



SIBIMEX
dal 1968



C10T.14

Lo scopo principale di C10T.14 tornio è di elaborare tubi. Di conseguenza, questo tipo di macchine è ampiamente usato nell'industria petrolifera. Questo tornio hanno grandi capacità di elaborazione filetti cilindrici e conici interni ed esterni su tubi di grande diametro.

Il tornio è dotato di due esterni supporti tubo con lunette fisse che permette lavorazione di tubi lunghi.

TESTA

La testa è un monoblocco di robusta struttura in ghisa speciale, accuratamente nervato in modo da garantire rigidità ed assenza di vibrazioni anche in condizioni di lavoro molto impegnativo.

Tutti gli ingranaggi ed alberi scanalati sono in acciaio speciale di alta qualità, cementati, temperati e rettificati.

La lubrificazione è automatica, effettuata tramite un'apposita pompa ad ingranaggi e il rispettivo tubaggio.

La rotazione e l'inversione di marcia è ottenuta mediante una doppia frizione meccanica a dischi, mentre l'arresto avviene tramite un freno meccanico a ferrodo.

Inoltre la macchina è dotata anche di un secondo freno elettronico, che si usa in caso di emergenza e ferma il mandrino a colpo, schiacciando la pedaliera o i pulsanti "Emergenza" rossi.

MANDRINO

Il mandrino è in acciaio di alta qualità, cementato, temperato e rettificato.

È montato su cuscinetti a rulli conici di grande precisione e capacità di carico SKF o FAG. È dotato anche di ghiera posteriore di registrazione dei giochi.

BANCALE

Il bancale è di tipo orizzontale, robusto, costruito in ghisa speciale adatta per tempera ad induzione, a larga superficie portante con tassello removibile.

Le guide sono temperate ad induzione e rettificati.

La lubrificazione delle guide è automatica.

SCATOLA NORTON (SCATOLA AVANZAMENTI)

La scatola norton consente l'esecuzione di un elevato numero di avanzamenti automatici e filettature sui sistemi metrico, whitworth, modulare e diametral pitch senza necessità di cambio di ingranaggi. La lubrificazione della scatola norton è automatica, effettuata tramite un'apposita pompa a stantuffo e il rispettivo tubaggio.

CARRI

I carri sono ampiamente dimensionati e dotati di un lardone conico di acciaio per ripresa dei giochi.

GREMBIALE

Nel grembiale, costruito in fusione sono racchiusi a bagno d'olio tutti gli organi di comando per gli avanzamenti longitudinali e trasversali e per le filettature. Un dispositivo di sicurezza evita di innestare contemporaneamente gli avanzamenti e la chiocciola per filettare. Inoltre il grembiale è dotato di una pompa a stantuffo che lubrifica le guide del tornio e la chiocciola per filettare. Sul grembiale è montato anche un apposito motore elettrico che assicura le corse rapide trasversali e longitudinali del carro.

CONTROPUNTA

Molto robusta, dotata di canotto in acciaio cementato, temperato e rettificato, che dispone dell'asola di estrazione.

APPARECCHIATURA ELETTRICA

L'apparecchiatura elettrica è a bassa tensione di componenti SCHNEIDER - Germania.

Parametro Tecnico	unità	C10T.14
Altezza punte	mm	510
Diametro rotante sul banco	mm	1020
Diametro rotante sul carrello	mm	780
Diametro rotante sull'incavo	mm	1210
Larghezza del banco	mm	560
Distanza tra le punte (DTP)	mm	1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000
Naso del mandrino DIN 55027	N.	A 2.20
Diametro foro mandrino	mm	358
Numero gamme velocità mandrino		12
Gamme velocità mandrino (variabile)	giri/min	6.3 - 315
Potenza motore principale	kW	18.5
Numero avanzamenti		152
Gamma avanzamenti longitudinali	mm/giro	0.039 - 15
Gamma avanzamenti trasversali	mm/giro	0.02 - 7.5
Numero passi filettatrici		64
Passi metrici	mm	0.5 - 150
Passi americani	fil/1"	60 - 1/5
Passi a modulo	Module	0.125 - 37.5
Passi diametrali	DP	240 - 4/5
Corsa trasversale	mm	510
Corsa carrellino superiore	mm	280
Diametro canotto contropunta	mm	105
Corsa canotto contropunta	mm	225
Cono canotto contropunta	Morse	N. 6
Peso per distanza punte 2000 mm	kg	7100

DOTAZIONE STANDARD

- Torretta porta utensili a cambio rapido con 5 portutensili
- N.2 Flange per autocentrante dia. 660 mm
- Sistema raffreddamento con pompa elettrica
- N.2 Plateau a quattro griffe indipendenti dia. 710 mm
- N.2 Esterno supporto tubc con lunette fisse dia. 160 - 360 mm
- N.2 protezione mandrino con microinterruttore
- Protezione torretta
- Dispositivo tornire conico
- Lampada a basso voltaggio
- Riparo trucioli posteriore in lamiera
- Manuale d'istruzioni
- Dichiarazione "CE"

DOTAZIONE OPZIONALE

- Mandrino autocentrante a 3 o 4 griffe dia. 660 mm
- Lunetta mobile 20 - 200 mm
- Lunetta fissa 20 - 200 mm
- Lunetta fissa 180 - 430 mm
- Contropunta girevole CM 6
- Visualizzatore di quote per 3 assi
- Visualizzatore di quote per 2 assi



SIBIMEX ITALIANA Srl.
www.sibimex.com
Tel.: + 39 029 052 513 | + 39 029 054 644
Email: amministrazione@sibimex.com

APPROFONDISCI



TORNI PER LAVORAZIONE DI TUBI