



ANSALDO SAN GIORGIO
COMPAGNIA GENERALE
GENOVA (ITALIA)

CARATTERISTICHE DELLE MACCHINE A C.N.

AL/T... 27

BERARDI NCTC 130
MATR. 35-1-007

GH/TEFA/Hri

Data entrata in funzione :

CARATTERISTICHE MACCHINA

ALL. E

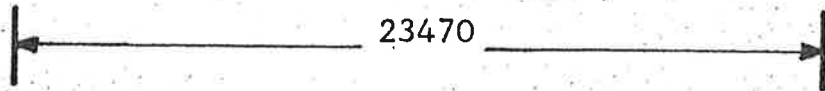
- Centro di Lavoro (alesatrice a montante mobile con tavola girevole)
- Macchina adatta ad eseguire operazioni di foratura, alesatura, maschiatura, filettatura, barenatura, fresatura piena e in contouring
- Corsa trasversale TESTA MONTANTE (asse X) 14.000 mm.
- Corsa verticale della TESTA (asse Y) 3.500 mm.
- Corsa longitudinale del MONTANTE (asse W) 750 mm.
- Corsa assiale CANOTTO MANDRINO (asse Z) 600 mm.
- Piani di lavoro-portata 60 t/m
- Potenza motore mandrino HP 60 = Kw 44,1
- Sporgenza mandrino di fresatura da filo montante 600 mm.
- Ø canotto di alesatura 130 mm.
- N° di giri min/max 5 + 2000 giri/1'
- Mandrino di fresatura 450 x 445 mm.
- Attacco rapido utensili ISO 50 UNI 3088
- AVANZAMENTI di Lavoro X Y W = 0 + 2000 mm/1' VZ = 0 + 1000 mm/1' S = 2 + 300 mm/1'
- AVANZAMENTI rapidi X Y W = 5000 mm/1' VZ = 3000 mm/1'
- TAVOLA GIREVOLE 3000 x 3000 mm.
- Ø max ammesso sulla tavola 9400 mm.
- Pertata max 100 + 120 t
- Rotazione oraria/antioraria (asse B); posizioni 360.000 pos.
- Precisione posizione rotazione + 7"; ± 2 (ottico)
- Corsa longitudinale tavola (asse V) 2500 mm.
- Avanzamento di lavoro B 0,0001 + giri/1'
- Avanzamento rapido B 2 giri/1'
- Potenza totale installata HP 160 ca. = 118 Kw

TIPO DI C.N. E CAPACITA'

- ELSAG "CNC 500" controllo continuo degli assi
- CORREZIONE utensile memorizzata
- PREDISPOSIZIONE PER DNC (controllo numerico diretto)
- POST - PROCESSOR IN APT

ATTREZZATURA IN DOTAZIONE

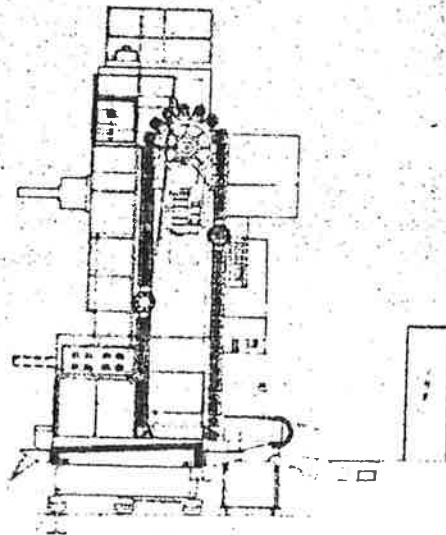
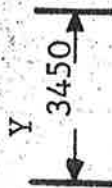
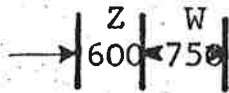
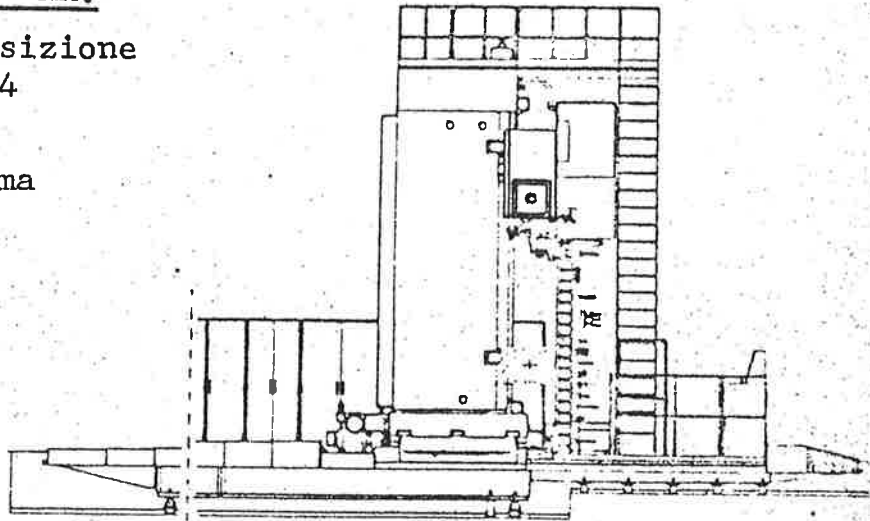
- Cambio automatico utensili n° 78 posizioni con ISO 50 modificato
- Maschiatura a passo guidato
- Trasportatore truccioli
- Impianto refrigerazione utensili
- Testa di fresatura a 90°
- Testa di fresatura universale
- Testa a sfacciare a incremento radiale a C.N.
- Testa per filettare Ø 200 a C.N.



SCHEMI DI MAX.

Per composizione
comm. 0974

Vedi schema
17-001-01



C A R A T T E R I S T I C H EM A N D R I N O

Sede portautensile	TIPO	ISO 50
Diametro mandrino a flangia ASME	Ø mm.	221.440
Diametro canotto	Ø mm.	130
Diametro cuscinetti anteriori	Ø mm.	220
Velocità a potenza costante Giri N/1' (in tre gamme selezionate da frizioni elettromagnetiche a dentini).	50+1820 vedi diagramma pag.	

C O R S E

Corsa longitudinale	Asse X	mm.	14000
Corsa verticale	Asse Y	mm.	3450
Corsa trasversale	Asse W	mm.	750
Corsa canotto mandrino	Asse Z	mm.	600

A V A N Z A M E N T I

Avanzamenti di lavoro	Assi	mm/1'	10+2000
Avanzamento rapido	Assi -Y-W	mm/1'	5000
	Asse Z	mm/1'	3000
	Asse X	mm/1'	4500

P R E C I S I O N I

Precisione di posizionamento per ogni asse lineare	Asse X-Y-W	mm/ ±	0,015
	Asse Z	mm/ ±	0,03
Precisione in ripetibilità		mm/ ±	0,005

S P I N T E

Asse X	Kg. 2500	- (4100)
Asse Y	Kg. 2500	- (4100)
Asse W	Kg. 3000	- (5000)
Asse Z	Kg. 3000	- (5000)

(Valori per servizio intermittente al 25% su sei minuti di utilizzo)

DISTANZA TRASVERSALE GUIDE

Asse X	mm. 2000
Asse Y	mm. 970
Asse W	mm. 1800

CAMBIO AUTOMATICO DELL'UTENSILE

Capacità del magazzino utensili	N. 78
Metodo di selezione	codice binario puro
Capacità di lettura sul codolo utens.	N. 1023 + 1
Tempo di cambio utensile	sec. 20
Massimo diametro utensile	mm. 155
Massimo diametro utensili con spazi adiacenti liberi	mm. 315
Peso max. dell'utensile+portautensili	Kg. 60
Massimo diametro con utensile singolo opportunamente posizionato	Ø 600

POTENZA INSTALLATA

KW 125