



O M V Italia srl



MACCHINA TRANSFER PER LA PRODUZIONE DI GOUJON



Sede Amministrativa : Via Piceni 5, 21013 Gallarate VA
 Sede Produttiva : Via Foro San Martino 35, 21012 Cassano Magnago VA

DATI TECNICI:

capacità di lavoro:	BARRE QUADRE mm 10x10 L. BARRE mm 6000	
lunghezze pezzi finiti:	MIN 13,5 MAX 22,2	
lama esecuzione taglio:	Ø 180 sp. 2	
lama esecuzione canalino:	Ø 160 sp. 2	
motore lama:	1,5	Kw
motore unità di smusso e centro:	1,8	Kw
motore unità di foratura:	1,8	Kw
motore unità di tornitura:	1,8	Kw
motore unità di filettatura:	1,8	Kw
giri dei mandrini:	13000 giri/min	
motore centrale idraulica:	4	Kw
motore tavola rotante:	0,37	Kw
motore pompa lubrificazione:	0,09	Kw
motore scambiatore di calore:	0,12	Kw
motore evacuatore trucioli:	0,25	Kw
potenza nominale installata:	14	Kw
tensione di alimentazione:	400 V 3 Ph 50/60 Hz;	
dimensioni macchina:	3700 x 7500 x H 1850;	
massa complessiva:	8000 Kg;	

La macchina per la produzione di gujon in alluminio è stata progettata e realizzata per eseguire le operazioni di taglio, smussatura e centratura, foratura, tornitura assiale ed inclinata e filettatura in tempo simultaneo per l'esecuzione di circa 1200 pezzi/ora;

COMPOSIZIONE MACCHINA:

n° 1 gruppo caricatore idraulico automatico *versione n° 3* barre per lunghezza MAX 6000 mm posto in senso verticale per un n° 56 barre MAX;

n° 1 gruppo di avanzamento barre, il quale scorre su guide tonde in acciaio cromato e rettificato con lubrificazione manuale, ed il suo movimento in senso orizzontale viene dato da n° 1 cilindro idraulico per il carro primario e n° 1 cilindro idraulico per il carro secondario;

n° 1 testa di taglio, dotata di motore a comando diretto tramite cinghia e pulegge e mandrino predisposto per attacco cono ISO 30, scorre su guide temprate e rettifiche con lubrificazione forzata ed automatica, ed il suo movimento in senso orizzontale viene dato da n° 1 cilindro idraulico;

n° 1 unità di smussatura e centratura in unica operazione simultanea, completa mandrino predisposto per attacco cono ISO 30, scorre su guide temprate e rettifiche con lubrificazione forzata ed automatica, ed il suo movimento in senso orizzontale viene dato da n° 1 cilindro idraulico;

n° 1 unità di foratura, completa mandrino predisposto per attacco cono ISO 30, scorre su guide temprate e rettifiche con lubrificazione forzata ed automatica, ed il suo movimento in senso orizzontale viene dato da n° 1 cilindro idraulico;

n° 1 unità di tornitura in senso assiale oppure inclinato da 0° a -35°, completa mandrino predisposto per attacco cono ISO 30, scorre su guide temprate e rettifiche con lubrificazione forzata ed automatica, ed il suo movimento in senso orizzontale viene dato da n° 1 cilindro idraulico;

tutte le unità di smussatura e centratura, foratura e tornitura sono raffreddate ad aria e pressurizzate a 0,3 – 0,5 bar;

n° 1 unità pneumatica di controllo dell'avvenuta foratura, per dare il consenso all'unità di filettatura di iniziare la sua operazione; questo per evitare eventuali rotture della maschiatrice nel caso di mancata esecuzione del foro;

n° 1 unità di filettatura, completa di innesto rapido per l'utensile di maschiatura, scorre su guide temprate e rettifiche con lubrificazione forzata ed automatica, ed il suo movimento in senso orizzontale viene dato da n° 1 motore brushless ad asse controllato gestito da apposito drive e vite a ricircolo di sfere;

n° 1 unità pneumatica per l'espulsione del pezzo finito;

n° 1 una tavola rotante a n° 8 stazioni ad altissima velocità ed altissima precisione è azionata da motoriduttore e divisore di precisione a n° 8 posizioni ed è dotata i morse a bloccaggio idraulico;

n° 1 attrezzatura composta da:

- n° 8 morsetti di bloccaggio pezzi;
- n° 1 cono portapinza ISO 30 completo di lama per il taglio e l'esecuzione del canalino;
- n° 1 cono portapinza ISO 30 completo di pinza di bloccaggio e di utensile di smusso esterno e centro;
- n° 1 cono portapinza ISO 30 completo di pinza di bloccaggio e di utensile di foratura;
- n° 1 cono portapinza ISO 30 completo di pinza di bloccaggio e di utensile di tornitura;
- n° 1 innesto rapido completo di maschio per il bloccaggio dell'utensile di maschiatura;

n° 1 impianto apparecchiatura elettrica incorporato nella struttura della macchina;

n° 1 contapezzi elettronico con disinserimento automatico della macchina al raggiungimento della quantità preimpostata;

n° 1 dispositivo salvalama con intervento istantaneo per eventuali sovraccarichi;

n° 1 impianto di nebulizzazione a micronebbia per olio vegetale con appositi ugelli per le unità di tornitura con serbatoio e indicatore di livello elettrico per la segnalazione di basso livello olio;

n° 1 centrale idraulica incorporata nella struttura della macchina, completa di distributori, regolatori, indicatore di livello elettrico per la segnalazione del basso livello olio, manometro e filtro il tutto in comoda posizione per una facile manutenzione;

n° 1 quadro comandi con consolle pensile in posizione ergonomica per un agevole utilizzo;

protezioni in solida struttura di acciaio, dotata di aperture equipaggiate con micro di sicurezza per lo spegnimento immediato della macchina in caso di apertura accidentale secondo la vigente normativa Legge 626 per la sicurezza del personale negli ambienti di lavoro;

La macchina viene approntata con struttura, impianti e motori nei colori di serie ed il manuale di istruzione e manutenzione secondo le normative CE in vigore al momento della consegna.

EVENTUALI ARTICOLI FORNITI SOLO SU RICHIESTA DEL CLIENTE:

- n° 1 gruppo evacuatore trucioli di tipo raschiante**
- utensili di tornitura in metallo duro integrale rivestito**
- utensili di centratura e smussatura**
- punte a forare in metallo duro rivestito**
- maschio a rullare in metallo duro rivestito**

