torretta	VDI 40
Forza di Piantaggio ASSE Z	5.000 daN (S1)
Torretta a 12 posizioni (tutte motorizzate)	ODT N20-M
ASSI MACCHINA	
Asse X verticale con freno di stazionamento	Velocità in rapido 30 mt/min Corsa 243 mm
Asse Y Orizzontale	Velocità in rapido 30 mt/min Corsa +/-100 mm
Asse Z Orizzontale (asse di Piantaggio Statore)	Vel. in rapido 15 mt/min Corsa 640(Tornitura)+800 mm (Piantaggio)
CNC - DRIVE	Fanuc 0i-T oppure Siemens 840 sl
Programmazione macchina	Standard ISO
OPZIONI	
Power Monitoring	Nordmann o Montronix
Interfaccia Robot	
Volantino Movimentazione assi in Jog	



SCHEMA DISPOSIZIONE ASSI E MANDRINI

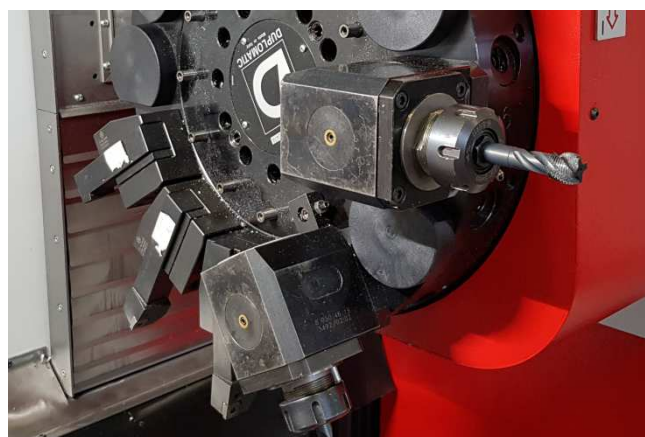


VISTA INTERNO MACCHINA





DETTAGLIO MANDRINO PRESA STATORE



DETTAGLIO TORRETTA CON UTENSILI MOTORIZZATI

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO del tornio mod PT56-100

I torni della serie PT.xx, sono stati progettati e prodotti specificatamente per le aziende **costruttrici di motori elettrici ed alternatori**.

La caratteristica principale che contraddistingue queste macchine, è la robusta struttura in acciaio elettrosaldato, che consente attraverso un asse di spinta elettrico di POTENZA, di eseguire le operazioni di piantaggio dello statore a FREDDO nella cassa (generalmente) in alluminio. Lo statore prima del piantaggio, può essere lavorato con uno smusso di invito adeguato al successivo piantaggio. La forza di piantaggio è controllata attraverso il CNC e può essere regolata all'interno del part programm.

Ma NON SOLO: grazie alla disponibilità dei 3 assi X-Y-Z, e alla presenza della torretta con utensili motorizzati, la macchina può eseguire oltre alle tradizionali forniture delle sedi delle flange, tutte le operazioni necessarie al completamento della cassa, quali fresature, forature etc. incluse maschiature rigide o con frese ad interpolazione.

Il mandrino principale SP1, è dotato di freno di stazionamento, che può essere utilizzato durante la fase di piantaggio dello statore nella cassa, oppure durante le operazioni di fresatura, foratura etc.

In oltre la macchina permette, se attrezzata con i tradizionali autocentranti a 3 griffe, di eseguire TUTTE le operazioni di un comune tornio a CNC.

OPZIONI

Forza di piantaggio a 7.500 daN

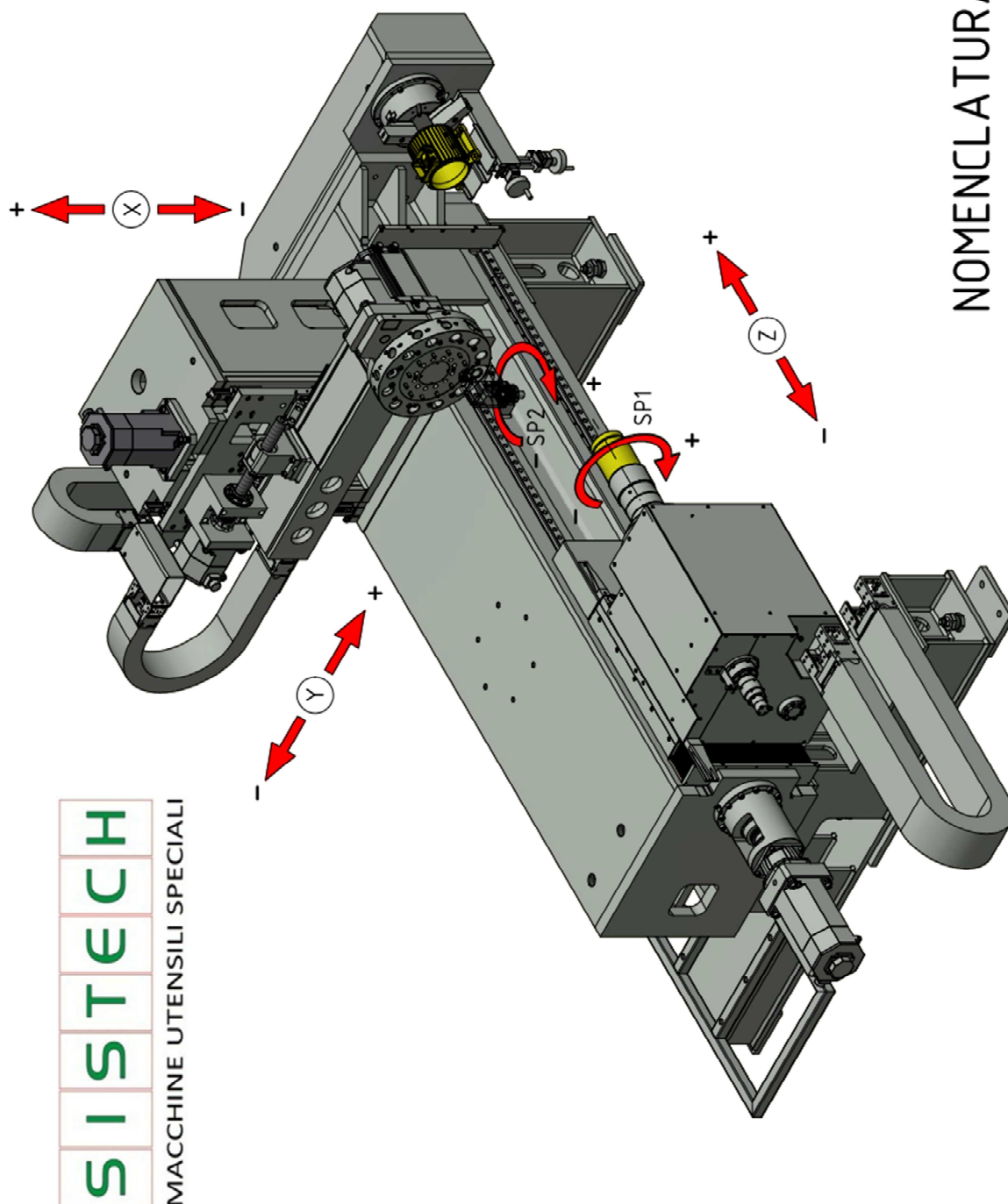
Carico con robot - Interfaccia

SW per Industry 4.0 - GateWay per collegamento Internet

Power Monitoring per il controllo dell'usura degli utensili;

Programmazione Conversazionale

Versioni speciali su richiesta



NOMENCLATURA ASSI

