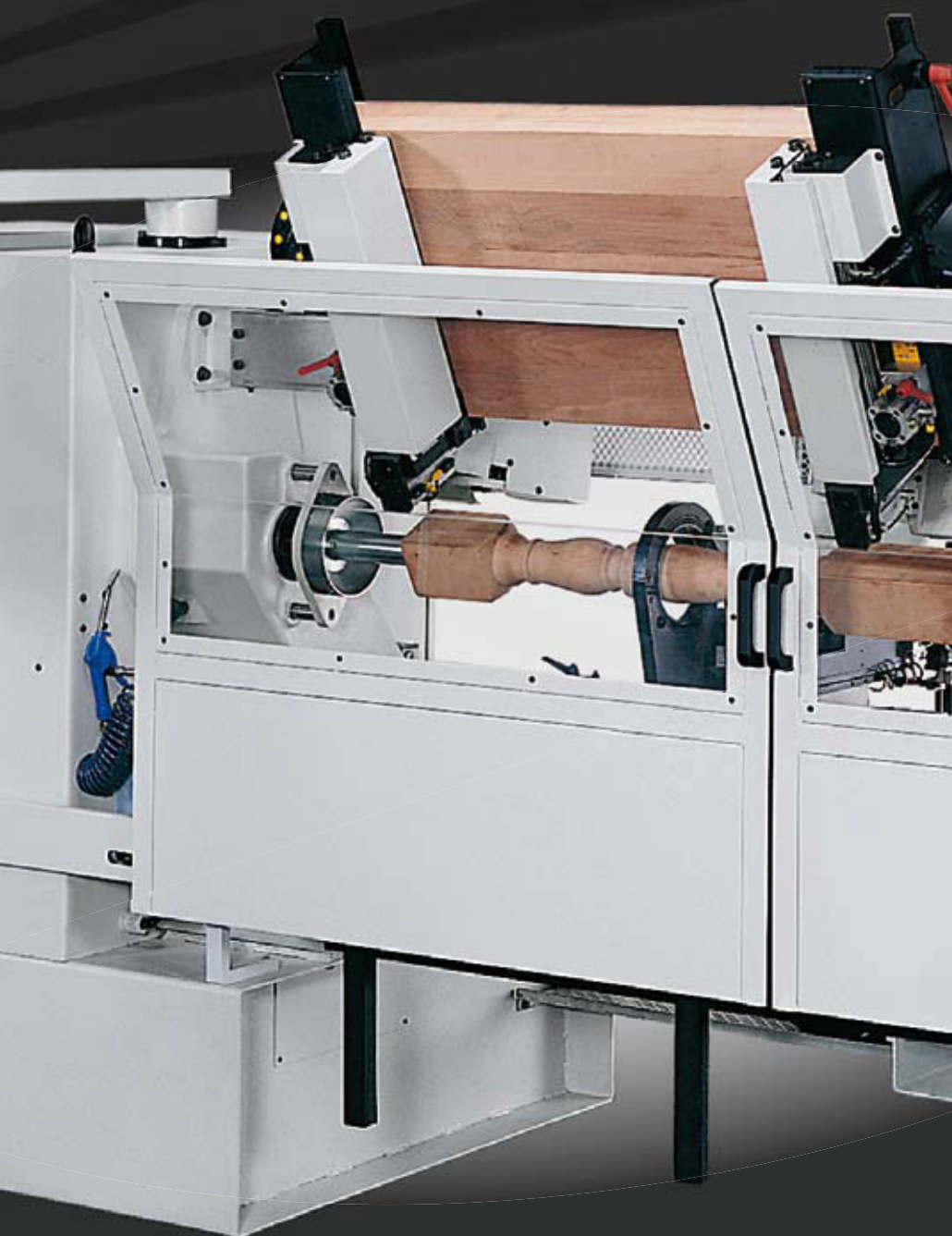


TORNI A COPIARE IDRAULICI AUTOMATICI
TOURS À COPIER HYDRAULIQUES AUTOMATIQUES
AUTOMATIC HYDRAULIC COPY LATHES
AUTOMATISCHE HYDRAULISCHE KOPIERDREHBÄNKE
TORNOS COPIADORES HIDRAULICOS AUTOMATICOS



TAVEC • TAF



TA/EC

TORNIO A COPIARE IDRAULICO AUTOMATICO TOUR À COPIER HYDRAULIQUE AUTOMATIQUE AUTOMATIC HYDRAULIC COPY LATHE AUTOMATISCHE HYDRAULISCHE KOPIERDREHBANK TORNO COPIADOR HIDRAULICO AUTOMATICO

CARATTERISTICHE

Il TA/EC viene equipaggiato standard, per un accurato controllo del movimento del carrello porta-utensili, di una vite a ricircolo di sfere di alta precisione così da assicurare un notevole livello qualitativo dei componenti torniti.

Il sistema di centratura automatica dei pezzi, a comando idraulico, verrà certamente molto apprezzato dall'utilizzatore per la sua precisione e totale assenza di regolazione.

E, a tornitura ultimata, il pezzo viene espulso automaticamente.

Questo dispositivo funziona per quadri fino a 100 mm ed è specificamente progettato per accelerare l'operazione di carico del pezzo e quindi aumentare la produttività.

Per componenti di quadro oltre 100 mm fino a 178 mm massimo, la macchina dispone di 2 speciali supporti a "V" con regolazione micrometrica.

La lunghezza utile di lavoro può essere di 1600, 2000 o 3000 mm in base alla necessità del Cliente.

Il gruppo utensili comprende 2 Sgorbie indipendenti al Tantung (raggio 3,5 e 0,6 mm) montate su copiatori idraulici.

Una terza sgorbia di raggio 3,5 mm è prevista per la cilindratura di colonne di grosse dimensioni.

Altra importante caratteristica è l'utilizzo di guide di scorrimento carrello in acciaio temprato ad alta resistenza e intercambiabili.

Queste garantiscono la massima precisione di spostamento longitudinale del carrello con velocità fino a 30 mt/min.

Il TA/EC è equipaggiato di Caricatore Automatico Pezzi e controllo elettronico che gestisce in totale automatismo il Caricatore Pezzi, le diverse velocità di avanzamento carrello porta-utensili e eventuali carrelli tuffanti (opzionali) per cicli continui di produzione.

CARACTERISTIQUES

Le TA/EC est équipé en série d'une vis à recirculation de sphères de haute précision. Cet équipement lui permet de contrôler parfaitement le déplacement du chariot porte-outils et d'assurer un standard qualitatif très élevé des pièces usinées.

Le système de centrage automatique des pièces, à commande hydraulique, sera très apprécié par l'utilisateur en raison de sa précision et de son absence totale de réglage.

A la fin de l'usinage, la pièce est expulsée automatiquement.

Ce dispositif fonctionne pour des pièces carrées jusqu'à 100 mm et il a été spécialement conçu pour accélérer le chargement de la pièce et donc augmenter la productivité.

Pour des pièces carrées comprises entre 100 et 178 mm maximum, le tour dispose de 2 supports spéciaux en forme de "V" avec réglage micrométrique. La longueur utile de travail peut être de 1600, 2000 ou de 3000 mm sur la base des exigences du client.

Le groupe des outils comprend 2 gouges indépendantes au Tantung (rayon 3,5 et 0,6 mm) montées sur des copieurs hydrauliques.

Une troisième gouge, d'un rayon de 3,5 mm, est prévue pour le cylindrage de colonnes de grosses dimensions.

Une autre caractéristique importante est l'utilisation de guides pour le coulissement du chariot. Ils sont en acier trempé, très résistants, interchangeables et garantissent un déplacement longitudinal très précis du chariot à une vitesse maximum de 30 m/min.

Le TA/EC est équipé d'un chargeur automatique des pièces et d'un contrôle électronique qui contrôle automatiquement le chargeur des pièces, les différentes vitesses d'avancement du chariot porte-outils ainsi que les éventuels chariots verticaux (option) pour des cycles continus de production.



MAIN FEATURES

The TA/EC lathe is of a very strong and sturdy design, and all models are fitted with a high precision ballscrew for the movement and control of the tool carriage.

This ensures a consistent high quality of turned components. Users will appreciate the new, easy to use and precise hydraulically-controlled automatic workpiece centering system and the fact this is totally adjustment free.

After the turning cycle is completed, the piece is automatically ejected.

This device is suitable for square sections upto 100 mm and is specifically designed to speed up workpiece loading, thereby increasing output.

For square section components over 100 mm upto 178 mm, the unit features 2 special "V" supports with fine adjustment. The cutting system incorporates 2 independent Tantung gouges (radius 3,5 mm and 0,6 mm) mounted on sensitive hydraulic copiers that follow either a sample or template. A third 3,5 mm radius gouge can be used for the pre-rounding of large size components.

Another important feature is the use of heavy duty hardened steel interchangeable carriage slideways.

These ensure maximum precision of the tool carriage longitudinal movement at speeds upto 30 mt/min.

The TA/EC features an automatic workpiece loader for non-stop production cycles, automatic programming and storage of the various tool carriage working speeds as well as programming of the hydraulically controlled tenon/dowel-knife carriages (option).

And all these features are controlled via electronic unit with visual display screen.

HAUPT MERKMALE

Die TA/EC Drehbank mit seinem sehr stabilen Ständer wird serienmäßig mit einer hochpräzisen Kugelumlaufschraube für eine genaue Kontrolle der Werkzeugschlittenbewegung ausgestattet, um eine erstklassige Qualität der gedrehten Komponenten zu gewährleisten. Das automatische hydraulisch gesteuerte Werkstückzentriersystem wird vom Endverbraucher wegen seiner Präzision sehr geschätzt werden, auch weil keine Einstellungen erforderlich sind. Nach dem Drehen wird der Fertigteil automatisch ausgeworfen.

Diese Vorrichtung funktioniert für Vierkantholz bis 100 mm und wurde speziell entwickelt, um das Laden der Werkstücke zu beschleunigen und folglich eine höhere Produktivität zu gewährleisten. Für Werkstücke aus Vierkantholz über 100 mm bis maximal 178 mm verfügt die Maschine über 2 V-förmige Spezialhalterungen mit mikrometrischer Einstellung.

Die Arbeitsnutzlänge kann je nach Anforderungen des Kunden 1600, 2000 oder 3000 mm betragen.

Das Werkzeugaggregat verfügt über 2 voneinander unabhängige Tantung Hohleisen (Radius 3,5 und 0,6 mm), die auf hydraulische Kopierer montiert sind.

Ein drittes Hohleisen mit Radius 3,5 mm ist für das Längsdrehen von Säulen großen Durchmessers bestimmt.

Ein weiteres wichtiges Merkmal ist der Einsatz von auswechselbaren Schlittenführungen aus besonders widerstandsfähigem gehärtetem Stahl.

Diese Führungen gewährleisten eine optimale Längsverschiebungspräzision des Schlittens bei einer Geschwindigkeit bis zu 30 m/Minute.

Die TA/EC ist mit automatischem Magazin und elektronischer Steuerung ausgestattet, die den vollständig automatischen Betrieb der Werkstückladevorrichtung, die verschiedenen Vorschubgeschwindigkeiten des Werkzeugschlittens sowie die evt. Senkrechtschlitten (option) für kontinuierliche Produktionszyklen steuert.

CARACTERISTICAS

El torno TA/EC WINNER, es el resultado de la gran experiencia de Centauro en el sector del "torneado de la madera". Incorpora nuevas y diversas soluciones técnicas. De estructura robusta, el TA/EC WINNER está equipado de forma estándar por un preciso control de movimiento del carro porta-herramientas, con un tornillo de recirculación de bolas de alta precisión, lo cual asegura un notable nivel de calidad de los componentes del torneado.

El sistema de centrado automático hidráulico de piezas, será muy apreciado por los usuarios debido a su precisión y a la total ausencia de regulación. Y, en un torneado finalizado, la pieza es expulsada automáticamente.

Este dispositivo funciona por cuadros de hasta 100 mm y está específicamente proyectado para acelerar las operaciones de carga de la pieza por aumentar la productividad. Para los componentes del cuadro, además de ser de 100 mm hasta 178 mm como máximo, la máquina dispone de 2 soportes especiales en forma de "V" con regulación micrométrica. La longitud más conveniente para trabajar puede ser de 1600, 2000 o 3000 mm en función de las necesidades del cliente. El conjunto de herramientas comprende 2 gubias independientes en Tantung (radio 3,5 y 0,6 mm) montadas sobre los copiadores hidráulicos.

Una tercera gubia, de radio 3,5 mm, está prevista para el cilindrado de columnas de gruesas dimensiones. Otra característica importante es la utilización de guías para el desplazamiento de la carretilla, realizadas en acero templado de alta resistencia e intercambiables.

Estas guías garantizan la máxima precisión en el desplazamiento longitudinal de la carretilla con una velocidad máxima de hasta 30 mt/min. El TA/EC está equipado con un cargador de piezas automático y con un control electrónico que dirige de manera totalmente automática el cargador de piezas, las diversas velocidades para el desplazamiento del conjunto de herramientas y las eventuales carretillas sumergidas (opcionales) para ciclos de producción continua.

Particolare delle 2 tastatori idraulici ad alta sensibilità per copiatura da campione in legno o sagoma metallica.

Vue détaillée des 2 palpeurs hydrauliques à haute sensibilité pour copiage à partir d'échantillon en bois ou de gabarit métallique.

Detail of the 2 high-sensitivity hydraulic tracer points for copying from wood sample or metal template.

Detail der 2 hydraulischen hochempfindlichen Abtaster für das Kopieren auf Holzmuster oder auf Metallschablone.

Específico de los 2 palpadores hidráulicos de alta sensibilidad para el copiado de la muestra de madera o metal.

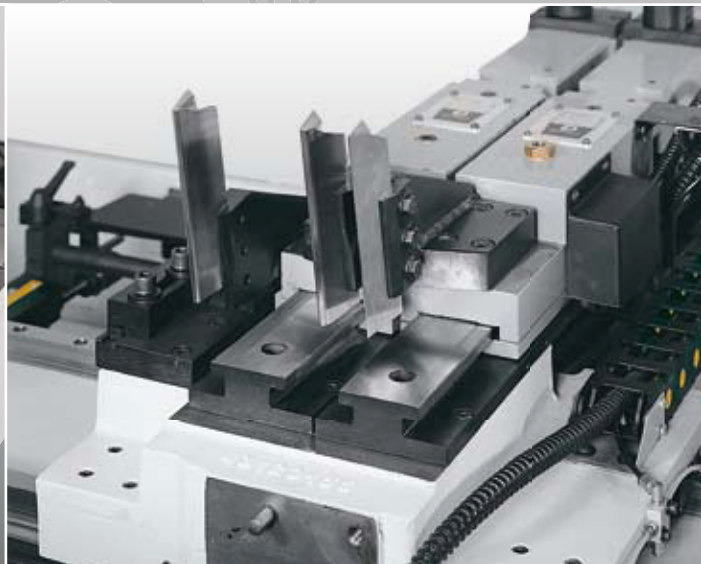
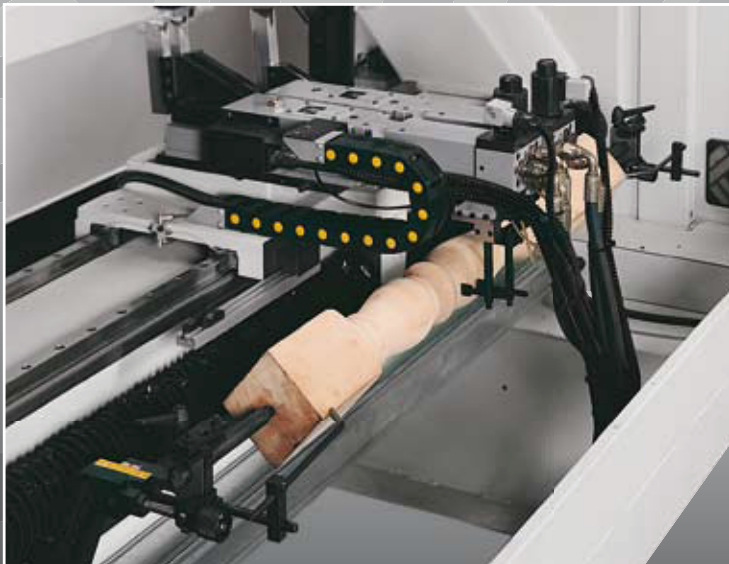
Particolare delle 2 sgorbie a "V" montate su copiatori idraulici e della terza sgorbia per cilindrare.

Vue détaillée des 2 gouges en "V" montée sur les copieurs hydrauliques et de la 3^{ème} gouge de cylindrage.

Detail of the 2 "V" gouges fitted to independent hydraulic copying units. The third gouge can be used for pre-rounding.

Detail der 2 V-förmigen Hohleisen der hydraulischen Kopierer und des dritten Hohleisens für das Walzendrehen.

Específico de las 2 gubias en forma de "V" montadas sobre los copiadores hidráulicos y de la tercera gubia para el cilindrado.

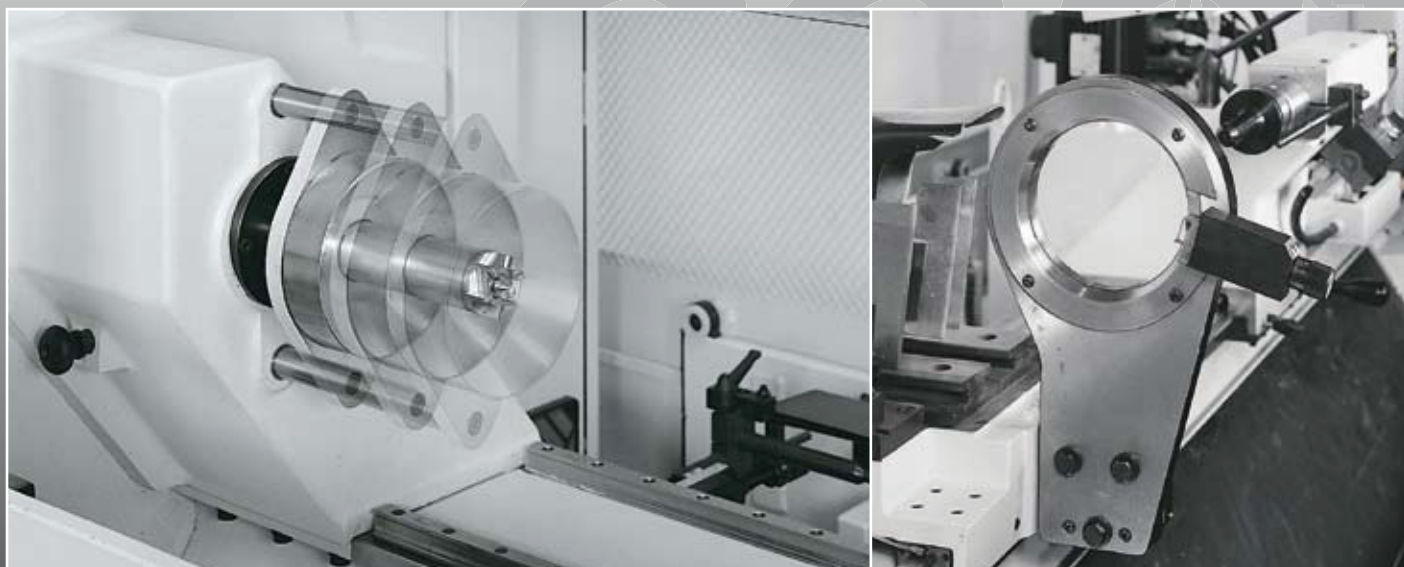


TA/EC



Campana di centraggio automatico del pezzo a comando idraulico.
Cloche de centrage automatique de la pièce à commande hydraulique.
Automatic hydraulically-controlled workpiece centering cup.
Zentrierglocke für die automatische hydraulisch gesteuerte Zentrierung des Werkstücks.
Campana de centrado automatico de la pieza con mando hidráulico.

Lunetta girevole per quadro max. 100x100 mm con utensile calibratore a placchetta intercambiabile.
Lunette tournante pour pièces carrées maximum 100x100 mm avec outil calibreur à plaquette interchangeable.
Revolving steady for square section max 100x100 mm with pre-cutting tool that has interchangeable knife insert.
Mitlaufende Lünette für Vierkantholz zu max. 100x100 mm mit Kalibrierstahl mit austauschbarer Schneide.
Luneta giratoria para cuadro con un máximo de 100x100mm con un calibrador con plaqueta intercambiable.





Carrello tuffante (opzionale) a comando idraulico per lavori di finitura o esecuzione di spine cilindriche.

Chariot vertical (option) à commande hydraulique pour travaux de finissage ou l'exécution de chevilles cylindriques.

Hydraulically-controlled tenon/dowel-knife carriage (option) for finishing or 90° cuts. Hydraulisch gesteuerter Senkrechtschlitten (auf Anfrage) für Endbearbeitungen oder die Ausführung zylindrischer Zapfen.

Carro vertical (opcional) con mando hidraulico para trabajar en el acabado o ejecucion de espinas cilindricas.



DOTAZIONE STANDARD

- Lunetta girevole grande con utensile calibratore, per quadro max. 100x100 mm.
- Lunetta girevole piccola per quadro max. 65x65 mm.
- 2 Boccole di riduzione
- 3 Sgorbie a "V" al Tantung: 1 raggio 0,6 mm. 2 raggio 3,5 mm.
- 2 Contropunte girevoli Ø 12/48 mm.
- 3 Punte di traino con campane di centraggio automatico Ø 18/26/48 mm.
- 2 Speciali supporti a V per centraggio automatico di pezzi quadri oltre 100 mm fino a 178 mm max.
- Caricatore pezzi automatico: per quadro min. 20x20 mm. max. 100x100 mm.
- Controllo elettronico EM19 per TA/EC-1600/2000 e Power 1000 per TA/EC-3000 che gestiscono in totale automatico il caricatore pezzi, le diverse velocità di avanzamento carrello programmabili come pure i carrelli tuffanti (opzionali) per cicli continui di produzione.
- Pompa di ingrassaggio vite a ricircolo di sfere
- Chiavi di servizio

OPZIONALI

- Carrelli tuffanti idraulici programmabili in ciclo automatico (bocca aspirazione Ø 100 mm)
- Motore mandrino HP 10 a velocità variabile e programmabile 0-4500 g/min. abbinato al controllo elettronico Power 1000 (Solo per TAEC-1600 e TAEC-2000.)

EQUIPEMENT STANDARD

- Lunette tournante grande pour cadre max. 100x100 mm. avec outil calibreur
- Lunette tournante petite pour cadre max. 65x65 mm.
- 2 Douilles de réduction
- 3 Gouges en "V" au Tantung: 1 rayon 0,6 mm. 2 rayon 3,5 mm.
- 2 Contre-pointes tournantes Ø 12/48 mm.
- 3 Pointes d'entraînement avec cloches de centrage automatique Ø 18/26/48 mm.
- 2 Supports speciaux en forme de V pour pièces carrées comprises entre 100 mm et 178 mm. max.
- Chargeur automatique des pièces: pour bois carré min. 20x20 - max. 100x100 mm.
- Ordinateur électronique EM19 pour TA/EC-1600/2000 et Power 1000 pour TA/EC-3000 qui contrôlent automatiquement le chargeur des pièces, les différentes vitesses d'avance du chariot porte-outils programmables ainsi que les chariots verticaux (option) pour des cycles continus de production.
- Pompe de graissage pour vis à recirculation de billes
- Clés de service

SUR DEMANDE

- Chariots verticaux hydrauliques programmables en cycle automatique (buse d'aspiration Ø 100 mm)
- Moteur broche 10 CV à vitesse variable et programmable 0-4500 t.p.m. combiné avec l'ordinateur électronique Power 1000 (Seulement pour TAEC-1600 et TAEC-2000.)

STANDARD EQUIPMENT

- Large revolving steady for max. square 100x100 mm. with pre-cutting tool
- Small revolving steady for max. square 65x65 mm.
- 2 Reducing bushes
- 3 V-shaped Tantung gouges: 1 radius 0,6 mm. 2 radius 3,5 mm.
- 2 Ball bearing tailstock centres Ø 12/48 mm.
- 3 Drive centres with automatic centering cups Ø 18/26/48 mm.
- 2 Special V supports for the automatic workpiece centering with square section over 100 mm upto 178 mm.
- Automatic hopper feed for square min. 20x20 mm. max. 100x100 mm.
- Electronic unit EM19 for TA/EC-1600/2000 and Power 1000 for TA/EC-3000 which control the automatic hopper feed, the programming and storage of the various tool carriage working speeds and the automatic programming of the optional hydraulic tenon/dowel knife slides for non-stop production cycles.
- Grease pump for re-circulating ball and screw drive
- Maintenance tools

OPTIONAL

- Programmable hydraulic tenon/dowel knife slides (dust extraction outlet Ø 100 mm)
- 10 HP spindle motor with variable and programmable speed 0-4500 R.P.M. combined with Power 1000 electronic control (For TAEC-1600 and TAEC-2000 only.)

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Große mitlaufende Lünette für max. Vierkant 100x100 mm. mit Kalibrierstahl
- Kleine mitlaufende Lünette für max. Vierkant 65x65 mm.
- 2 Reduzierbüchsen
- 3 V-förmige Tantung-Hohleisen: 1 Radius 0,6 mm. 2 Radius 3,5 mm.
- 2 Reitstockspitzen Ø 12/48 mm.
- 3 Mitnehmerspitzen mit automatischen Zetriegelocken Ø 18/26/48 mm.
- 2 V-förmige Spezialhalterungen für die automatische Werkstückzentrierung aus Vierkantholz über 100 mm bis max. 178 mm.
- Automatisches Magazin für Kantholzabmessungen min. 20x20 mm. / max. 100x100 mm.
- Elektronische Steuerung EM19 für TA/EC-1600/2000 und Power 1000 für TA/EC 3000, die den vollständig automatischen Betrieb des Magazins, die verschiedenen programmierbaren Vorschubgeschwindigkeiten des Werkzeugschlittens sowie die Senkrechtschlitten (Option) für kontinuierliche Produktionszyklen steuert.
- Schmierpumpe für Kugelumlaufschraube
- Schlüssel

AUF ANFRAGE

- Programmierbare hydraulisch gesteuerte Senkrechtschlitten (Absaughaube Ø 100 mm)
- Spindelmotor 10 PS mit regelbarer und programmierbarer Drehzahl 0-4500 U.p.M. kombiniert mit Power 1000 elektronischer Steuerung (Nur für TAEC-1600 und TAEC-2000.)

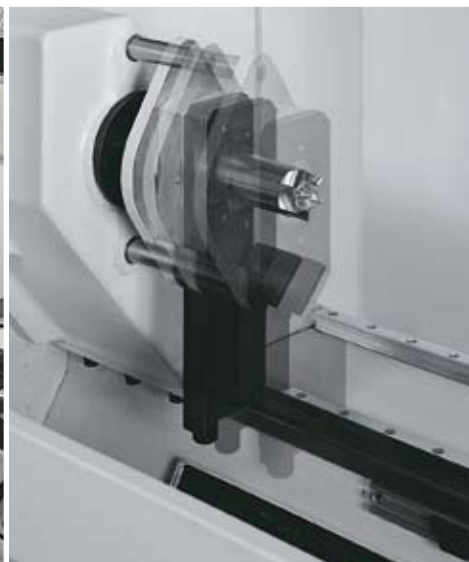
EQUIPO ESTANDAR

- Luneta giratoria con calibrador para cuadro max 100x100 mm.
- Luneta giratoria para cuadro max 65x65 mm.
- 2 Casquillos de reducción
- 3 Gubias Tantug en forma de "V" 1 radio 0,6 mm. 2 radio 3,5 mm.
- 2 Contrapuntas giratorias Ø 12/48 mm.
- 3 Puntas con campanas de centrado automatico Ø 18/26/48 mm.
- 2 Soportes especiales en forma de "V" para el centrado automatico de piezas cuadradas desde 100 mm. hasta 178 mm max
- Cargador automatico piezas por cuadro min 20x20 mm. y max 100x100 mm.
- Control electronico EM 19 para TA/EC-1600/2000 y Power 1000 para TA/EC 3000 que dirige de forma totalmente automatica el cargador de piezas, las diversas velocidades programables para el avance del carro, los carros verticales hydraulicos para espinas (opcionales) para ciclos de produccion continua.
- Bomba de engrasado de tornillo de recirculacion de bolas.
- Llaves de mantenimiento.

OPCIONALES

- Carros verticales hydraulicos programables en ciclo automatico (boca de aspiracion Ø 100mm)
- Motor mandril HP10 a velocidad variable y programable 0-4500 g/min. combinado con el control electronico Power 1000 (solo para TAEC-1600 y 2000.)

Speciali supporti a "V" per un preciso centraggio automatico a comando idraulico di pezzi quadri oltre 100 mm fino a 178 mm max.
Supports spéciaux en "V" pour le centrage automatique à commande hydraulique des pièces carrées entre 100 et 178 mm max.
Special "V" supports for automatic hydraulically controlled workpiece centering with square section over 100 mm upto 178 mm max.
V-förmige Spezial-Halterungen für die automatische hydraulisch gesteuerte Zentrierung von Werkstücken aus Vierkantholz über 100 mm bis max. 178 mm.
Soportes especiales en forma de "V" para un preciso centrado automatico con mando hidraulico de piezas cuadradas desde 100mm hasta 178mm max.



TAF

TORNIO A COPIARE IDRAULICO AUTOMATICO CON FRESA TOUR À COPIER HYDRAULIQUE AUTOMATIQUE AVEC GROUPE DE FRAISAGE AUTOMATIC HYDRAULIC COPY LATHE WITH MILLING UNIT AUTOMATISCHE HYDRAULISCHE KOPIERDREHBANK MIT FRÄSAGGREGAT TORNO COPIADOR HIDRAULICO AUTOMATICO CON GRUPO FRESA

CARATTERISTICHE

Il tornio TAF presenta la stessa struttura e caratteristiche di base del TA/EC.

L'equipaggiamento standard non comprende invece il caricatore (opzionale), ma include il gruppo fresa orizzontale per finiture ornamentali (spirali, rigature, etc. ...) su pezzi precedentemente torniti sulla stessa macchina. L'unità a fresare, composta da un elettromandrino di Kw 2,2 (HP3) a 24.000 g/min., viene gestita anch'essa dal controllo elettronico Power 1000 e può essere programmata da 0 a 24000 g/min. in funzione della dimensione della fresa. L'elettromandrino 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.

CARACTERISTIQUES

Le tour TAF a la même structure et caractéristiques de base de la série TA/EC.

L'équipement standard ne comprend pas, par contre, le chargeur automatique (optional) mais le TAF viene livré standard avec le groupe de fraisage horizontal pour finissages ornamentales (spiraux, rainures, etc...) sur pièces précédemment tournées.

Le groupe de fraisage se compose d'un électro-mandrin de 2,3 kW (3CV) qui tourne à 24.000 t.p.m. Il est géré par le contrôle électronique Power 1000 qui peut le programmer de 0 jusqu'à 24.000 t.p.m. en fonction de la dimension de la fraise. L'électro-mandrin 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.

MAIN FEATURES

The TAF Lathe has the same structure and basic features of TA/EC series.

The standard equipment does not include the hopper feed (optional), but it's inclusive of the horizontal milling unit for ornamental finishings (spirals, flutings, etc...) on pieces previously turned on the same machine.

The Milling Unit, consisting of an electric spindle of 2.2kW (3HP) at 24.000 rpm, is also controlled by the Power 1000 electronic Control Unit which can be programmed to run from 0 to 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.

HAUPTMERKMALE

Die TAF Drehbank weist die gleiche Ausrüstung sowie die Haupteigenschaften der TA/EC Modellreihe.

Die Standardausrüstung fasst kein Magazin um, aber enthält das Horizontal-Fräsggregat für ornamentale Feinbearbeitungen (Kannelierungen und Fraeslaengsnuten u.s.w. ...) auf gedrehten Teilen.

Das Fräsaggregat besteht aus einer Elektroschindel zu 2,2 KW (3 PS) bei 24000 UpM und wird von der elektronischen Steuereinheit Power 1000 verwaltet. Das Fräsaggregat kann je nach Fräserabmessungen ab 0 bis 24000 UpM programmiert werden.

Die Elektroschindel 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 Werkstück, 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-Längsnutenzyklus

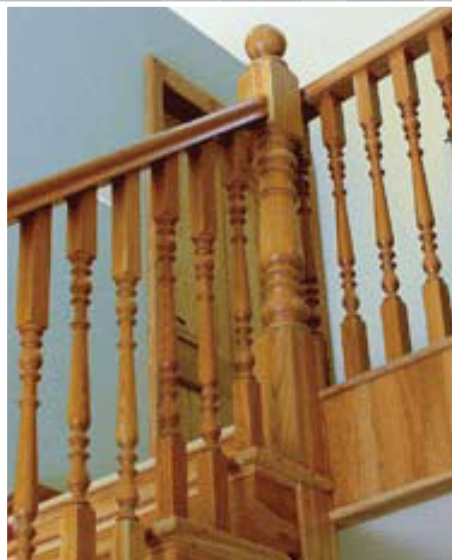


CARACTERISTICAS

El torno TAF presenta la misma estructura y características básicas del TA/EC.

El equipo estandar no incluye el cargador (opcional) pero incluye el grupo fresador horizontal para finiduras ornamentales (espirales, rigaduras, ...) sobre piezas antecedentemente torneadas con la misma maquina. La unidad fresadora, compuesta de un electromandril de 2,2Kw-(HP3) a 24000 g/min., esta controlada por el control electrónico Power 1000 y puede ser programada de 0 asta 24000g/min.en funcion de las dimensiones de la fresadora. El electromandril tiene un avance automatico y programable con una profundidad de hasta 10 pasadas. El control electrónico de la maquina permite la programacion total del ciclo de torneado en una o dos pasadas, la programacion del rayado y del fresado en sentido horario/antiorario y cruzar sobre cualquier pieza como tambien el numero de comienzos y pasadas deseadas.

Permite la ejecucion automatica de las elaboraciones del aro y el cierre de los dos extremos del ciclo de fresado/rayado.



Programmatore elettronico Power 1000
Programmeur électronique Power 1000
Power 1000 electronic control
Elektronische Programmiersteuerung
Programador electrónico POWER 1000.





FULL OPTIONAL VERSION

OPZIONALI

- Carrelli tuffanti idraulici programmabili in ciclo automatico (bocca di aspirazione Ø 100 mm.)
- Caricatore automatico pezzi; quadro min. 20x20 mm. max. 100x100 mm.
- Gruppo fresa verticale inclinabile

SUR DEMANDE

- Chariots verticaux hydrauliques programmables en cycle automatique (buse d'aspiration Ø 100 mm.)
- Chargeur automatique des pièces: pour bois carré min. 20x20 - max. 100x100 mm.
- Groupe de fraisage vertical inclinable

OPTIONAL

- Programmable hydraulic tenon/dowel knife slides (dust extraction outlet Ø 100 mm.)
- Automatic hopper feed for square min. 20x20 mm. max. 100x100 mm.
- Vertical tilting milling unit

AUF ANFRAGE

- Programmierbare hydraulisch gesteuerte Senkrechtschlitten (Absaughaube Ø 100 mm.)
- Automatisches Magazin für Kantholzabmessungen min. 20x20 mm. / max. 100x100 mm.
- Schwenkbares Senkrecht - Fräsaggregat

OPCIONALES

- Carros verticales hydraulicos programables en ciclo automatico (boca de aspiración Ø 100 mm.)
- Cargador automaticos piezas cuadro min. 20x20 mm. cuadro max. 100x100 mm.
- Grupo fresador vertical inclinable

Gruppo fresa orizzontale
Groupe de fraisage horizontal
Horizontal milling unit
Horizontalfräsaggregat
Grupo fresador horizontal

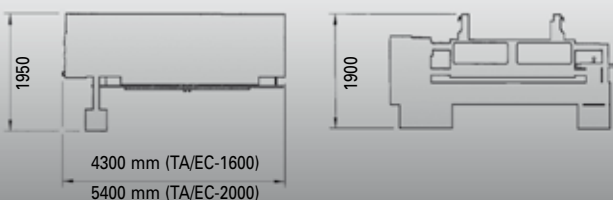
Gruppo fresa verticale inclinabile, opzionale
Groupe de fraisage vertical inclinable, sur demande
Vertical tilting milling unit, option
Schwenkbares Senkrecht fräsaggregat, auf Anfrage
Grupo fresador vertical inclinable, opcional



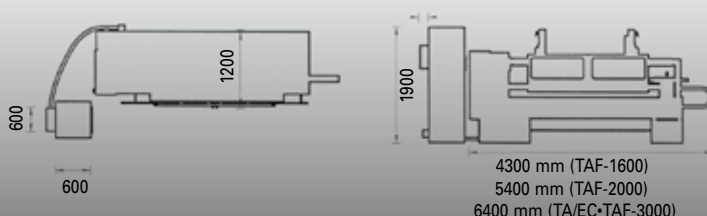
DATI TECNICI / DONNÉES TECHNIQUES / TECHNICAL DATA TECHNISCHE DATEN / DATOS TECNICOS		TA/EC 1600	TA/EC 2000	TA/EC 3000	TAF 1600	TAF 2000	TAF 3000
Distanza max. tra le punte / Distance max. entre-pointes / Max. distance between centres / Max Spitzenweite / Distancia max entre las puntas	mm.	1600	2000	3000	1600	2000	3000
Diametro max. a tornire / Diamètre max. à tourner / Max copying Ø / Größter Dreh. Ø / Diametro maximo a tornear	mm.	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 Lünette zulässt / Diametro maximo permitido sobre la luneta pequeña	mm.	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 Lünette zulässt / Diametro maximo permitido sobre la luneta grande	mm.	Ø 140 (□ 100)					
Diametro canotto contropunta / Diamètre du ferreau contre-pointe / Diameter of tailstock sleeve / Durchmesser der Reitstockpinole / Diametro canotode la contrapunta	mm.	60					
Corsa del canotto / Course du ferreau / Sleeve travel / Pinolenhub / Recorrido del canuto	mm.	100					
Cono morse trascinatore e contropunta / Cône morse pour entraîneur et contre-pointe / Morse taper for driving and tailstock centre / Morsekonus für Mitnehmer und Reistockspitze / Cono morse de la punta de arrastre y de la contrapunta		3 - 4					
Corsa del copiatore / Course du copieur / Stroke of copying unit / Kopierhub / Recorrido del cargador	mm.	150					
Profondità max 2a passata / Profondeur max de la 2a passe / Max. depth of 2nd pass / Max. Tiefe 2te Arbeitsgang / Profundidad max. segunda pasada	mm.	30					
Velocità avanzamento carrello programmabile / Vitesse d'avance du chariot programmable / Programmable saddle feed speed / Programmierbare Vorschubgeschwindigkeit des Werkzeugschlittens / Velocidad de avance de la carretilla programable	mt / min.	0 - 30					
Velocità ritorno carrello / Vitesse retour du chariot / Saddle return speed / Rücklaufgeschwindigkeit des Schlittens / Velocidad de retorno de la carretilla	mt / min.	30					
Velocità di rotazione mandrino / Vitesse de la broche / Spindle speed / Spindeldrehzahl / Velocidad de giro del mandril	g. min. / R.P.M.	600 - 900 1200 - 1500 1800 - 2250 3000 - 4500	-	-	-	-	-
Velocità mandrino variabile e programmabile / Vitesse de la broche variable et programmable / Variable and programmable spindle speed / Spindeldrehzahl stufenlos und programmierbar / Velocidad del mandril variable y programable	g. min. / R.P.M.	-	-	0 ÷ 4500			
Potenza motore mandrino / Moteur de la broche / Spindle motor power / Spindelmotor / Potencia del motor mandril	KW	4,5 - 5,7			11		
Controllo elettronico montato standard / Ordinateur électronique monté standard / Electronic unit, standard fitted / Elektronische Steuerung standard geliefert / Control electrónico montado estandard		EM19			POWER 1000		
Freno mandrino / Frein de la broche / Spindle brake / Spindelbremse / Freno mandril		Idraulico Hydraulic			Elettronico Electronic		
Potenza motore centralina idraulica / Moteur de la pompe hydraulique / Motor power of hydraulic unit / Hydr. Pumpenmotor / Potencia del motor de la unidad hidraulica	KW	1,1					
Potenza motore fresa / Puissance moteur fraise / Router head motor power / Fräsermotorleistung / Potencia motor grupo fresador	KW	-	-	-	2,2		
Velocità di rotazione fresa / Vitesse rotation arbre porte-fraise / Router head rotation speed / Drehgeschwindigkeit Fräserwelle / Velocidad de rotación del grupo fresador	g. min. / R.P.M.	-	-	-	0 ÷ 24000		
Potenza installata / Puissance installée / Installed power / Installierte Leistung / Potencia instalada	KW	8,7	8,7	14	16	16	16
Pressione di esercizio impianto idraulico / Pression de service / Operating pressure / Arbeitsdruck der hydr. Anlage / Presion del ejercicio hidraulico	bar	25					
Pressione aria compressa per caricatore / Pression air comprimé pour chargeur / Compressed air pressure for hopper feed / Druckluftbedarf für das Magazin / Presion del aire comprimido del cargador	bar	6					
Bocche di aspirazione / Buses d'aspiration / Dust extraction outlets / Absaughauben / Boca de aspiracion	mm.	2 Ø 100					
Portata richiesta per impianto di aspirazione / Debit demandé par l'installation d'aspiration / Required capacity for extraction system / Notwendige Leistungsfähigkeit für die Absauganlage / Capacidad requerida para el sistema de aspiracion	m³ / h.	1200					
Velocità dell'aria / Vitesse de l'air / Air speed / Luftgeschwindigkeit / Velocidad del aire	mt / sec.	20					
Livello di rumorosità al posto operatore / Niveau du bruit au poste de l'opérateur / Noise level at operator position / Schalldruckpegel am Arbeitsplatz / Nivel de ruido	dB (A)	81					
Peso netto / Poids net / Net weight / Netto Gewicht / Peso neto	Kg	1960	2150	2380	1800	2000	2200
Peso lordo (gabbia) / Poids brut (hunier) / Gross weight (crate) / Brutto Gewicht (Verschlag) / Peso bruto(jaula)	Kg	2110	2350	2600	1950	2200	2400
Peso lordo (cassa) / Poids brut (caisse) / Gross weight (case) / Brutto Gewicht (Kiste) / Peso bruto(caja)	Kg	2220	2420	2700	2050	2250	2500

Illustrazioni e dati tecnici non sono impegnativi per il costruttore.

TA/EC 1600 - 2000



TA/EC 3000 TAF 1600-2000-3000



centauro



Centauro S.p.A.
41010 Limidi (Modena) Italy
Via Carpi Ravarino, 87
Tel. 059 855411 - Fax 059 561109
centauro@centaurospa.it
www.centaurospa.it