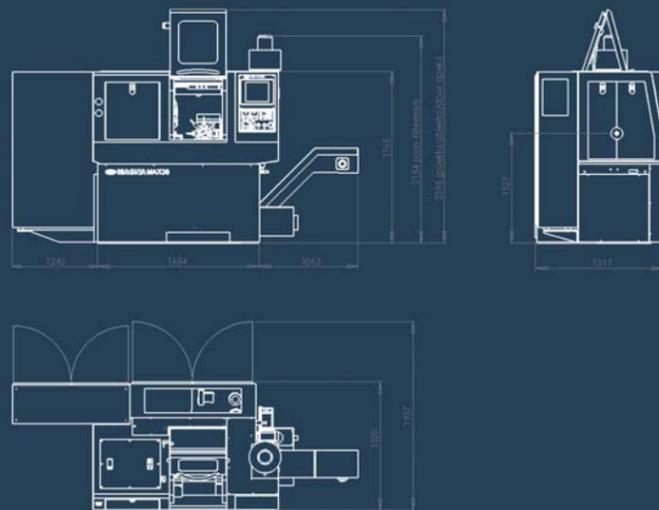


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MAGNAMAX 16 MAGNAMAX 26 MAGNAMAX 36

CABEZAL	
CAPACIDAD MÁXIMA EN BARRA REDONDA	16 26 36
VELOCIDAD DEL HUSILLO (RPM)	8500 6000 4500
MOTOR PRINCIPAL	ASINCRONO CON VARIACION VECTORIAL DE LA VELOCIDAD
POTENCIA ESTÁNDAR	5,5 kW
TORRETA PRINCIPAL	
Nº DE HERRAMIENTAS	8
MANGOS PORTAHERRAMIENTAS	TORRETA ESTANDAR 4x 3/4" (19,05mm) / 4x 1-1/4" (31,75 mm) TORRETA VDI (OPCIONAL) 4x VDI-20 / 4x 1-1/4" (31,75 mm). Refrigeración interior.
CURSO MÁXIMO DE TRABAJO DEL EJE Z	130 mm
CURSO MÁXIMO DE TRABAJO DEL EJE X (OPCIONAL)	40 (-5/+35)
TIEMPO DE DIVISIÓN ENTRE CARAS	0,4 s
HERRAMIENTAS MOTORIZADAS (OPCIONAL)	
POTENCIA MOTOR	1,3 kW
VELOCIDAD MÁXIMA	6000 RPM
TORRETA MAX	
Nº DE HERRAMIENTAS	8
MANGOS PORTAHERRAMIENTAS	TORRETA VDI 4x VDI-20 / 4x 1-1/4" (31,75 mm). Refrigeración interior.
CURSO MÁXIMO DE TRABAJO DEL EJE Z	112
CURSO MÁXIMO DE TRABAJO DEL EJE X	72
CURSO MÁXIMO DE TRABAJO DEL EJE Y	105
TIEMPO DE DIVISIÓN ENTRE CARAS	0,4 s
HERRAMIENTAS MOTORIZADAS (OPCIONAL)	
POTENCIA MOTOR	1,3 kW
VELOCIDAD MÁXIMA	6000 RPM
CARROS HORIZONTALES	
CURSO TOTAL LONGITUDINAL COMUN (Z)	130 mm
FUERZA MÁXIMA DE AVANCE	6790 N
VELOCIDAD DE AVANCE EN RÁPIDO	15 m/min
CURSO TOTAL CARROS TRANSVERSALES (X)	50 mm
VELOCIDAD DE AVANCE EN RÁPIDO	15 m/min
FUERZA MÁXIMA DE AVANCE	2450 N
SISTEMA DE SEGUNDAS OPERACIONES	
NECESITA TORRETA PRINCIPAL MOTORIZADA	
NECESITA DISPOSITIVO DE PICK-UP	
ESTACION DE TRABAJO DE 2 PORTAHERRAMIENTAS	NECESITA EJE X EN TORRETA PPAL.
TAMBOR INDEXABLE DE 2 o 3 PORTAHERRAMIENTAS	NO REQUIERE EJE X EN TORRETA PPAL.
CONTRAHUSILLO SÍNCRONO (EN VEZ DETORRETA)	
CURSO MÁXIMO DE TRABAJO DEL EJE Z	130 mm
DIÁMETRO MÁXIMO DE PINZA	36 mm
LONGITUD MÁXIMA DE TORNEADO	130 mm
SISTEMA DE REFRIGERACIÓN	
CAPACIDAD DEL TANQUE	80 l.
CAUDAL	30 l/min
PRESION	HASTA (4 + 1,5 bar)
DIMENSIONES DE LA MAQUINA	
SUPERFICIE OCUPADA EN PLANTA	
ALTURA TOTAL	
ALTURA DESDE EL SUELO AL CENTRO DEL HUSILLO	1.120 mm
PESO NETO APROXIMADO	2.200 kg



www.mupem.com

MUPEM Automatic Lathes · Poligono Industrial de Itziar, G1 Apartado 61 · 20870 Elgoibar 20829 ITZIAR-DEBA (SPAIN)
Tlf.: +34 943 199 192 / 943 199 222 / 943 199 252 / 943 199 312 · Fax: +34 943 199 221 · e-mail: mupem@mupem.com



MAGNAMAX
Torno CNC multicarro



MAGNAMAX

Torno automático CNC multitarro



BIENVENIDO AL NUEVO MAGNAMAX

LAS PRESTACIONES MÁS GRANDES
EN EL ESPACIO MÁS PEQUEÑO

Una nueva vuelta de tuerca al concepto de MAGNA de **MUPEM**. Una máquina que combina las características de un torno y una fresadora. Para que termine sus piezas en una sola máquina.

La nueva MAGNAMAX le ofrece un ratio entre productividad y versatilidad muy difícil de superar. Con ella podrá trabajar piezas de decoletaje sencillo y complejo, gracias a la adición de su torreta superior con eje Y, manteniendo hasta 4

herramientas trabajando al mismo tiempo, y la posibilidad de terminar las piezas por ambos lados. Además, todo esto en una máquina que apenas ocupa poco más de 2,5 m².



CARENADO

El carenado de la nueva MAGNA MAX está concebido para permitir un buen acceso a todos los órganos internos de la máquina pero manteniendo una estructura sólida y compacta.

EL CONTROL MÁS SOFISTICADO. LA PROGRAMACIÓN MÁS SENCILLA.

El control **MUPEM**, especialmente diseñado para la facilidad de uso y probado y mejorado ya por cientos de operadores de nuestras máquinas, supone el mejor control conversacional para torno automático que existe.



La programación es muy sencilla y cualquier operador, por poco familiarizado que esté con la informática o con los controles CNC, será capaz de operar con el control en apenas un par de días. Además, se puede conectar remotamente mediante Ethernet o el sistema WIFI sin cables.

En caso de necesitar control de eje C en el husillo principal o querer programar en lenguaje ISO, se puede equipar la máquina con el control FAGOR 8070.

TORRETA VERTICAL MAX CON EJE Y.

NO VOLVERA A DECIR QUE NO SE PUEDE HACER

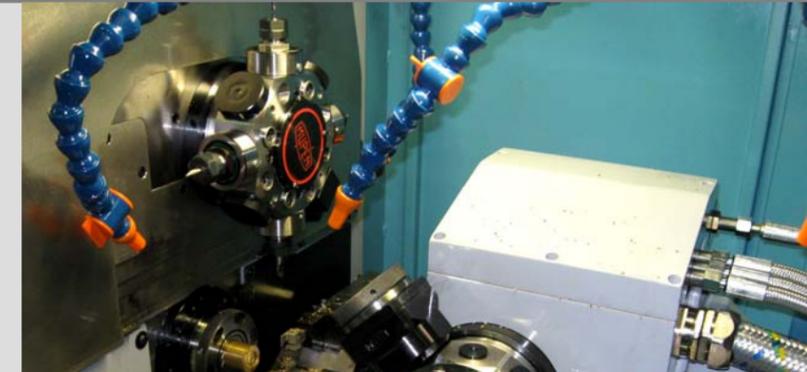
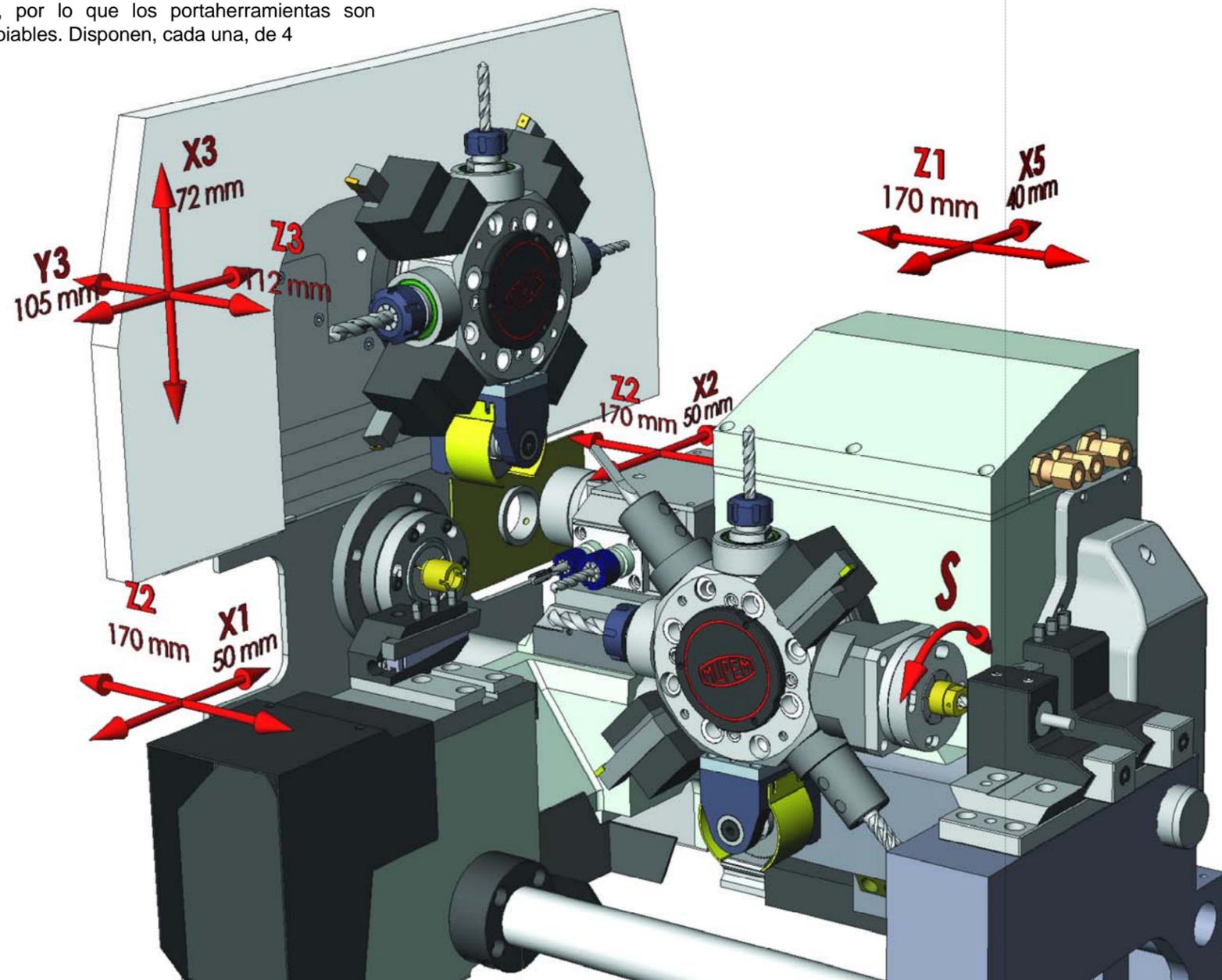
El secreto de la nueva MAGNAMAX de **MUPEM** radica en su nueva torreta de 8 estaciones con movimiento en los tres ejes X, Y, Z.

Con la posibilidad de motorizar 4 estaciones, podrá disponer de dos torretas y dos carros para trabajar al mismo tiempo sobre el cabezal principal.

Tanto la torreta principal como la torreta MAX son idénticas, por lo que los portaherramientas son intercambiables. Disponen, cada una, de 4

estaciones VDI-20 de centrado rápido y 4 estaciones de 1-1/4", estas últimas adecuadas para una buena transmisión de par a las herramientas rotativas.

Todas ellas son compatibles con VDI-20 y todas ellas cuentan con refrigeración a través de la herramienta.



NUEVO EJE X LINEAL

La nueva MAGNAMAX estrena el nuevo eje X lineal para la torreta principal de 40 mm (-5/+35 mm) de recorrido que se ofrece como opción en toda la gama MAGNA.

El nuevo eje X lineal permite trabajar interiores y exteriores torneando a punta de cuchilla, taladrar fuera del centro y fresar planos sobre el husillo principal utilizando la opción de eje C controlado.

NUEVO SISTEMA DE SEGUNDAS OPERACIONES.

El recorrido de 40 mm del eje X lineal permite la incorporación de un nuevo sistema de segundas operaciones más sencillo y más robusto, compatible con el sistema de herramientas del **MUPEM MIKRA**.

Este sistema consta de una regla con dos posiciones fijas. En las posiciones fijas se pueden centrar rápidamente dos portaherramientas para trabajar al centro del pick-up. (taladrar, roscar, etc.). También existe la posibilidad de fijar los portaherramientas en cualquier posición de la regla, permitiendo ahora torneear exteriores en segundas operaciones.

En el caso de no requerir eje X, siguen estando disponibles los sistemas de tambor de 2 y 3 herramientas en segundas operaciones para centrar, taladrar y roscar al centro del pick-up.

MAGNAMAX

Torno automático CNC multicarro



HUSILLO PRINCIPAL

- Husillo de trabajo templado y rectificado.
 - Rodamientos de ultra precisión engrasados a vida.
 - Preparado para aceptar pinzas de amarre estandarizadas DIN 6343.
 - Cierre de pinza hidráulico de gran apriete.
- Disponible en pasos de 16 (sólo cierre por gatillos), 26 y 36 mm.
 - Motor asíncrono vectorial de 5.5 / 7,5 kW.

BANCADA

- Bancada de fundición perlítica, extraordinariamente robusta.
- La fundición perlítica permite una gran amortiguación de vibraciones

GUIADO

- Barras guía nitruradas y bruñidas con 1000 Vickers de dureza superficial garantizada.

DISPOSITIVOS OPCIONALES

- Gran cantidad de dispositivos para adaptar la máquina a piezas especiales que requieren tiempos de ciclo cortos:
- Dispositivo de fresar roscas y torneer polígonos desembragable en carro trasero o acoplado a la torreta superior.
 - Dispositivo de taladrado transversal estándar y doble controlado por CNC.
 - Subhusillo síncrono en vez de torreta principal con salida de piezas a través de su eje.
 - Posibilidad de diseño de dispositivos a medida del cliente, así como de manipulación y alimentación automáticas.

Bombín latón. 20 agujeros y mecanizado de ambos extremos. Dos agujeros fuera del centro (eje Y)

Tiempo ciclo: 62"

