

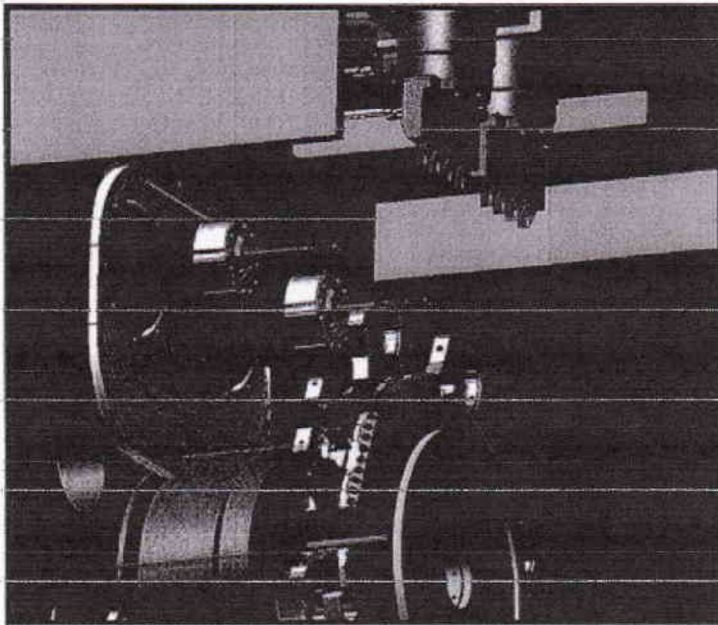
N° 2

**CARRO DI TORNITURA  
MOD. 4UT-200-150-70**



**DESCRIZIONE:** Carro di tornitura con 4 utensili di tornitura. Avanzamento mediante CNC e viti a sfere prevaricate di precisione azionate da motori brushless.

- Il movimento verticale è comandato dal CNC ed azionato da vite a sfera prevaricata e motore brushless, la corsa verticale del carro è di 70 mm.
- Il carro è montato su un carro a croce a CNC con l'avanzamento mediante CNC e viti a sfere prevaricate di precisione azionate da motori brushless (X=200 mm e Y=150mm).
- Rilevazione della posizione degli assi mediante encoder digitali.



### CONFIGURAZIONE MACCHINA

Staz.	Lato Sinistro ( <i>posizione 1</i> )	Lato Destro ( <i>posizione 3</i> )	
1	<b>STAZIONE DI AVANZAMENTO E TAGLIO DELLA BARRA</b>		
2	2.1- Unità <i>idrostatica</i> di sgrossatura modello mod. 55-130F-CV con supporto idrostatico	2.3- Unità <i>idrostatica</i> di sgrossatura modello mod. 55-130F-CV con supporto idrostatico	
3	3.1- Unità <i>idrostatica</i> di sgrossatura modello mod. 55-130F-CV con supporto idrostatico	3.3- Unità <i>idrostatica</i> di sgrossatura modello mod. 55-130F-CV con supporto idrostatico	
4	4.1- Unità <i>idrostatica</i> di finitura/profilatura mod. 65-150C-CV-RCN con avantesta di profilatura e relativo comando posteriore a CN	4.3- Unità <i>idrostatica</i> di finitura/profilatura mod. 65-150C-CV-RCN con avantesta di profilatura e relativo comando posteriore a CN	
5	5.1- Unità <i>Comby idrostatica</i> di finitura/profilatura/filettatura mono-utensile mod. 65-150C-CV-RCN con avantesta di profilatura e relativo comando posteriore a CN	5.3- Unità <i>idrostatica</i> di finitura/profilatura mod. 65-150C-CV-RCN con avantesta di profilatura e relativo comando posteriore a CN	
6	6.1- Unità <i>idrostatica</i> di finitura/profilatura mod. 65-150C-CV-RCN con avantesta di profilatura e relativo comando posteriore a CN	6.3- Unità <i>idrostatica</i> di finitura/profilatura mod. 65-150C-CV-RCN con avantesta di profilatura e relativo comando posteriore a CN	
7	7.1- Contropunta	7.2- Carro di tornitura	7.3- Tornio a pinza elastica od autocentrante
8	8.1- Contropunta	8.2- Carro di tornitura	8.3- Tornio a pinza elastica od autocentrante

**N°1 MACCHINA BUFFOLI TRB55H TRANS-BAR TURN,  
modello 2D-TRB8-10+2T CNC**

ideale alla produzione di RACCORDI IDRAULICI da barra in acciaio al piombo come da disegni in nostro possesso con diametro max. 55 mm.

**Cadenza:** 1 pezzo / ciclo

