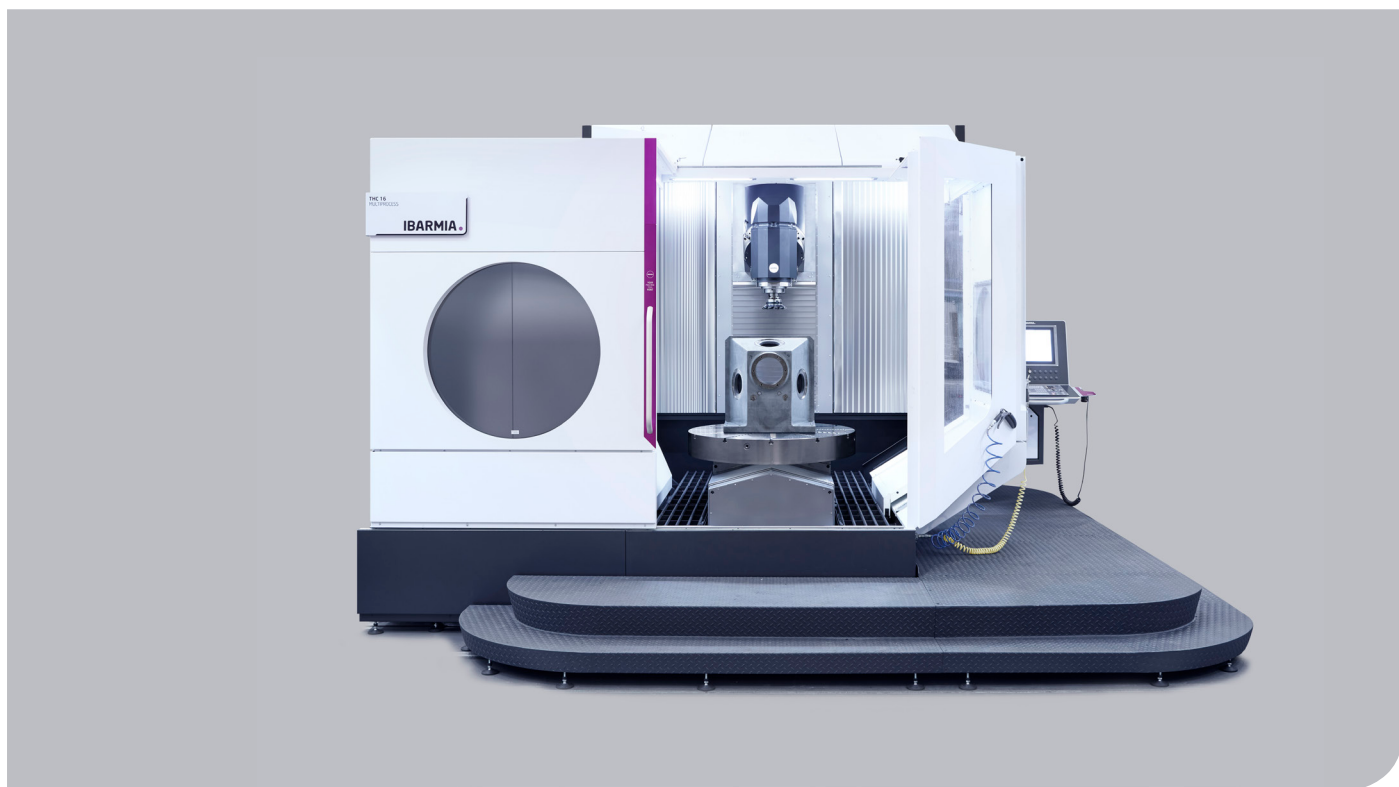


IBARMIA.

T MULTIPROCESS

36 / 30 / 22 / 16 / 12

DATOS TÉCNICOS



T MULTIPROCESS

Centros de mecanizado universales para operaciones de fresado y torneado vertical en 5 ejes.

Dos tipos de cabezales en opción (THC o THR) para trabajos sobre platos rototraslantes.

Disponibles en varios niveles de automatización.



T SERIES

T MULTIPROCESS**T 36****T 30****T 22****T 16****T 12****RECORRIDOS**

-Recorrido longitudinal X	mm	3600	3000	2200	1600	1200
-Recorrido transversal Y	mm	2300	2000	1600	1600	1300
-Recorrido vertical Z	mm	1900	1700	1500	1200	1000
-Recorrido giro del cabezal eje (B - A)	°	B: -15°/+195° - A: -45°/+135°				
-Recorrido giro del divisor eje C	°	360°				
-Diámetro máximo de volteo	mm	3600	3000	2200	1600	1250
-Altura máxima de la pieza	mm	2150	1950	1750	1700	1600
-Distancia mesa-nariz del husillo. Cabezal vertical (eje B)	mm	100 / 2000	100 / 1800	100 / 1600	100 / 1300	100 / 1100
-Distancia mesa-nariz del husillo. Cabezal horizontal (eje B)	mm	100 / 2000	100 / 1800	100 / 1600	100 / 1300	100 / 1100
-Distancia mesa-nariz del husillo. Cabezal vertical (eje A)	mm	-115 / 1785	-115 / 1585	-115 / 1385	-115 / 1085	-115 / 885
-Distancia mesa-nariz del husillo. Cabezal horizontal (eje A)	mm	260 / 2160	260 / 1960	260 / 1760	260 / 1460	265 / 1265

MESA

-Dimensiones de la mesa	mm	ø 2000	ø 1800	ø 1600	ø 1200	ø 1000
-Peso máximo sobre la mesa	Kg	22.500	20.000	10.000	6.000	4.500
-Velocidad nominal	rpm	90	88	189	258	300
-Máxima velocidad	rpm	150	200	400	500	500
-Par nominal	Nm	12.000	10.000	4000	3000	1850
-Precisión de posicionamiento	s	+/-4"				
-Ranuras en "T"		Radiales				
-Nº de ranuras en "T"	mm	12				
-Tamaño de ranuras en "T"	mm	T22			T18	

CABEZAL GIRATORIO

-Par del motor torque de giro (giro continuo)	Nm	1210				
-Bloqueo hidráulico de posición (giro continuo)	Nm	7000				

ELECTROHUSILLO DEL CABEZAL

-Alojamiento del cono		Standard: HSK A 100 - Option: Capto C8				
-Velocidad máxima	rpm	Standard: 12.000 - Option: 7000				
-Potencia máxima	kW	Standard: 84 - Option: 75				
-Par máximo	Nm	Standard: 452 - Option: 871				

AVANCE

-Máximo avance de trabajo, ejes X/Y/Z	m/min	30			50	60
-Avance rápido de posicionamiento, ejes X/Z	m/min	40			50	60
-Avance rápido de posicionamiento, eje Y	m/min	30			50	60
-Aceleración, ejes X/Y/Z	m/s²	1,5/1,5/2	1,7/1,8/2,2	2/2,1/3,3	4/4/5	4/5/5
-Avance rápido de posicionamiento, ejes B-A	rpm	50				

T MULTIPROCESS**T 36****T 30****T 22****T 16****T 12****PRECISION SEGÚN VDI / DGQ3441**

-Precisión posicionamiento Tp X-Y-Z (1000 mm)	μm	12	10	7	6
-Repetitividad	μm	7		5	
-Sistema de medida ejes B-A		Encoder			
-Precisión de posicionamiento ejes B-A	s	+/- 5			

CAPACIDAD

-Capacidad de fresado en acero St 60	cm³/min	1100			
-Capacidad de taladrado en acero St 60	Ømm	70			
-Capacidad de roscado en acero St 60	mm	M 45			

ALMACÉN DE HERRAMIENTAS

-Nº de herramientas		Estándar: 60. Opción: 120, 240, 360				
-Longitud máxima de la herramienta	mm	600				
-Peso máximo de a herramienta	kg	30				
-Ø máximo con ocupación plena	mm	125				
-Ø máximo con espacios libres	mm	250				
-Tiempo de cambio de herramienta	s	6				
-Tiempo “viruta a viruta”	s	16	14	12	8	7

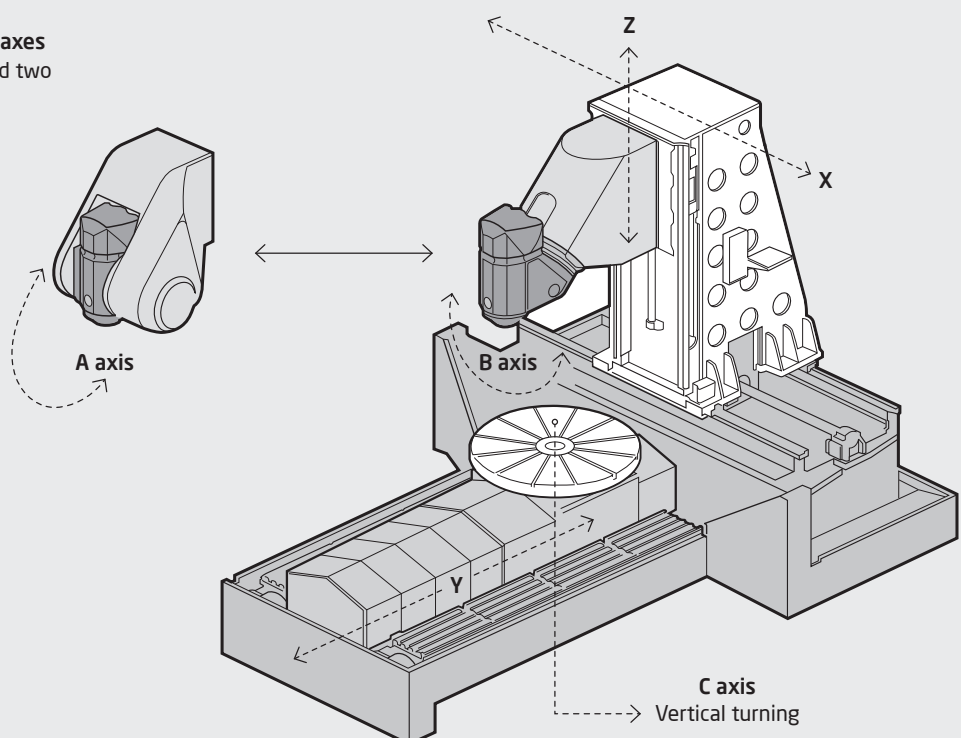
CONTROLES

-Controles numéricos disponibles		Fanuc / Heidenhain / Siemens			
----------------------------------	--	------------------------------	--	--	--

Machining up to 5 simultaneous axes
combining the table rotary axis and two
available rotary headstocks:

THR_
A axis headstock
(-45°/+135°)

THC_
B axis headstock
(-15°/+195°)



T MULTIPROCESS**T 36****T 30****T 22****T 16****T 12****GENERALIDADES**

-Pintado en combinación de tres colores	RAL	White 9010, Light Grey 9006, Dark Grey 7021				
-Potencia total instalada	kW	120	100	100	95	95
-Conexión a la red	V	400 V / 50 Hz				
-Presión requerida de aire comprimido	bar	6				
-Peso neto aproximado	kg	87.000	50.000	39.000	32.000	25.000

EQUIPAMIENTO ESTANDARD

- Medición directa por reglas de vidrio para ejes lineales X, Y, Z.
- Medición por encoder para ejes rotatorios B, A, C.
- Desplazamiento sobre guías lineales y husillos a bolas.
- Servomotores con freno incorporado para los ejes.
- Contrapeso hidráulico para el cabezal.
- Compensación térmica del husillo.
- Almacén de herramientas con cambio automático para 60 posiciones.
- Soplado de aire entre cambios de herramienta.
- Carenado integral en pintura texturizada y zona de trabajo totalmente encapsulada.
- Protecciones verticales en eje X mediante fuelles de acero.
- Ventanas de seguridad.
- Iluminación de la zona de trabajo.
- Sistema de sinfines para la evacuación de virutas (doble sinfin en modelos T36, T30).
- Panel de mandos giratorio.
- Control CNC con pantalla táctil de 19".
- Extractor de virutas y depósito de refrigeración integrado.
- Equipo de refrigeración exterior alrededor del husillo.
- Engrase automático centralizado programable.
- Armario eléctrico climatizado.
- Elementos de nivelación de la máquina.
- Tótem informativo en metacrilato negro.
- Sistema de monitorización de datos SMART POINT.

EQUIPAMIENTO OPCIONAL

- Refrigeración por el centro del husillo.
- Almacenes de herramientas con cambio automático hasta 240 posiciones.
- Almacenes de herramientas especiales de hasta 400 posiciones gestionados por brazo robot.
- Cambiadores de pallet APC (rotopallet, pallet-pool).
- Sistemas de palpado y medición de herramientas.
- Sistema de extracción de vahos.
- Pistolas de aire y agua.
- Pack "Iluminación": Luces LED con sonido acústico integradas en el carenado.
- Balizas tricolor con señal acústica.
- Configuración de cámaras y modo de visualización.
- Control CNC con pantalla táctil hasta 24".
- Volante electrónico con soporte sobre panel de mandos.
- HMI avanzado.