



TA/F WINNER

TA/F WINNER



DATI TECNICI / DONNÉES TECHNIQUES TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATEN	TA/F 1600	TA/F 2000	TA/F 3000
Distanza max. tra le punte • Distance max. entre-pointes Max. distance between centres • Max Spitzenweite	mm. 1600	2000	3000
Diametro max. a tornire e a fresare • Diamètre max. à tourner et à fraiser Max. copying and milling Ø • Größter Dreh. und Fräsen Ø	mm. Ø 250 □ 178	Ø 250 □ 178	Ø 250 □ 178
Diametro max. ammesso sulla lunetta piccola • Diamètre max. sur la lunette petite Max. Ø permitted by small steady • Größter Dreh. Ø den die kleine Lunette zulässt	mm. Ø 90 □ 65	Ø 90 □ 65	Ø 90 □ 65
Diametro max. ammesso sulla lunetta grande • Diamètre max. sur la lunette grande Max. Ø permitted by large steady • Größter Dreh. Ø den die grosse Lunette zulässt	mm. Ø 140 □ 100	Ø 140 □ 100	Ø 140 □ 100
Diametro canotto contropunta • Diamètre du ferreau contre-pointe Diameter of tailstock sleeve • Durchmesser der Reistockpinole	mm. 60	60	60
Corsa del canotto • Course du ferreau Sleeve travel • Pinolenhub	mm. 100	100	100
Cono morse trascinatore e contropunta • Cône morse pour entraîneur et contre-pointe Morse taper for driving and tailstock centre • Morsekonus für Mitnehmer und Reitstockspitze	3/4	3/4	3/4
Velocità avanzamento carrello programmabile • Vitesse d'avance du chariot programmable Programmable saddle feed speed • Programmierbare Vorschubgeschwindigkeit des Werkzeugschlittens	mt./min. 0 - 30	0 - 30	0 - 30
Velocità ritorno carrello • Vitesse retour du chariot Saddle return speed • Rücklaufgeschwindigkeit des Schlittens	mt./min. 30	30	30
Velocità mandrino variabile e programmabile • Vitesse de la broche variable et programmable Variable and programmable spindle speed • Spindeldrehzahl stufenlos und programmierbar	g./min./T.P.M. R.P.M. / U.p.M. 0 ÷ 4500	0 ÷ 4500	0 ÷ 4500
Potenza motore mandrino • Moteur de la broche Spindle motor power • Spindelmotor	KW 11	11	11
Controllo elettronico • Ordinateur électronique Electronic unit • Elektronische Steuerung	EM22	EM22	EM22
Freno mandrino • Frein de la broche Spindle brake • Spindelbremse	Idraulico - Hydraulique Hydr. controlled - Hydr. gesteuert		
Potenza motore centralina idraulica • Moteur de la pompe hydraulique Motor power of hydraulic unit • Hydr. Pumpenmotor	KW 1,1	1,1	1,1
Potenza motore fresa • Puissance moteur fraise Router head motor power • Fräsermotorleistung	KW 2,2	2,2	2,2
Velocità rotazione fresa • Vitesse rotation arbre porte-fraise Router head rotation speed • Drehgeschwindigkeit Fräserwelle	g./min./T.P.M. R.P.M. / U.p.M. 6000 / 12000 / 18000 / 24000		
Potenza installata • Puissance installée Installed power • Installierte Leistung	KW 16	16	16
Pressione di esercizio impianto idraulico • Pression de service Operating pressure • Arbeitsdruck der hydr. Anlage	bar 20	20	20
Pressione aria compressa per caricatore • Pression air comprimé pour chargeur Compressed air pressure for hopper feed • Druckluftbedarf für das Magazin	bar 6	6	6
Corsa del copiatore • Course du copieur Stroke of copying unit • Kopierhub	mm. 150	150	150
Profondità max 2ª • Profondeur max de la 2ª passe Max. depth of 2nd pass • Max. Tiefe 2te Arbeitsgang	mm. 30	30	30
Bocche di aspirazione • Buses d'aspiration Dust extraction outlets • Absaughauben	mm. 2 Ø 100	2 Ø 100	2 Ø 100
Portata richiesta per impianto di aspirazione • Débit demandé par l'installation d'aspiration Required capacity for extraction system • Notwendige Leistungsfähigkeit für die Absauganlage	m³/h. 1200	1200	1200
Velocità dell'aria • Vitesse de l'air Air speed • Luftgeschwindigkeit	mt/sec 20	20	20
Livello di rumorosità al posto operatore • Niveau du bruit au poste de l'opérateur Noise level at operator position • Schalldruckpegel am Arbeitsplatz	dB (A) 81	81	81
Peso netto • Poids net Net weight • Netto Gewicht	Kg 1800	2000	2200
Peso lordo (gabbia) • Poids brut (huniér) Gross weight (crate) • Brutto Gewicht (Verschlag)	Kg 1950	2200	2400
Peso lordo (cassa) • Poids brut (caisse) Gross weight (case) • Brutto Gewicht (Kiste)	Kg 2050	2250	2500
Dimensione imballo • Dimensions d'emballage Packing sizes • Verpackungsabmessungen	mm. 3700x1380x1870	4100x1380x1870	5100x1380x1870

Illustrazioni e dati tecnici non sono impegnativi per il costruttore.

www.apvd.it 04/05 (2000)

TORNI AUTOMATICI A CONTROLLO ELETTRONICO PER LA TORNITURA E FRESATURA DI COMPONENTI IN LEGNO

TOURS AUTOMATIQUES À CONTRÔLE ÉLECTRONIQUE POUR LE TOURNAGE ET LE FRAISAGE DE COMPOSANTES EN BOIS

AUTOMATIC COPY LATHES WITH ELECTRONIC CONTROL FOR TURNING, SPIRAL TWISTING AND FLUTING OF WOODEN COMPONENTS

AUTOMATISCHE ELEKTRONISCH GESTEUERTE KOPIERDREHBÄNKE ZUM DREHEN UND FRÄSEN VON HOLZTEILEN



MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO

Centaurus S.p.A. - 41010 Limidi (Modena) Italy - Via Carpi Ravarino, 87 Tel. 059 855411 - Fax 059 561109
E-mail: centaurus@centaurosipa.it - http://www.centaurosipa.it



MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO



TA/F 1600-2000-3000

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Controllo elettronico EM22 per la gestione totale dei cicli di tornitura, fresatura e rigatura.
- 2 copiatori idraulici ad elevata sensibilità.
- Movimentazione carrello con vite a ricircolo di sfere per una elevata precisione.
- Scorrimento del carro su guide temperate in acciaio ad alta resistenza intercambiabili.
- Gruppo fresa orizzontale per frese assiali (standard)
- Gruppo fresa verticale inclinabile per frese a disco (opzionale)
- Programmazione della profondità di passata automatica in fresatura

MAIN FEATURES

- EM-22 electronic control for total work-cycle programming of turning, spiral twisting and fluting.
- 2 high sensitive hydraulic copiers.
- Saddle advance using lead screw with precision recirculating balls
- Tool saddle movement on high resistance hardened and replaceable steel slideways.
- Horizontal milling unit using standard-type 2-knife router cutters (standard)
- Vertical inclinable milling unit using 4-knife solid profile cutter blocks (option)
- Programmable depth of cut for twisting and fluting operations

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Ordinateur électronique EM22 pour la gestion totale des cycles de tournage et fraisage (spirales et rainures).
- 2 copieurs hydrauliques de haute sensibilité.
- Avancement du chariot par vis à recirculation de billes.
- Déplacement du chariot sur glissières tempérées interchangeables à haute résistance.
- Groupe de fraisage horizontale pour fraises axiales (standard)
- Groupe de fraisage verticale inclinable pour fraises en disque (option)
- Programmation de la profondeur de passe automatique en fraisage.

HAUPTMERKMALE

- EM22 Elektronische Steuerung für den Totalbetrieb der Dreh- und Fräszyklen
- Zwei hydraulische Kopiereinheiten mit hoch Sensibilität
- Schlittenbewegung mit Kugelumlaufschraube für die max. Präzision
- Austauschbare Schlittenführungen aus besonders widerstandsfähigen gehärtetem Stahl
- Horizontal-Fräsaggregat für Axialfräser (Standard)
- Senkrecht-Fräsaggregat für Scheibenfräser (Option)
- Programmierung der automatischen Fräsangstiefe

Il TA/F Winner - grazie all'elettronica applicata di semplice utilizzo - rappresenta la risposta ideale alle attuali richieste di mercato per cicli di tornitura, fresatura e rigatura contemporanei in modo totalmente automatico riducendo così drasticamente i tempi di messa a punto.

Per torniture particolarmente gravose che non richiedono la fresatura sul pezzo, il Gruppo Fresa può essere facilmente smontato per l'utilizzo contemporaneo di 2 sgorbie a copiare con doppia passata automatica. L'Unità a Fresare, composta da un elettro-mandrino di KW 2.2 (HP3) a 24.000 g/min., viene gestita anch'essa dal Controllo elettronico EM22 e può essere programmata per 6000/12000/18000/24000 g/min. in funzione della dimensione della fresa. L'elettro-mandrino è ad avanzamento automatico e programmabile fino a 10 profondità di passata. Il controllo elettronico della macchina consente quindi la programmazione totale del ciclo di tornitura in una o due passate, la programmazione di rigature, fresature in senso orario/antiorario e incrociate su qualsiasi pezzo come pure il numero di principi e passi desiderati. Permette inoltre l'esecuzione automatica di lavorazioni ad ANELLO a chiusura delle due estremità del ciclo di fresatura/rigatura.

Thanks to the easy-to-use applied electronics, the TA/F Winner represents the ideal solution to current market demand for simultaneous and fully automatic turning, milling and fluting cycles. The result is drastically reduced setting-up times. For particularly difficult turning where milling is not required, the milling unit can be easily removed in order to use 2 copying gouges simultaneously with automatic double pass. The Milling Unit, consisting of an electric spindle of 2.2kW (3HP) at 24.000 rpm, is also controlled by the EM22 electronic Control Unit which can be programmed to run at 6000/12000/18000/24000 rpm according to cutter size. The electric spindle has automatic feed and can be programmed for up to 10 pass depths. The electronic control of the machine makes it possible to programme the complete turning cycle with one or two passes, to programme fluting and spiral twisting for clockwise/anticlockwise and cross milling with the required indexing and pitches. Possibility to automatic RING machining to close the two extremities of twisting/fluting cycle.

Grâce à son équipement électronique d'un emploi facile, le TA/F Winner est la réponse idéale aux exigences actuelles du marché en matière de cycles de tournage, de fraisage et de rainurage simultanés et totalement automatiques, en permettant ainsi de réduire considérablement les délais de mise au point.

Pour des usinages particulièrement difficiles qui ne nécessitent pas le fraisage de la pièce, le groupe de fraisage se démonte facilement pour permettre

l'utilisation simultanée de 2 gouges à copier avec double passe automatique. Le groupe de fraisage se compose d'une broche électrique de 2,3 kW (3CV) qui tourne à 24.000 t.p.m. Il est géré par le contrôle électronique EM22 qui peut le programmer à 6.000, 12.000, 18.000 ou 24.000 t.p.m. en fonction de la dimension de la fraise. La broche électrique est à avancement automatique et est programmable jusqu'à 10 profondeurs de passe. Le contrôle électronique permet donc la programmation totale du cycle de tournage en une ou deux passes, la programmation des rainures et des fraisages dans les deux sens ou croisés sur n'importe quelle pièce. Il en va de même pour le nombre d'indexages et pas souhaités. Il permet aussi l'exécution automatique d'usinages en BAGUE en conclusion des deux extrémités du cycle de fraisage / rainurage.

Dank der leicht anwendbaren Elektronik stellt die Drehbank TA/F Winner die ideale Antwort auf die aktuellen Marktanforderungen bezüglich des vollautomatischen gleichzeitigen Drehens sowie Fräs- und Längsnutzenzyklen dar, wobei die Einregulierungszeiten drastisch reduziert werden. Für besonders schwere Dreharbeiten, bei denen kein Fräsen am Werkstück erforderlich ist, kann das Fräsaggregat leicht abgebaut werden, um gleichzeitig 2 Kopier-Hohleisen bei doppeltem automatischem Durchlauf anzuwenden. Das Fräsaggregat besteht aus einer Elektroschleife mit 2,2 kW (3 PS) bei 24000 UpM und wird von der elektronischen Steuereinheit EM22 verwaltet. Das Fräsaggregat kann je nach Fräserabmessungen auf 6000/12000/18000/24000 UpM programmiert werden. Die Elektroschleife verfügt über einen automatischen Vorschub und es können bis zu 10 Bearbeitungstiefen programmiert werden. Die elektronische Steuerung der Maschine ermöglicht daher die komplette Programmierung des Drehzyklus mit einem oder zwei Bearbeitungsdurchläufen, die Programmierung der Längsnuten, der Fräsarbeiten im oder gegen den Uhrzeigersinn sowie gekreuzt an jedem Werkstücktyp, wie auch der gewünschten Anzahl von Teilungen und Steigungen. Es besteht ferner die Möglichkeit zur automatischen Ausführung von RING-Bearbeitungen zum Schließen der zwei Enden des Fräs-/Längsnutzenzyklus.



Per dotazione standard e opzionali, vedi listino
Pour équipement standard et options, voir tarif
For standard equipment and options, see pricelist
Für Standard-Ausführung und Sonder-Ausstattung, siehe Preisliste

Versione full optional
Version full optional
Full optional version
Ausführung mit sämtlicher
Sonder-Ausstattung



Standard



Optional

