

Torno CNC Suíço Tipo “Swiss Type” para Usinagem de Peças de Pequeno Diâmetro a partir de Barra

"DELTA 12/5"

SUMÁRIO

1 – Descrição

2 – Aplicação

3 – Funcionalidade

4 – Dados técnicos

1– Descrição

TORNO HORIZONTAL TORNOS, DE COMANDO NUMÉRICO COMPUTADORIZADO (CNC), MONOFUSO, COM CABEÇOTE PRINCIPAL MÓVEL, DO TIPO “SWISS TYPE”, PARA ALIMENTAÇÃO E USINAGEM SIMULTÂNEA DE PEÇAS A PARTIR DE BARRA, MODELO DELTA 12/5, EQUIPADO COM CARRO SUPERIOR PORTA-FERRAMENTAS MÚLTIPLO PARA FERRAMENTAS ACIONADAS E FIXAS, TIPO “GANG”, COM FUSO PRINCIPAL E CONTRA-FUSO (NOMES COMERCIAIS MAIN SPINDLE E COUNTER-SPINDLE), DOTADO DE BUCHA-GUIA ROTATIVA MOTORIZADA, CAPTADOR DE PEÇAS NO CONTRA-FUSO, EJEÇÃO DE PEÇA E TRANSPORTADOR DE CAVACOS, COM TANQUE DE REFRIGERAÇÃO INDEPENDENTE DOS FUSOS. NÃO POSSUI BOMBA DE ALTA PRESSÃO, EXAUSTOR DE NÉVOAS, TURBILHONADOR DE ROSCAS EXTERNAS, “PRESSETER” DE FERRAMENTAS, TURBINA DE ALTA FREQUÊNCIA OU FERRAMENTAS ESPECIAIS. COMANDO NUMÉRICO FANUC 0i-TD, COM PAINEL DE OPERAÇÃO DO TIPO TELA LCD COLORIDA DE 8,4 POLEGADAS. MÁQUINA USADA, FUNCIONANDO SOB ENERGIA (AS IS), ANO DE FABRICAÇÃO 2013, NÚMERO DE SÉRIE 51121026.

2– Aplicação

O torno CNC Delta 12/5 é aplicado na indústria metalmeccânica para a usinagem de peças de pequeno diâmetro e alta precisão a partir de barra, em materiais como latão, aço e titânio, sendo indicado para a produção de componentes torneados de geometria simples a moderadamente complexa, em operações que exigem elevada exatidão dimensional e repetibilidade, atendendo a linhas produtivas de médio e grande volume.

3– Funcionalidade

O processo de usinagem ocorre por meio do sistema “swiss type”, no qual a barra é guiada e deslizada axialmente através de uma bucha-guia, junto ao cabeçote principal móvel, permitindo a usinagem de peças longas e esbeltas com elevada rigidez e precisão. O carro porta-ferramentas múltiplo, do tipo “gang”, possibilita a combinação de ferramentas fixas e ferramentas acionadas (rotativas) atuando tanto na operação principal quanto na contra-operação, realizada pelo contra-fuso (counter-spindle). O equipamento é controlado pelo comando numérico FANUC 0i-TD, com programação ISO e macros do tipo G900 para auxílio em tarefas repetitivas, como carregamento automático de barra e captação de peças usinadas. O transportador de cavacos e o tanque de refrigeração, independentes dos fusos, garantem autonomia operacional e resfriamento adequado durante o ciclo de usinagem.

4– Dados técnicos:

- Tipo de máquina: torno CNC “swiss type”, monofuso, com cabeçote móvel
- Fabricante: Tornos S.A. (Suíça)
- Modelo: Delta 12/5
- Número de série: 51121026
- Ano de fabricação: 2013
- Origem presumida: Japão
- Eixos controlados: 5 eixos (X1, Y1, Z1, Z4, X4)
- Diâmetro máximo de barra: 12 mm
- Comprimento máximo da peça (bucha-guia fixa): 210 mm
- Rotação do fuso principal: 200 a 12.000 rpm
- Rotação do contra-fuso: 200 a 12.000 rpm
- Potência do fuso principal: 2,2 kW
- Potência do contra-fuso: 2,2 kW
- Número máximo de ferramentas: 20
- Comando numérico (CNC): Fanuc Oi-TD
- Tensão de alimentação: 400 V
- Potência instalada total: 11 kVA
- Peso líquido aproximado: 1.950 kg
- Dimensões (L x P x A): 1.640 x 1.200 x 1.725 mm
- Condição: máquina usada, funcionando sob energia (as is)
- Acompanha alimentador de barras FMB minimag 20/3200 “A”, nr. de série 15-311218;

NUC Series 0i-TD

TEMPO. SYSTEM 00638 N00000

TOTAL PIEC	=	4863117
PCS REQUISES	=	8000
COMPT. PIEC	=	6612
S/TENSIO	=	47777H22M
TEMPS UT	=	42274H19M28S
TEMPS USIN.	=	16431H35M20S
COMPT. LIBR	=	0H 0M18S
TMPS CYCLE	=	0H 0M 0S
DATE	=	2025/03/24
HEUR	=	11:51:07

A) S 0L 0%

JOG **** 11:51:07 MAIN

CORR. REGLAGE PIEC (OPRT)







