

MUPEM

TORNOS AUTOMATICOS

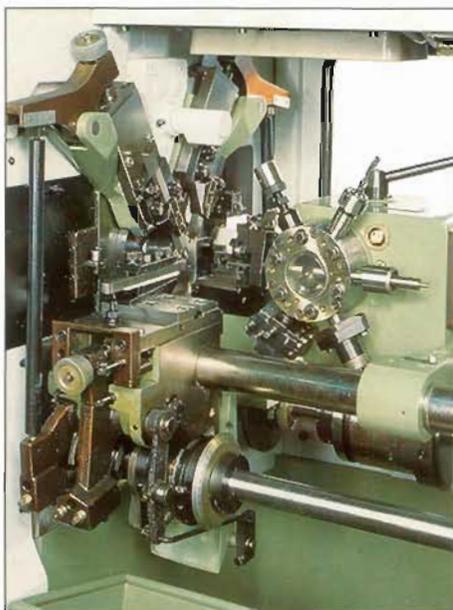


SERIE TR

CAPACIDAD DE BARRA

16 - 26 y 36 mm.

TORNOS AUTOMATICOS MONOHUSILLOS TR - 16 / 26 / 26 P / 36



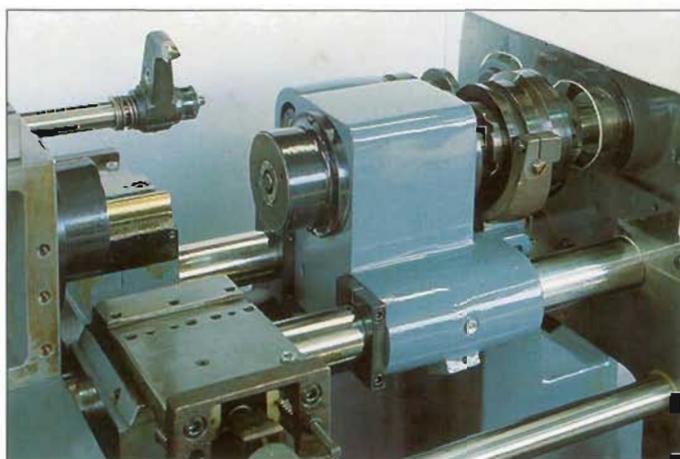
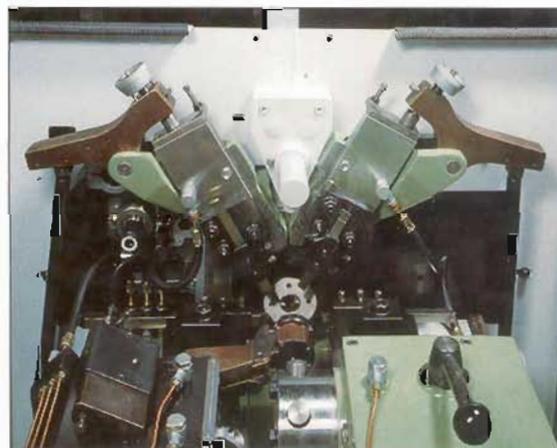
PARTICULARIDADES TECNICAS

Los tornos revólver automáticos modelos TR-16/26/36 son máquinas que admiten paso de barra de 16, 26, 36 mm. respectivamente. Son máquinas de árbol de levas auxiliar y por tanto las operaciones secundarias de apertura, alimentación, cierre de pinza, mando de torreta y distintos accesorios extras como puede ser la marcha sincrona, etc. son rapidísimas y perfectamente sincronizadas con el resto de las operaciones de la máquina, pudiéndose considerar como el torno automático de producción más avanzado de la actualidad.



CARROS VERTICALES DELANTERO Y TRASERO

En la parte superior del husillo se pueden montar los soportes verticales delantero y trasero con un guiado interior que les confiere una gran rigidez. El reglaje axial y radial se efectúa con la ayuda de tornillos micrométricos.



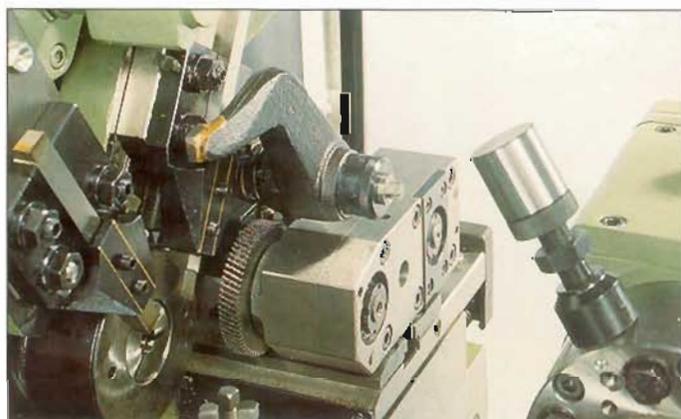
MARCHA SINCRONA

Este dispositivo es accionado sincronamente con el husillo principal mediante una transmisión dispuesta a tal fin y con un sistema de cierre rápido de extrema precisión y rapidez que hace que sea un mecanismo de gran utilidad para aquellas piezas que precisen de tronzado sin pivote.



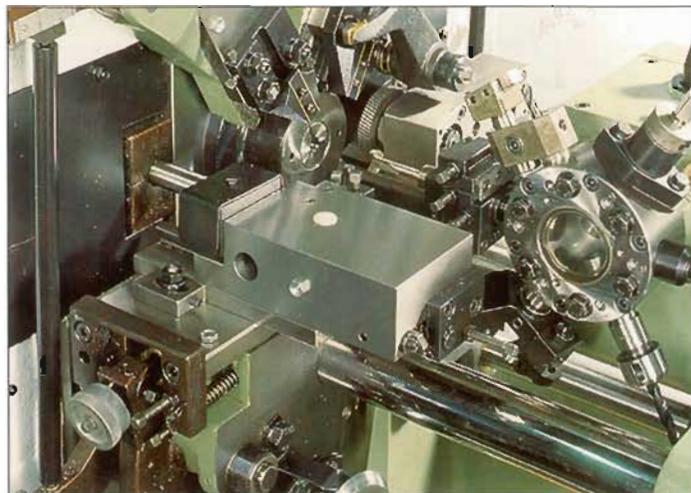
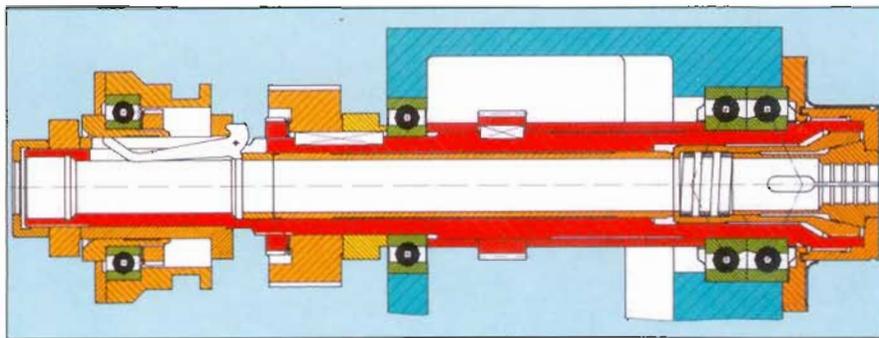
DISPOSITIVO DE FRESAR ROSCAS Y TORNEAR POLIGONOS

Este dispositivo se utiliza para el torneado de caras poligonales, así como para fresar roscas en materiales no férricos, como latón y aluminio.



HUSILLOS

Los modelos TR pueden equiparse con husillos de cierre mecánico para amarre de barras hasta diámetro 26 mm. y tubos de hasta 36 mm. o con cierre hidráulico para accionamiento de pinzas o de plato de diámetro 70 mm. Los husillos son de construcción muy rígida y giran sobre rodamientos de contacto angular de alta precisión engrasados de por vida.



DISPOSITIVO DE CILINDRAR: DELANTERO Y POSTERIOR

El carro longitudinal puede ser montado bien sobre el carro trasversal delantero o trasero. El curso máximo de torneado es de 70 mm. en ambos casos.

TORRETA

Opcionalmente puede instalarse una torreta revólver con capacidad para 6 herramientas. El giro de alta velocidad 0,5 segundos de cara a cara es operado mediante un mecanismo de cruz de malta. La opción de herramientas estáticas o motorizadas asegura una respuesta definitiva a cualquier necesidad de nuestros clientes.

FACTORIA

C.M. MUPEM, S.A. dispone en la actualidad de las instalaciones más modernas entre los fabricantes europeos de máquinas herramienta. Ubicadas en el Polígono Industrial Itziar, situado en el corazón de la capital de la máquina herramienta española, dispone de un área industrial de 27.000 m², con una superficie cubierta de 10.000 m², un modernísimo equipamiento y excelentes accesos y comunicaciones. Estas instalaciones, unidas a nuestra experiencia de 40 años en el campo del torneado, garantizan y avalan la calidad de nuestros productos.

ADiestRAMIENTO DEL CLIENTE

Una faceta importante para el éxito de cualquier instalación es el adiestramiento profundo del cliente. C.M. MUPEM, S.A. ofrece un adiestramiento completo a la medida de cada cliente. Esto puede llevarse a cabo en la fábrica de MUPEM o en los talleres del cliente, según sus preferencias. Existen también cursillos de mantenimiento.



PROCESO TOTALMENTE AUTOMÁTICO

Para el mecanizado de series largas en proceso totalmente automático o de piezas muy largas que ocasionan un consumo muy rápido de barras, los tornos de la serie TR, pueden equiparse con nuestros Cargadores automáticos de barras que permite la alimentación y cambio de barras sin interrumpir el proceso. Los tiempos muy cortos que se precisan para el cambio de barra, así como la posibilidad de cargar el almacén mientras la máquina sigue funcionando permiten una mayor aprovechamiento de los tiempos productivos, un substancial aumento de producción y una disminución de la mano de obra directa.



CARACTERISTICAS

MODELO		TR-16	TR-26	TR-26-P	TR-36	
Capacidad	- Paso del husillo empleando sujeción por pinzas según DIN 6343					
	* redondas	hasta mm.	16	26	-	36
	* exagonales	hasta e/c	13	22	-	30
	* cuadradas	hasta e/c	11	18	-	25
	- Ø máximo de sujeción en plato	mm	-	-	70	-
	- Longitud de torneado con dispositivo de cilindrar	hasta mm.	70	70	70	70
	- Revoluciones del husillo principal 20 velocidades	de r.p.m.	770	450	450	415
		a r.p.m.	8.400	4.600	4.600	4.250
	- Gama de producción	piez./min.	0,33	0,33	0,33	0,33
		"	40,4	40,4	40,4	40,4
Carros transversales	- Curso delantero/posterior	hasta mm.	35/35	35/35	35/35	35/35
Soportes verticales	- Curso delantero/posterior	hasta mm.	35/35	35/35	35/35	35/35
Torreta revolver	- Curso	mm.	80	80	80	80
	- Tiempo de maniobra	seg.	0,5	0,5	0,5	0,5
	- Número de alojamientos		6	6	6	6
	- Diámetro del alojamiento	pulg.	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
Accionamiento de los útiles de la torreta	- Potencia del motor	kW	0,50	0,50	0,50	0,50
	- Número de herramientas giratorias		6	6	6	6
Marcha sincrona	- Paso de barra	mm	16	26	26	36
	- Curso	mm	100	100	100	100
	- Distancia entre pinza husillo principal y pinza husillo marcha sincrona	mm	20÷170	20÷170	20÷170	20÷170
Dispositivo de fresar roscas	- Ø exterior de rosca	hasta mm.	25	25	25	25
	- Longitud de rosca	hasta mm.	22	22	22	22
	- Paso de rosca	hasta mm.	2	2	2	2
Dispositivo de tornear poligonos	- Medida entre caras	hasta e/c	19	19	19	19
	- Anchura de cara máximo	mm	6	6	6	6
Motor de accionamiento	- Potencia	kW	2,2	2,2	2,2	2,2
Equipo de refrigeración	- Capacidad del depósito	l.	80	80	80	80
Dimensiones y pesos	- Peso de la máquina	Kg.	980	980	980	980
	- Superficie requerida	m.	1,7x0,8	1,7x0,8	1,7x0,8	1,7x0,8

• Otros dispositivos suplementarios

- Dispositivo de fresado transversal en el carro posterior.
- Engrase centralizado manual.
- Engrase centralizado automático.
- Dispositivo de laminar roscas.
- Dispositivo de roscar con cabezal automático de corte.
- Dispositivo de roscar con cabezal automático de laminación.
- Dispositivo de taladrar y roscar por sistema diferencial desde la torreta.
- Contrapunto.
- Dispositivo elevador de piezas.
- Dispositivo recogedor de piezas.
- Amplia gama de sistemas de manipulación de piezas.
- Frenado, posicionado y división del husillo principal.
- Porta-barras silencioso.
- Cargadores automáticos de barras.
- Cargadores para mecanizado de extremos de piezas.
- Sujeción hidráulica del material.
- Plato de sujeción de 2 y 3 garras para TR-26-P.
- Extractor de virutas.
- Tope auxiliar independiente.
- Amplia gama de porta-herramientas.

Nuestra política es la mejora continua de nuestros productos. Fieles a la misma, nos reservamos el derecho de modificar las especificaciones de este catálogo sin previo aviso.



CONSTRUCCIONES MECANICAS MUPEN, S.A.

Poligono Industrial de Itziar - G 1

Tel.: (943) 19 91 92 - 222 / 252 / 282 / 312 - Fax: (943) 19 92 21

20829 ITZIAR - DEBA (Guipúzcoa)

· 61 - 20870 ELGOIBAR (España)