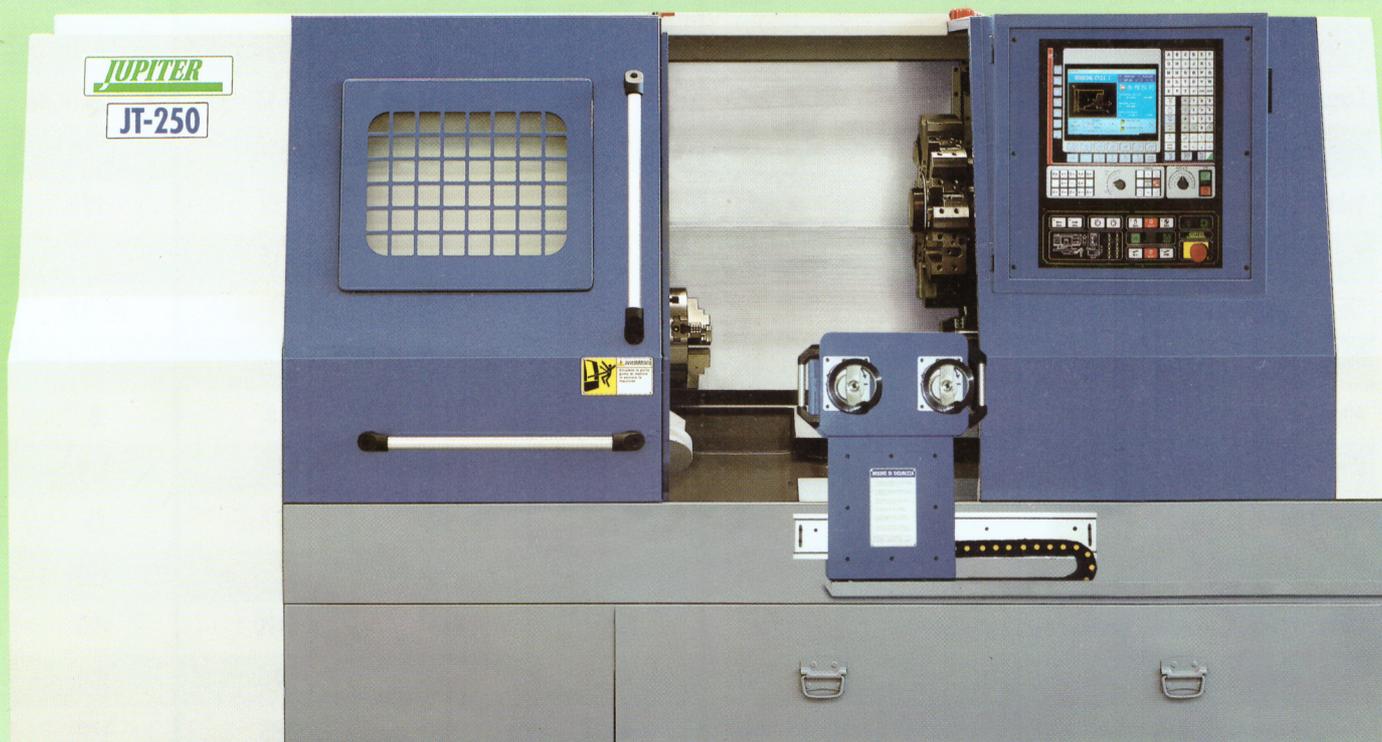


JT-150/250

CONVERSAZIONALE/TEACHING-PLAYBACK



Centri di Tornitura CNC

CNC Turning Centers



- qualità
- affidabilità
- rigidità
- precisione

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

Torretta

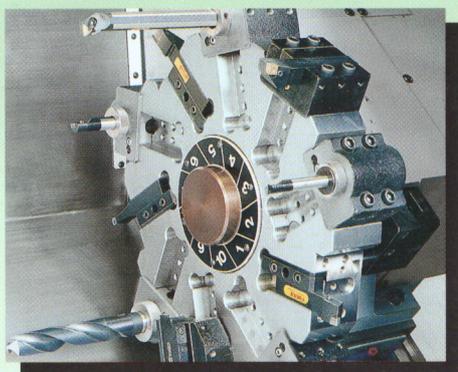
Torretta di nostra produzione a comando idraulico con ricerca bidirezionale. Struttura molto robusta per supportare lavorazioni gravose. Disponibile a 10 e 12 posizioni. Optional: torrette motorizzate con Asse "C".

Torretta motorizzata (Optional)

Torretta ad utensili rotanti con motorizzazione esterna. Innesco 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.

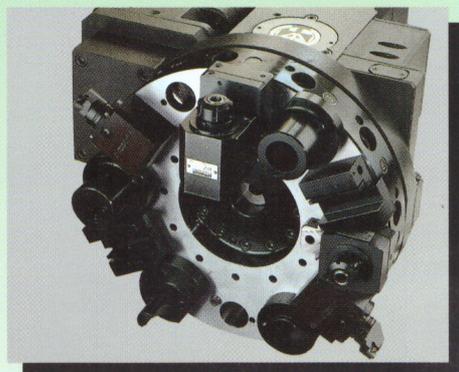
Presetter utensili (Optional)

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



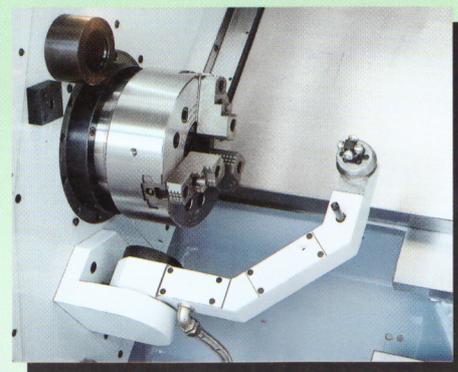
Turret

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

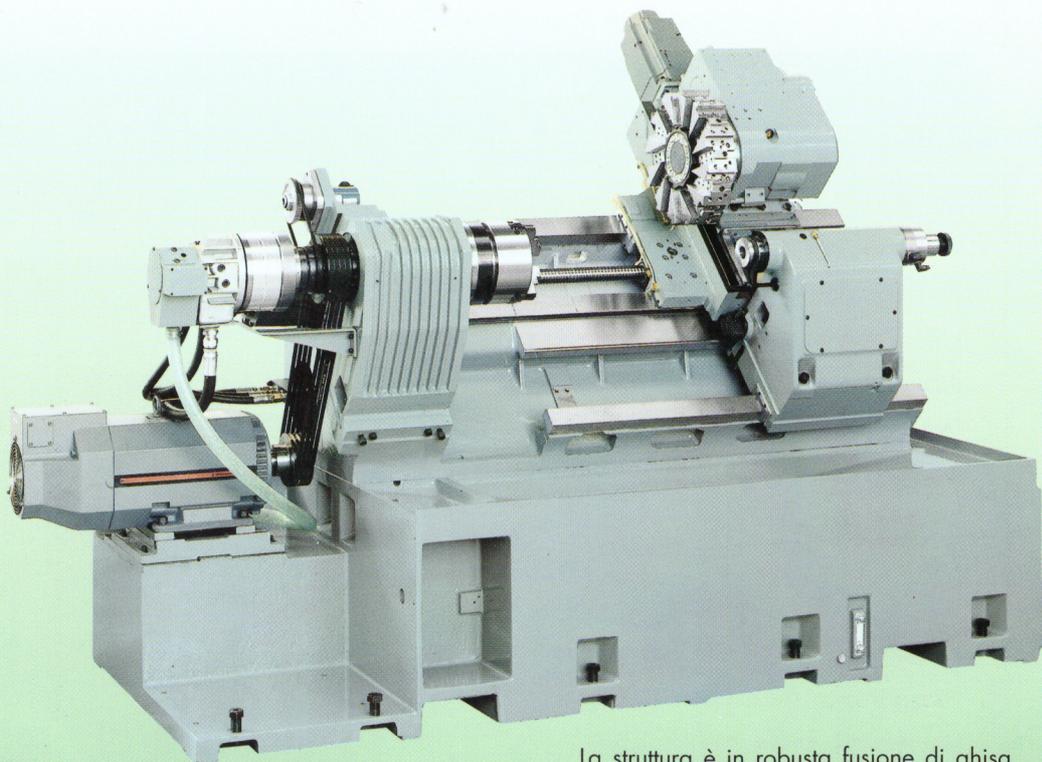
Il canotto della contropunta viene posizionato tramite le funzioni "M" del CNC.

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

Semiautomatic tailstock

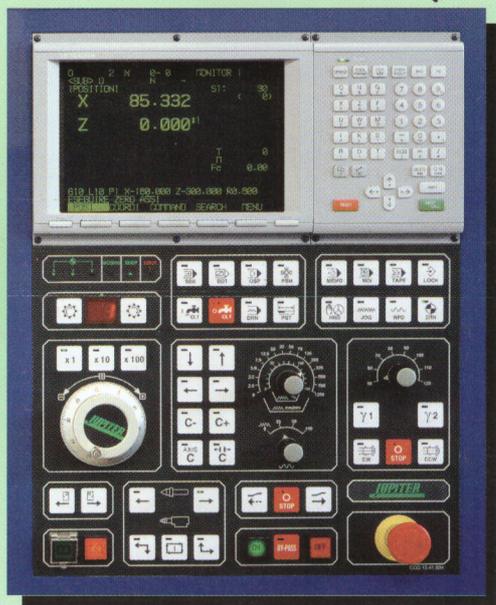
Tailstock quill positioning is controlled by CNC 'M' function.

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.



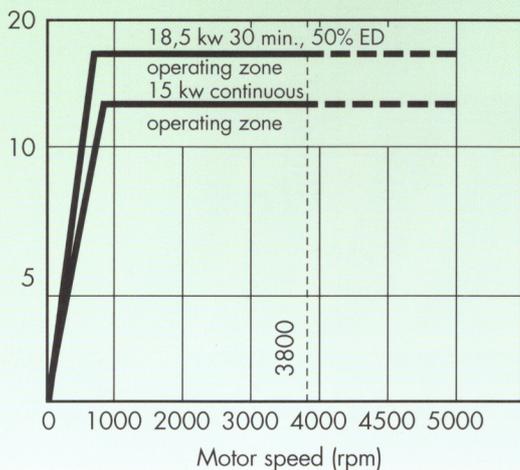
L'elettronica di comando (CNC, azionamenti, motori) sono Mitsubishi. Il controllo numerico usa un velocissimo calcolatore a 32 bit con la possibilità di utilizzare programmi in EIA/ISO generati da un CAD/CAM esterno. I comandi assi e mandrino sono gestiti dal CNC in digitale, tecnologia molto avanzata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

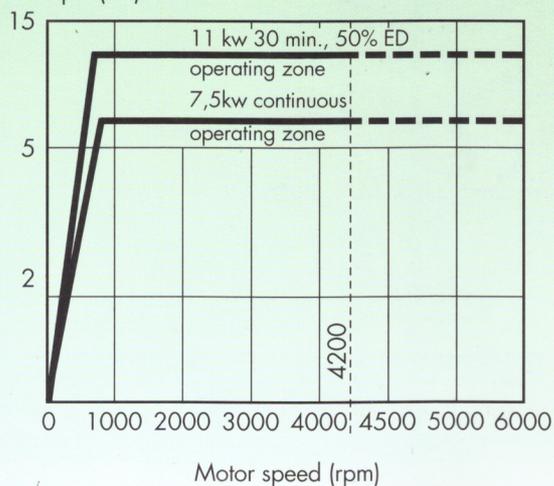
Output (kw) **CR 250**



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 150**



JT-150/250

CONVERSAZIONALE/TEACHING-PLAYBACK

TORNII / LATHES CON/WITH CNC FAGOR 8055-TC		JT-150	JT-150L	JT-250	JT-250L
Diametro ammesso sul bancale/Swing over bed	mm.	460	460	520	520
Diametro consigliato di tornitura/Standard turning diameter	mm.	235	275	300	300
Diametro massimo di tornitura/Max turning diameter	mm.	235	315	340	340
Lunghezza massima di tornitura/Max turning length	mm.	350	550	530	1.030
Distanza tra le punte/Distance between centers	mm.	435	635	620	1.125
Corsa asse X/Travel X axis	mm.	180 (150 + 30)	180 (150 + 30)	160 (130 + 30)	160 (130 + 30)
Corsa asse Z/Travel Z axis	mm.	400	600	590	1.090
Velocità rapida asse X/Rapid feed X	m./min.	18	18	12	12
Velocità rapida asse Z/Rapid feed Z	m./min.	20	20	15	15
Stazioni torretta portautensili (rotanti)/Tools (rotary)	n.	12	12	10 (12)	10 (12)
Velocità di rotazione mandrino/Spindle speed	g./min.	4.800	4.800	4.200	3.800
Attacco naso mandrino/Spindle nose	ASA	6	6	8	8
Ø mandrino nel cuscinetto ant./Front bearing spindle Ø	mm.	100	100	130	130
Max Ø passaggio barra/Max boring bar diameter	mm.	52	52	75	75
Ø Autocentrante/Self-centering diameter	mm.	210	210	250	250
Corsa contropunta manuale/Manual tailstock travel	mm.	265	465	490	990
Corsa canotto/Quill travel	mm.	100	100	80	100
Diametro canotto/Quill diameter	mm.	80	80	85	110
Attacco contropunta/Tailstock taper	C.M.	4	4	3	4
Potenza motore mandrino (30')/Spindle motor power (30')	Kw.	11/16 (15/22)	15/22	22/33 (30/45)	22/33 (30/45)
Dimensioni di ingombro/Dimensions	mm.	2.120 x 1.550	2.442 x 1.550	2.860 x 1.520	3.600 x 1.540
Altezza/Height	mm.	1.755	1.755	1.755	1.755
Peso/Weight	Kg.	2.500	3.200	4.500	5.500

