

# TBC 42/60

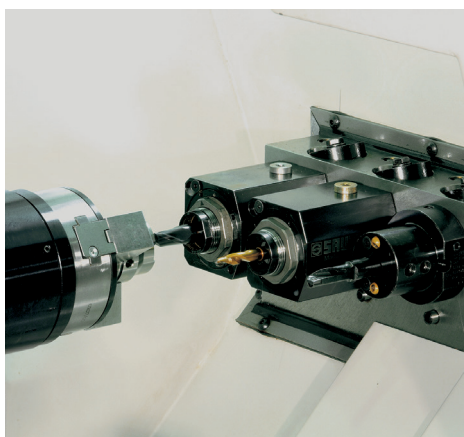
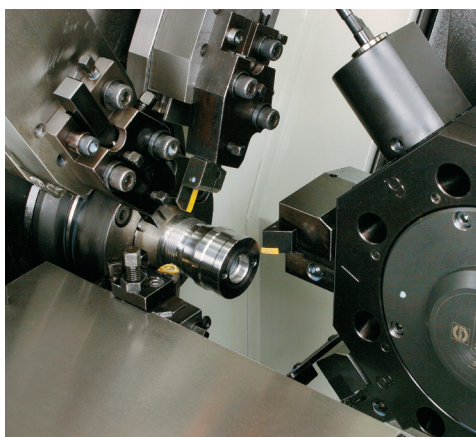
Centro de torneamento de carros múltiplos



**ergomat**

- Construção compacta com ampla área de trabalho
- Oito eixos controlados pelo CNC, sendo 2 circulares
- Comando numérico Fanuc 31i Model B
- Operações simultâneas de até quatro ferramentas
- Dois carros verticais (V1 e V2) para cortar e formar
- Carro cruzado CNC dianteiro (X1/Z1) com interpolação plena dos 2 eixos
- Dispositivo para operações posteriores com três posições
- Acionamento dos carros e do revólver através de servo-motores Fanuc e fusos de esferas recirculantes
- Acionamento da árvore principal através de um motor spindle Fanuc
- Eixo C
- Transportador de cavacos

- Lubrificação centralizada
- Carro cruzado CNC traseiro (X2/Z2) com interpolação plena dos 2 eixos e:
  - Revólver Sauter, tipo estrela, servo-acionado
  - Oito posições porta-ferramentas
  - Ferramentas acionadas
  - Estação de agarre, acionada, com placa para peças até D.65 mm
  - Fuso da estação de agarre acionada sincronizável com o fuso principal
  - Tempo de tombo do tambor porta-ferramentas:
    - estação-estação: 0,3 seg. / 180°: 0,48 seg.
  - Passagem do fluido refrigerante pelas ferramentas do revólver
  - Giro bi-direcional do tambor porta-ferramentas
- Tomada para interfaceamento com alimentadores e magazines de barras



05/2014 Ergomat

Modelo	TBC 42	TBC 60
<b>Capacidade de usinagem</b>		
barra redonda	mm 42	60
barra sextavada	mm 36	52
barra quadrada	mm 29	42
<b>Acionamento do motor principal</b>		
rotação máxima do fuso	rpm 5000	4000
potência 100% (contínua)	kW/HP 7,5/10	
potência 40% (intermitente)	kW/HP 11/14,7	
torque constante	Nm 76,3	95,4
<b>Acionamento dos carros (Avanço rápido)</b>		
carro dianteiro cruzado (X1/Z1)	m/min 15/15	
carro do revólver porta-ferramentas (X2/Z2)	m/min 15/30	
carros verticais V1/V2	m/min 15/15	
força de avanço de todos os carros	N 2500	
<b>Revólver-estrela porta-ferramentas</b>		
número de estações/cabeçote de agarre	7 / 1	
secção transversal da ferramenta	mm 16 x 16	
padrão de fixação do porta-ferramentas	VDI 25	
tempo de giro entre duas estações	seg. 0,3	
tempo de giro livre entre duas estações	seg. 0,06	
tempo de giro 180°	seg. 0,48	
<b>Eixo C</b>		
rotação máxima	rpm 100	
unidade de programação	graus 0,001	

Modelo	TBC 42	TBC 60
<b>Ferramentas acionadas</b>		
standard	VDI	
número de estações	7 / 1	
diâmetro máximo da haste da ferramenta	mm 13	
potência 100% (contínua)	kW/HP 1,1 / 1,5	
potência 25% (intermitente)	kW/HP 3,7 / 5,0	
torque 100% / 25%	Nm 7 / 12	
rotação máxima	rpm 6000	
<b>Cabeçote de agarre</b>		
diâmetro da placa de sujeição	mm 85	
diâmetro máximo de fixação	mm 65	
comprimento máximo de agarre	mm 25	
rotação máxima	rpm 4000	
<b>Estação de operações posteriores</b>		
número de estações porta-ferramentas/ejeção	3 / 1	
<b>Comando numérico</b>		
fabricante	Fanuc	
comando de 2 canais	31i Model B	
<b>Medidas e pesos</b>		
comprimento x profundidade x altura	mm 2200 x 1270 x 1580	
peso líquido	kg 2500	

Dados sujeitos a alterações sem prévio aviso.



# ergomat