

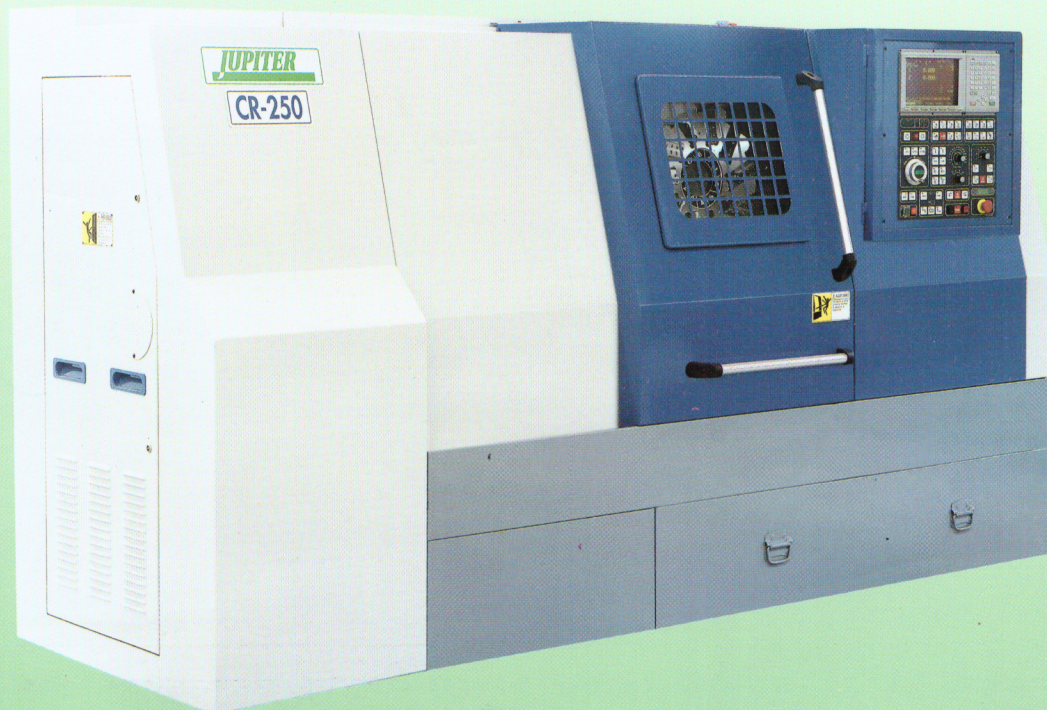
CR-150/250/250L



JUPITER 

COSTRUZIONE MACCHINE UTENSILI

Centri di Tornitura CNC CNC Turning Centers



- qualità
- affidabilità
- rigidità
- precisione

- *high quality*
- *reliability*
- *steadiness*
- *precision*

Torretta

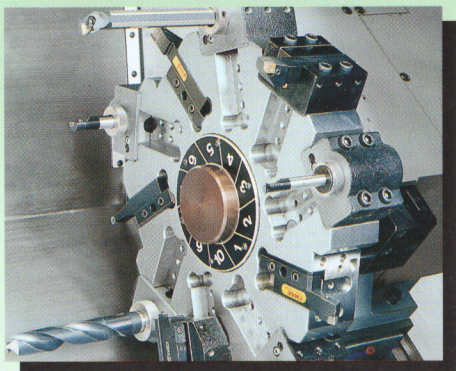
Torretta di nostra produzione a comando idraulico con ricerca bidirezionale. Struttura molto robusta per supportare lavorazioni gravose. Disponibile a 10 e 12 posizioni. Optional: torrette motorizzate con Asse "C".

Torretta motorizzata (Optional)

Torretta ad utensili rotanti con motorizzazione esterna. Innesto automatico dell'utensile rotante in posizione di lavoro. Non sono necessari orientamenti dell'albero del modulo né prima né dopo l'indexaggio della torretta con risparmio dei tempi morti.

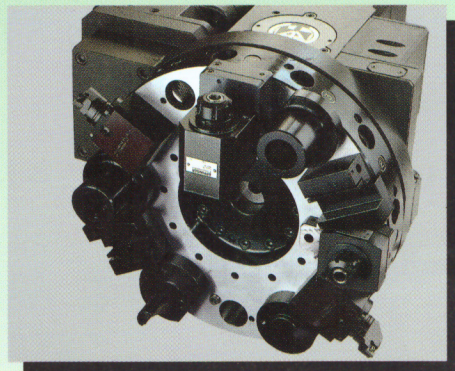
Presetter utensili (Optional)

Rapido setting degli utensili in macchina. Il sistema aggiorna automaticamente le tabelle utensili evitando errori di operazione.



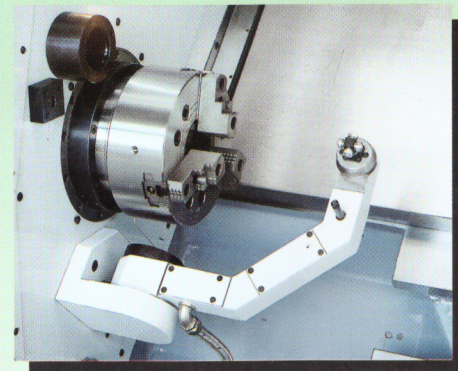
Turret

Turret is our production, hydraulic command with bi-directional search. Strong structure to support heavy machining. 10 or 12 positions available. Optional: motorized turret with 'C' axis.



Motorized turret (Optional)

Turrets with rotating tools with external driven tool system. Automatic engagement and disengagement of rotating tool during turret indexing cycle. Orientations of the rotating tool shaft are eliminated with dead time saving.



Tools presetter (Optional)

Fast tool setting on machine. System automatically updates the tool tables, avoiding any operational error.

Contropunta semiautomatica

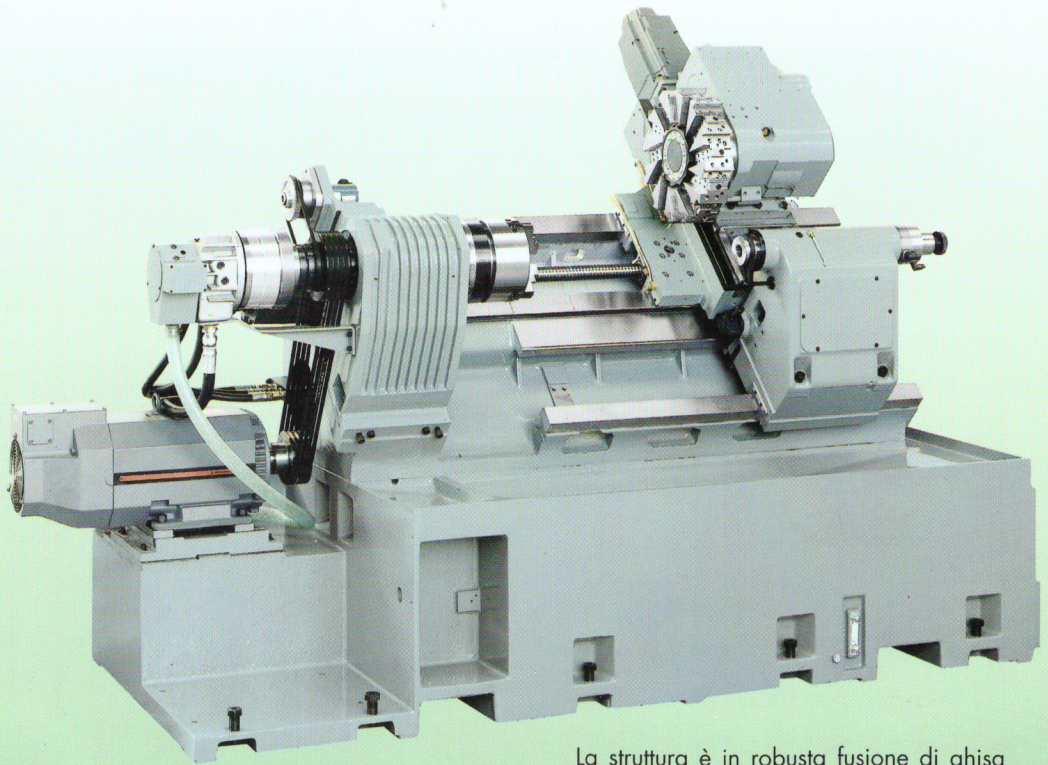
Il canotto della contropunta viene posizionato tramite le funzioni "M" del CNC.

Il corpo contropunta può essere posizionato tramite aggancio meccanico al movimento dell'asse "Z".

Semiautomatic tailstock

Tailstock quill positioning is controlled by CNC 'M' function.

Tailstock body may be positioned by a mechanical drawbar to the 'Z' axis movement.



La struttura è in robusta fusione di ghisa con basamento monoblocco ampiamente nervato con doppie guide.

Rugged cast iron structure with enblock base, high ribbed with twin guides.



L'elettronica di comando (CNC, azionamenti, motori) sono Mitsubishi. Il controllo numerico usa un velocissimo calcolatore a 32 bit con la possibilità di utilizzare programmi in EIA/ISO generati da un CAD/CAM esterno. I comandi assi e mandrino sono gestiti dal CNC in digitale, tecnologia molto avanzata che permette alta velocità e precisione nei posizionamenti e nelle lavorazioni.

Electronically main components (CNC, drivers, motors) are Mitsubishi. Numerical control has a very fast 32 bit computer with the possibility to work programs in EIA/ISO language generated by an external CAD/CAM. Axis and spindle drivers are managed by CNC in digital, a very innovative technology that allows high speed and high precision in positioning and machining.

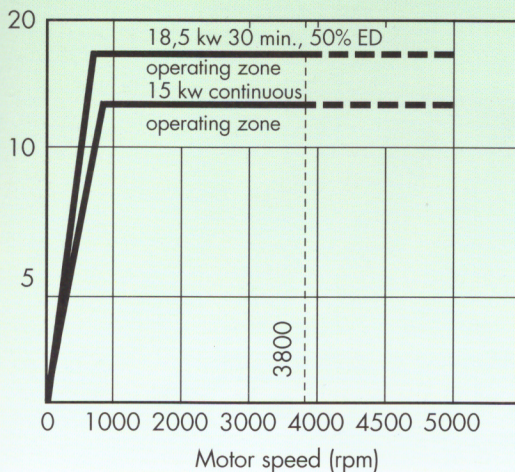
La potenza del mandrino garantisce una forte asportazione di truciolo dalle medie alle alte velocità di rotazione.

La potenza costante del mandrino parte da circa 650 giri/min. fino alla massima velocità di rotazione dello stesso.

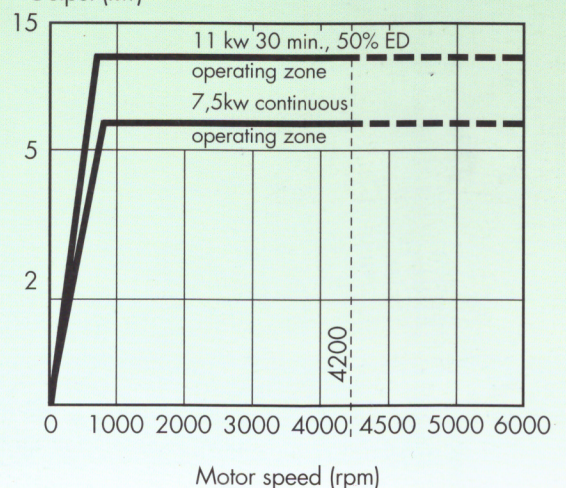
Spindle power assures a great chip removal from medium to high rotation speed.

Constant power spindle starts from 650 rpm to its maximum speed.

Output (kw) **CR 250**



Output (kw) **CR 150**



TORNI / LATHES CON CNC MITSUBISHI Mod. 520		CR-150	CR-250	CR-250L
Diametro ammesso sul bancale/ <i>Swing over bed</i>	mm.	460	520	520
Diametro consigliato di tornitura/ <i>Standard turning diameter</i>	mm.	275	300	300
Diametro massimodi tornitura/ <i>Max. turning diameter</i>	mm.	315	340	340
Lunghezza massima di tornitura/ <i>Max. turning length</i>	mm.	550	530	1030
Distanza tra le punte/ <i>Distance between centers</i>	mm.	635	620	1125
Corsa asse X/ <i>Travel X axis</i>	mm.	180 (150 + 30)	160 (130 + 30)	160 (130 + 30)
Corsa asse Z/ <i>Travel Z axis</i>	mm.	600	590	1090
Velocità rapidi X/ <i>Rapid feed X</i>	m./min.	18	12	12
Velocità rapidi Z/ <i>Rapid feed Z</i>	m./min.	20	15	15
Stazioni torretta portautensili/ <i>Rotary tools</i>		12	10 (12)	10 (12)
Velocità di rotazione mandrino/ <i>Spindle speed</i>	g./min.	4800	4200	3800
Attacco naso mandrino/ <i>Spindle nose</i>	ASA	6	8	8
Ø mandrino nel cuscinetto ant./ <i>Front bearing spindle Ø</i>	mm.	100	130	130
Max Ø passaggio barra/ <i>Max. boring bar Ø</i>	mm.	52	75	75
Diametro autocentrante/ <i>Self-centering diameter</i>	mm.	210	250	250
Corsa contropunta manuale/ <i>Manual tailstock travel</i>	mm.	465	490	990
Corsa canotto/ <i>Quill travel</i>	mm.	100	80	100
Diametro canotto/ <i>Quill diameter</i>	mm.	80	85	110
Attacco contropunta/ <i>Tailstock taper</i>	C.M.	4	3	4
Potenza motore mandrino (30°)/ <i>Spindle motor (30°)</i>	Kw.	7.5/11	15/18,5	15/18.5
Dimensioni ingombro/ <i>Dimensions</i>	mm.	22442 x 1550 x	2860 x 1520 x	3600 x 1540 x
Altezza/ <i>Height</i>	mm.	h. 1755	h. 1755	h.1755
Peso/ <i>Weight</i>	Kg.	3200	4500	5500

Accessori standard

- CNC Mitsubishi MELDAS M520
- Contropunta
Tailstock
- Impianto idraulico di azionamento autocentrante
Hydraulic system for self-centering driver
- Impianto refrigerante
Coolant system

Optional

- Evacuatore trucioli
Chip conveyor
- Presetter
Presetter
- Porta automatica
Automatic door
- Raccogli pezzi
Parts catcher



JUPITER 
COSTRUZIONE MACCHINE UTENSILI

Distribuito da:
Distributed by: