

TA/F WINNER 1600-2000

**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

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

E-mail: centauro@centaurospa.it - <http://www.centaurospa.it>

TA/F WINNER 1600 - 2000

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 a fresare con elettromandrino di precisione da 3HP/24000 g./min.
- 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.
- Milling unit with high precision electrospindle 3 hp/24000 rpm.
- Programmable depth of cut for twisting and fluting operations.

Il nuovo Tornio TA/F Winner, sostanzialmente analogo al TA-Winner per struttura e caratteristiche di base, si differenzia per l'utilizzo di un motore mandrino HPI0 a velocità variabile / programmabile e di un Gruppo a Fresare, in abbinamento alla sgorbia di tornitura, per l'esecuzione di cicli di tornitura e fresatura in totale automatismo. 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. Il TA/F Winner - grazie all'elettronica applicata di semplice utilizzo - rappresenta quindi la risposta ideale alle attuali richieste di mercato per la tornitura e fresatura contemporanea in modo totalmente automatico e senza necessità di contro-sagome speciali per cicli di fresatura e rigatura, riducendo così drasticamente i tempi di messa a punto.

The new TA/F Winner Lathe is basically similar to and has the same structure and standard features as the TA-Winner. The difference lies in the use of a 10HP spindle motor of variable/programmable speed and the presence of a milling unit in addition to the turning gouge making it possible to carry out totally automated turning and milling cycles. 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.

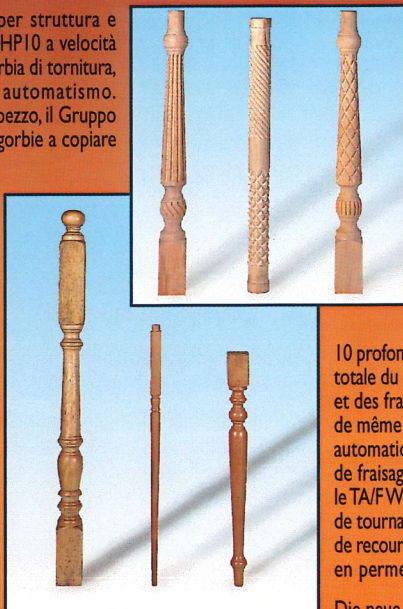
Thanks to the easy-to-use applied electronics, the TA/F Winner represents the ideal solution to current market demand for simultaneous and fully automatic turning and milling without requiring special counter-templates for milling and fluting cycles. The result is drastically reduced setting-up times.

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 avec moteur mandrin 3CV / 24000 t.p.m.
- 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.
- Auswechselbare Schlittenführungen aus besonders widerstandsfähigen gehärtetem Stahl.
- Fräsaggregat mit Präzisions-Elektrospindel 3PS/24000 UpM.
- Programmierung der automatischen Fräsangstiefe.



Par sa structure et ses caractéristiques de base, le nouveau Tour TA/F Winner est presque identique au TA-Winner. Le tour TA/F Winner se différencie par un moteur - broche de 10 CV à vitesse variable et programmable et par le groupe de fraisage accouplé à la gouge à copier qui permettent d'exécuter des cycles de tournage et de fraisage complètement automatiquement. 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. 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 tournage et de fraisage simultanés et totalement automatiques, sans la nécessité de recourir à des contre-gabarits spéciaux pour les cycles de fraisage et de rainurage, en permettant ainsi de réduire considérablement les délais de mise au point.

Die neue Drehbank TA/F Winner zeichnet sich durch die gleiche Struktur und die gleichen Grundeigenschaften des Modells TA-Winner aus, von dem sie sich durch den Spindelmotor zu 10 PS mit einstellbarer/programmierbarer Geschwindigkeit und durch ein Fräsaggregat in Kombination mit einem Drehhohleisen zur Ausführung von vollautomatischen Dreh- und Fräszyklen auszeichnet. 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 Elektrospindel zu 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 Elektrospindel 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-/Längsnutenzyklus. Dank der leicht anwendbaren Elektronik stellt die Drehbank TA/F Winner die ideale Antwort auf die aktuellen Marktanforderungen bezüglich des vollautomatischen gleichzeitigen Drehens und Fräsen ohne Einsatz von Spezial-Gegenschablonen für Fräs- und Längsnutenzyklen dar, wobei die Einregulierungszeiten drastisch reduziert werden.

