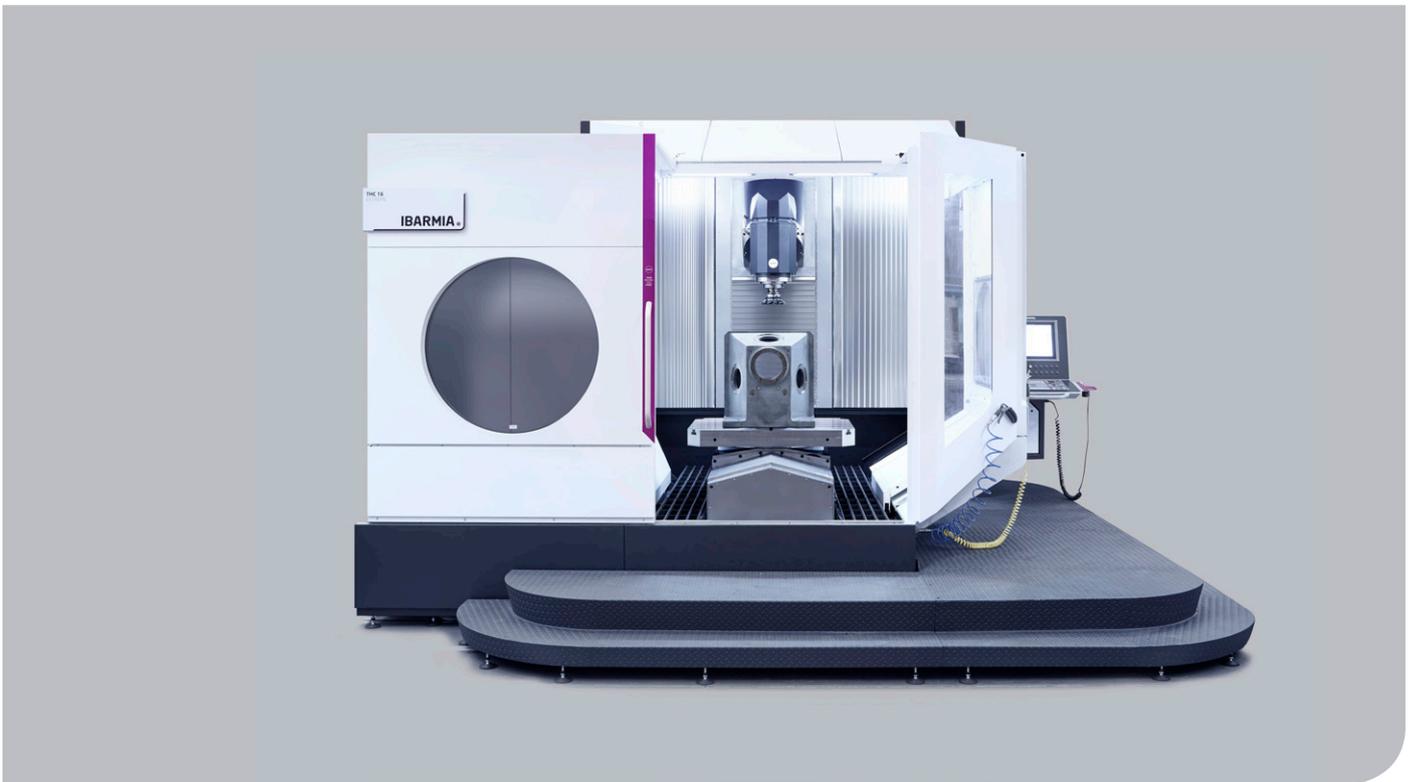


IBARMIA.

T EXTREME

36 / 30 / 22 / 16 / 12

DATOS TÉCNICOS



T EXTREME

Centros de mecanizado universales para mecanizado 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 EXTREME**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 | 1600x1600 | 1250x1600 | 1250x1250 | 1000x1000 | 800x800 |
| -Peso máximo sobre la mesa | Kg | 25.000 | 20.000 | 10.000 | 6.000 | 4.000 |
| -Velocidad nominal | rpm | 1,5 | | | | |
| -Máxima velocidad | rpm | 5 | 5 | 5 | 8 | 8 |
| -Par nominal | Nm | 18.000 | 13.000 | 6000 | 3800 | 2800 |
| -Precisión de posicionamiento | s | +/-4" | | | | |
| -Ranuras en "T" | | Paralelas | | | | |
| -Nº de ranuras en "T" | | 13 | 9 | | 7 | |
| -Tamaño de ranuras en "T" | mm | T22 | | | T18 | |
| -Distancia entre las ranuras en "T" | mm | 125 | | | 100 | |

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: SK 50 - Option: BT 50 / HSK A-100 / Capto C8 | | | | |
| -Velocidad máxima | rpm | Standard: 12.000 - Option: 7000 | | | | |
| -Potencia máxima | kW | Standard: 84 - Option: 75 | | | | |
| -Par máximo 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/s ² | 1,5/1,5/2 | 1,7/1,8/2,2 | 2/2,1/3,3 | 4/4/5 | |
| -Avance rápido de posicionamiento, ejes B-A | rpm | 50 | | | | |

T EXTREME**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 | | Standard: 60. Option: 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 | | | |
|----------------------------------|--|------------------------------|--|--|--|

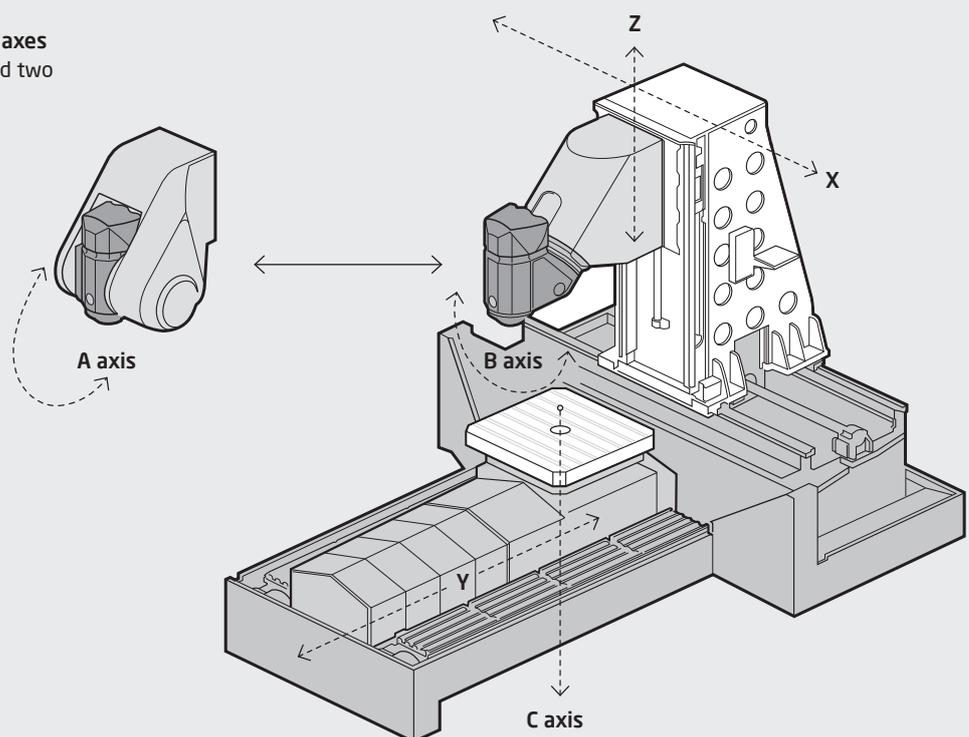
Machining up to 5 simultaneous axes
combining the table rotary axis and two
available rotary headstocks:

THR_

A axis headstock
(-45°/+135°)

THC_

B axis headstock
(-15°/+195°)



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

| | | | | | | |
|-----------------------------------------|-----|---------------------------------------------|--------|--------|--------|--------|
| -Pintado en combinación de tres colores | RAL | White 9010, Ligth 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.

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.