

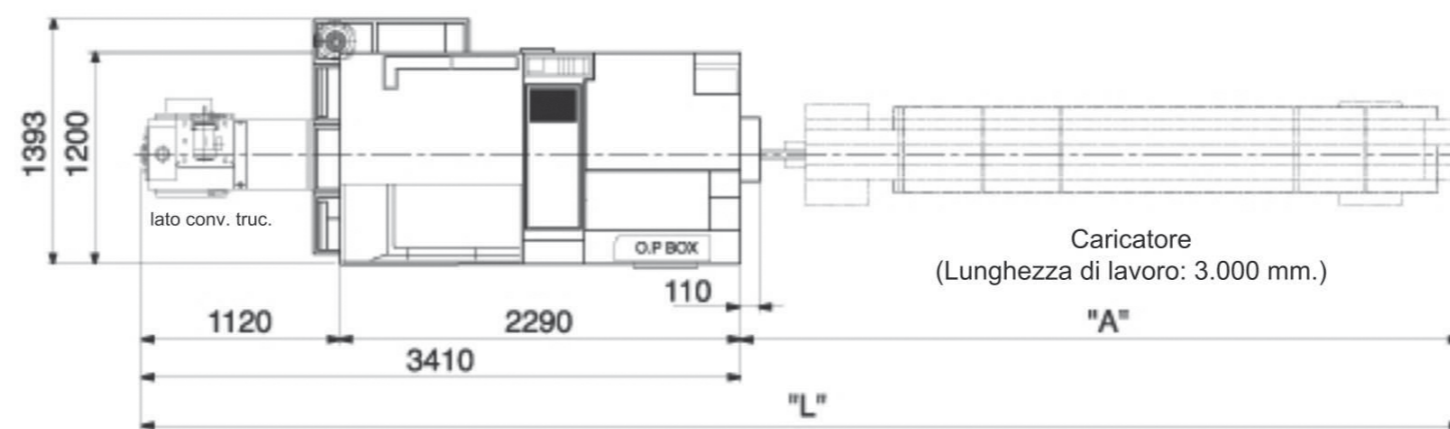
■ SPECIFICHE MACCHINA MODELLI SA 45XII / 51XII

| DESCRIZIONE | | SA 45XII (Fanuc) | SA 51XII (Fanuc) | SA 51XII (Siemens) |
|-------------------------------|---|---------------------|---------------------|---------------------|
| CAPACITA' MACCHINA | Max tornitura della barra | Ø 45 mm. | Ø 51 mm. | Ø 51 mm. |
| | Max. lunghezza tornitura | 120 mm | 150 mm. | 150 mm. |
| | Max. foratura/maschiatura mandrino princ. | Ø 16mm/M12 | Ø 20mm/ M16 | Ø 20mm/ M16 |
| | Max. diametro contromandrino | Ø 45 mm. | Ø 51 mm. | Ø 51 mm. |
| | Max. foratura/maschiatura posteriore | Ø 13 mm/M10 | Ø 13 mm/M10 | Ø 13 mm/M10 |
| | Max. foratura/maschiatura trasversale | Ø 13 mm. / M10 | Ø 16 mm / M12 | Ø 16 mm / M12 |
| SPECIFICHE | Max. fresatura a disco trasversale | Ø 45 mm | Ø 50 mm | Ø 50 mm |
| | Max. velocità mandrino principale | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. |
| | Max. velocità contromandrino | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. |
| | Max. velocità mandrini trasversali | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. |
| | Numero totale utensili | 24 | 22 | 22 |
| | Utensile diam. est./trasversali/interno | 5 / 4 / 7 (3 mot.) | 6 / 3 / 7 (3 mot.) | 6 / 3 / 7 (3 mot.) |
| | Utensili frontali (contromandrino) | - | - | - |
| | Utensili posteriori | 8 (4 mot., 4 fissi) | 6 (3 mot., 3 fissi) | 6 (3 mot., 3 fissi) |
| | Dimensione utensile | □ 20 x 125 mm | □ 20 x 125 mm | □ 20 x 125 mm |
| | Avanzamenti rapidi | 24 m/min | 24 m/min | 24 m/min |
| | Assi controllabili | 8 | 8 | 8 |
| | Posizionamento mandrino | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° |
| Posizionamento contromandrino | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° | |
| POTENZA MOTORI | Mandrino principale | 11 / 15 kw | 13.2 kw | 13.4 / 18 kw |
| | Contromandrino | 2.2 / 5.5 kw | 11 / 15 kw | 13.4 / 18 kw |
| | Foratore / Fresatore trasversale | 1.0 kw | 2.2 kw | 2.1 kw |
| | Utensili posteriori | 1.0 kw | 1.0 kw | 1.0 kw |
| | Pompa refrigerante | 1.5 kw | 1.5 kw | 1.5 kw |
| DIMENSIONI | Altezza interasse centro macchina | 1.100 mm | 1.100 mm | 1.100 mm |
| | Lunghezza x larghezza x altezza | 2400x1350x1900 mm. | 2600x1750x1900 mm. | 2600x1750x1900 mm. |
| | Peso netto | 4.000 kg | 4.200 kg | 4.200 kg |

*Tutte le specifiche sopra riportate possono essere cambiate senza preavviso



■ INGOMBRI



* "A" e "L" dipende dal modello del caricatore automatico

■ SPECIFICHE CONTROLLO NUMERICO

| DESCRIZIONE | SA 20XII / 26XII / 32XII / 45XII / 51XII |
|--------------------------------------|--|
| Controllo CN | FANUC 31b-A |
| Assi controllabili | 8 |
| Designazione assi | Z1, X1, Y1, Z2, X2, C1, C2, Y2 |
| Minimo inserimento incrementale | 0.001 mm |
| Minimo comando incrementale | 0.001 mm (Asse X: 0,0005 mm) |
| Valore max. programmabile | ± 8 cifre |
| Funzione interpolazione | Lineare / Circolare |
| Avanzamenti rapidi | 32 m/min |
| Avanzamento assi | 1~6.000 mm/min |
| Accelerazioni avanzamento (override) | 0~150%, passo 10% |
| Pausa / sosta | G04 0,0001~9999,999 |
| Comando ABS / INC | X,Y,Z,C : assoluto U,W,V,H : incrementale |
| Centratura utensile | ± 6 cifre |
| Nr. compensazione utensile | 64 sets |
| CRT / MDI video monocromatico | 10,4" LCD colori |
| Visualizzazione lingua | italiano, inglese, altri |
| Capacità memoria nastro | 512 kbyte (1280 m) |
| Nr. di programmi registrabili | 500 sets |
| Funzioni varie | M5 / M3 cifre |
| Funzione mandrino | S4 cifre |
| Funzione utensile | T4 cifre |

*Tutte le specifiche sopra riportate possono essere cambiate senza preavviso



Rappresentante di zona

MACCHINA STANDARD

Unità sincrona supporto bussola girevole
Convogliatore pezzo + raccoglitore
Codice M soffiaggio aria
Rilevatore espulsione pezzo
Foratore trasversale a 4 mandrini
Foratore trasversale modulare a 4 mandrini
Posizionamento mandrino/controm. 1/1.000°
Controllo Cs su mandrino e contromandrino
Dispositivo per lavorazioni posteriori (2 motorizzati, 2 fissi)
Rilevatore flusso refrigerante
Dispositivo freno pneumatico (SA 20XII ~ 32XII)
Dispositivo freno idraulico (SA 45XII / 51XII)
Luce di segnalazione allarmi 3 colori
Interfaccia caricatore automatico
Cassetta utensili, chiavi di servizio
Bulloni + piedini di livellamento
Manuale di istruzione macchina
Manuale del Fanuc
(Operatore/Manutenzione/Parametri)

OPZIONI MACCHINA

Caricatore automatico
Dispositivo scarico pezzi lunghi
Convogliatore trucioli + contenitore
Dispositivo per lavorazioni posteriori (4 motorizzati, 4 fissi)
Codice M soffiaggio olio
Dispositivo girevole frontale (2)
Rilevatore rottura taglio
Dispositivo poligonale
Dispositivo turbionage / Unità whirling

STANDARD CN

Designazione circolare, semi-circolare
Spostamento coordinate di lavoro (G50)
Blocco porta macchina
Blocco singolo
Software del pannello operativo
Visualizzazione centratura utensile
Entrata / uscita segnali interfaccia
Ore di lavoro / visualizzazione nr. dei pezzi
Compensazione raggio utensile
Smusso / raggio angolo
Spegnimento automatico
Conversione metrico / pollici
Preparazione dati in macchina
Controllo costante velocità di superficie
Funzione sincrona / composta
Funzione sincrona Z1 / Z2
MPG (volantino manuale): 0,001 mm
Controllo sincrono (Mandrino & contromandrino)
Maschiatura rigida su tutti i mandrini

OPZIONI CN

MPG controllo automatico programma
Scheda IC memory card
Codici G aggiuntivi
Sistema di controllo via etere (Ethernet)
Servizio garanzia Fanuc (2 anni)
Interpolazione elicoidale
Conversione coordinate tridimensionali

CNC SWISS TURN



TORNIO MULTIASSI A FANTINA MOBILE
(con bussola e senza bussola)

SA 20XII / 26XII / 32XII / 45XII / 51XII



NEXTURN
SWISS TURN LEADER

ALMA S.r.l.

Via Cavalese, 4 - 20010 CANEGRATE (MI) ITALY
Tel. +39 0331 405.852 - Fax +39 0331 405.334
www.almaspa.it - torni@almaspa.it

MASSIMO 31 UTENSILI, PRECISO SISTEMA DI LAVORO



Utensili orientabili in continuo su asse B (Opzione)

- Sistema Fanuc 31i-B5
- Utensili frontali orientabili: 3 (ER16)
- Utensili motorizzati posteriori: 3/4 (ER11)
- Angolo orientabile asse B: da 0° ~ 135°

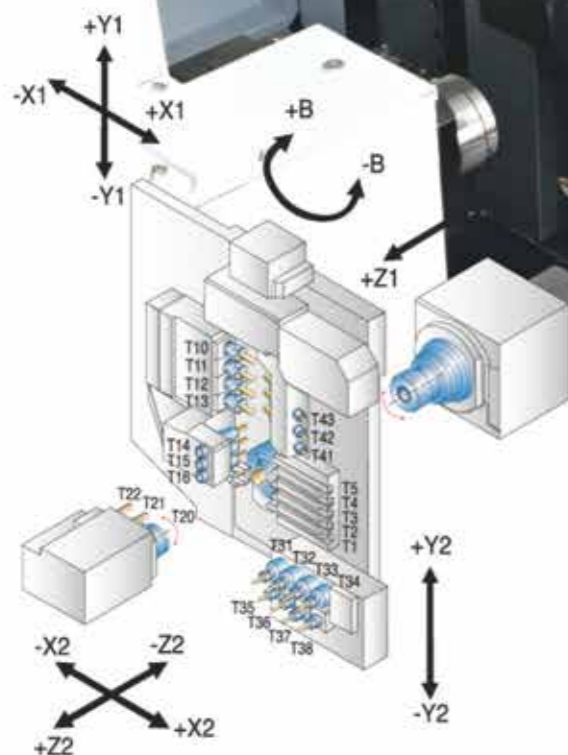
Vantaggi dell'asse B

- Disponibilità di vari angoli di lavorazione (foratura, maschiatura, fresatura)
- Effettivo utilizzo degli stessi utensili per diversi angoli, tempi di lavorazione ridotti

Controllo asse B

- Indexaggio standard
- Comando posizione di indexaggio asse B, esecuzione di vari angoli di lavorazione
- Controllo continuo asse B (Opzione)
- Utilizzo del programma CAD/CAM per il controllo simultaneo di 4 assi (C1, Z1, B1, X1)

Zona utensili di lavoro a multiassi



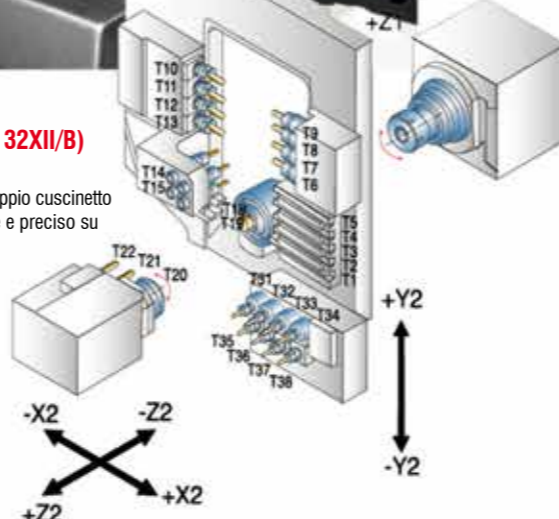
Applicabile SA 20XII (Asse B)

Alta produttività

- Configurazione utensili ottimizzata
- Ridotti tempi morti con utensili a forma (in sagoma)
- Minimo residuo barra con risparmio sui costi. Meno di 70 mm. di spezzone (SA 20 XII -N / 26XII-N / 32XII-N / 45XII / 51XII)
- L'ottima distribuzione utensili su mandrino/contromandrino permette migliori tempi ciclo e una maggiore gamma di lavorazione

Bussola guida girevole (SA 20XII ~ SA 26XII - 32XII/B)

- Tipo girevole sincrono
- Struttura di alta precisione a doppio cuscinetto
- Supporto cuscinetto resistente e preciso su entrambi i lati
- Comando albero scanalato



Applicabile SA 32XII



Stazione per utensili posteriore

- Processo bilanciato da lavorazioni posteriori potenziate che riducono i tempi ciclo ottimizzandoli
- Foratura e maschiatura rigida ad alta velocità e precisione
- Numero utensili: Std. 4 (2 mot., 2 fissi),
- Numero utensili: Opz. 8 (4 mot., 4 fissi)
- Massima velocità motorizzata: 5.000 giri
- Potenza motore: 1.0 kw. (Fanuc)

Alta qualità

- Mandrino/contromandrino con elettromandrino incorporato (SA 45XII / 51XII)
- Potenza di taglio e stabile qualità produttiva
- Sistema refrigerante a circuito chiuso del mandrino, che permette il controllo del riscaldamento per una migliore qualità dei pezzi lavorati
- Viti a sfera molto precise / guide tipo LM
- Freno pneumatico ad alta precisione e rigidità (SA 20XII ~ 32XII)
- Potente freno a disco idraulico (SA 45XII / 51XII)
- Sistema di chiusura pinza con cilindro idraulico per un massimo diametro di taglio e una minima manutenzione (SA 45XII / 51XII)

Multifunzionalità

- Grande capacità degli utensili (max. 33 / motorizzati 19)
- Varie applicazioni per il dispositivo trasversale a forare
- 4 foratori trasversali + 4 foratori trasversali modulari (o asse B)
- Vari utensili per la staffa posteriore
- Opz.: 8 (mot. 4, fissi 4), e applicabile una staffa modulare posteriore
- Possibilità di spostare staffa motorizzata T6/9 con staffa n.5/6 utensili taglio

Grande convenienza

- Pannello operativo centralizzato, MPG per semplice regolazione dei processi.
- Pannello operativo semplice e di facile utilizzo
- Struttura a basamento inclinato per minime perdite d'olio e dispersione
- Portelli e protezioni ad apertura completa, chiusura in sicurezza, ermetica
- Facili rimedi per il sistema idraulico e pneumatico modulato
- Scarico refrigerante separato

Alta rigidità

- Struttura ottimale del basamento tramite FEM Analisi
- Utensile a basso centro di gravità / rigidità
- Basamento monolitico da fusione con guide LM collegate
- Sistema con potenza motore e guide LM rigide per ottime prestazioni
- Assorbimento delle vibrazioni e minima deformazione termica

SPECIFICHE MACCHINA MODELLI SA 20XII / 26XII / 32XII

| DESCRIZIONE | SA 20XII (Fanuc) | SA 26XII (Fanuc) | SA 32XII (Fanuc) | |
|------------------------------------|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| CAPACITA' MACCHINA | Max tornitura della barra | Ø 20 mm. | Ø 26 mm. | Ø 32 mm |
| | Max. lunghezza tornitura | 270 mm. | 270 mm. | 270 mm. |
| | Max. foratura/maschiatura mandrino princ. | Ø 10mm/M8 | Ø 12mm/M10 | Ø 12mm/M10 |
| | Max. diametro contromandrino | Ø 20 mm. | Ø 26 mm. | Ø 32 mm. |
| | Max. foratura/maschiatura posteriore | Ø 8 mm/M6 | Ø 10 mm/M8 | Ø 10 mm/M8 |
| | Max. foratura/maschiatura trasversale | Ø 8 mm. / M6 | Ø 10 mm. / M8 | Ø 10 mm. / M8 |
| Max. fresatura a disco trasversale | Ø 32 mm | Ø 40 mm | Ø 40 mm | |
| SPECIFICHE | Max. velocità mandrino principale | 8.000 giri/min. | 8.000 giri/min. | 8.000 giri/min. |
| | Max. velocità contromandrino | 8.000 giri/min. | 8.000 giri/min. | 8.000 giri/min. |
| | Max. velocità mandrini trasversali | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. | 6.000 giri/min. |
| | Numero totale utensili | 29 | 29 | 29 |
| | Utensile diam. est./trasversali/interno | 8 / 8, 4 (modul.) / 3 | 7 / 8, 4 (modul.) / 4 | 7 / 8, 4 (modul.) / 4 |
| | Utensili frontali (contromandrino) | 2 (Opz. mot.) | 2 (Opz. mot.) | 2 (Opz. mot.) |
| | Utensili posteriori | 8 (4mot., 4 fissi) | 8 (4 mot., 4 fissi) | 8 (4 mot., 4 fissi) |
| | Dimensione utensile | □ 12 x 120 mm | □ 16 x 120 mm | □ 16 x 120 mm |
| | Avanzamenti rapidi | 32 m/min. | 32 m/min. | 32 m/min. |
| | Assi controllabili | 8 | 8 | 8 |
| | Posizionamento mandrino | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° |
| Posizionamento contromandrino | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° | Cs + 1/1000° | |
| POTENZA MOTORI | Mandrino principale | 2.2 / 3.7 kw | 3.7 / 7.5 kw | 3.7 / 7.5 kw |
| | Contromandrino | 1.5 / 2.2 kw | 1.5 / 2.2 kw | 1.5 / 2.2 kw |
| | Foratore / Fresatore trasversale | 1.0 Kw | 1.0 Kw | 1.0 kw |
| | Utensili posteriori | 1.0 kw | 1.0 kw | 1.0 kw |
| | Pompa refrigerante | 0.9 kw | 0.9 kw | 0.9 kw |
| | Pompa di lubrificazione | 0.04 kw | 0.04 kw | 0.04 kw |
| DIMENSIONI | Capacità refrigerante | 250 lt | 250 lt | 250 lt |
| | Altezza interasse centro macchina | 1.000 mm | 1.000 mm | 1.000 mm |
| | Lunghezza x larghezza x altezza | 2330x1350x1800 mm | 2330x1350x1800 mm | 2330x1350x1800 mm. |
| Peso netto | 3.500 kg. | 3.600 kg | 3.600 kg | |

*Tutte le specifiche sopra riportate possono essere cambiate senza preavviso

