

italiano

français

La richiesta di lavorare prodotti (due tipologie di pezzi) con un numero rilevante di lavorazioni, di cui molteplici di elevata qualità e precisione, l'esigenza di rispondere produttivamente alle richieste del mercato in "just in time", necessitano di una macchina ad alta flessibilità e capacità produttiva con una disponibilità elevata (n°42) di utensili in macchina e di un cambio attrezzatura rapido e semplice.

Ecco la soluzione ideale Giuliani:  
**TRANSCENTER TRC 8/7 con cambio pallets**

*La demande d'usiner produits (deux typologies de pièces) ayant un important nombre d'usinages, dont nombreux d'un haut niveau de qualité et précision, l'exigence de répondre immédiatement aux demandes productives du marché, nécessitent l'emploi d'une machine à haute flexibilité et capacité productive avec une élevée disponibilité d'outils (42) et un change d'outillage simple et rapide.*

*La solution Giuliani idéale **TRANSCENTER TRC 8/7 avec change de palettes***



### italiano

- **Località Italia**
- **Componente e materiale**  
Valvola gas (2 tipologie)  
Pressofuso in alluminio
- **Settore industriale**  
Elettrodomestici
- **Tempo ciclo**  
Circa 25 sec/pezzo (I° tipologia)  
Circa 28 sec/pezzo (II° tipologia)
- **Produzione oraria**  
Circa 144 pezzi/h al 100% di efficienza (I° tipologia)  
Circa 128 pezzi/h al 100% di efficienza (II° tipologia)
- **Efficienza 85%**
- **Risultati**  
Modularità  
Automazione e produttività.  
Flessibilità produttiva  
Cambio attrezzatura palettizzato, rapido e semplice  
Lavorazione completa del pezzo  
Qualità e precisione del prodotto (Cmk 1,67)  
Minimizzazione delle scorte  
Riduzione dei tempi e dei costi di percorrenza pezzo  
Risparmio di manodopera

### français

- **Lieu Italie**
- **Pièce usinée et matériel**  
Valve gaz (2 typologies)  
Moulage sous pression en aluminium
- **Secteur industriel Electroménager**
- **Temps cycle**  
25 sec/pièces environ (1° typologie)  
28 sec/pièces environ (2° typologie)
- **Production horaire**  
144 pièces/heure au 100% d'efficacité (1° typologie)  
128 pièces/heure au 100% d'efficacité (2° typologie)
- **Efficiencia 85%**
- **Résultats**  
Modularité  
Chaîne à haute automatisation et productivité  
Flexibilité productive élevée  
Change outillage par palettes, simple et rapide  
Usinage complet de la pièce  
Qualité et précision du produit usiné (Cmk 1,67)  
Minimalisation du stock  
Réduction des temps et des coûts de parcours des pièces  
Economie de main d'œuvre

### CONFIGURAZIONE DEL SISTEMA

Macchina tipo "TRANSCENTER" TRC 8/7 a 35 assi controllati da CN modello " VNC Virtual Numerical Control" ed interfaccia operatore tipo "SCADA" semplice e funzionale.

La macchina è a tavola rotante a 8 divisioni, di cui:

**1** stazione di carico /scarico manuale del pezzo.

Cambio attrezzatura palettizzato: n° 8+8 pallets per le due tipologie di pezzi, bloccaggio e sbloccaggio pallets automatico tramite pulsante.

**7** stazioni di lavoro.

Le stazioni sono dotate di tavole satelliti indexabili e controllate CN, con angolo di divisione programmabile secondo multipli di 1°.

**7** unità di lavoro composte da:

**7** torrette a revolver a CN a 6 mandrini per un totale di 42 mandrini disponibili in macchina.

**7** moduli di lavoro MT3-CCC, cadauno a tre assi (x,y,z) controllati CN

L'integrità degli utensili più critici è controllata da opportuni dispositivi

Una rigidità strutturale e l'applicazione di metodi di fabbricazione nel concetto di "qualità" garantiscono la precisione, l'accuratezza e la ripetibilità del prodotto.

### CONFIGURATION DU SYSTEME

Machine type "TRANSCENTER" TRC 8/7 à 35 axes à contrôle numérique modèle " VNC Virtual Numerical Control" et un simple et fonctionnel interface opérateur type "SCADA".

La machine est à table tournante à 8 divisions dont:

**1** station de chargement/déchargement manuel de la pièce

Change outillage par palettes, n° 8+8 palletes pour les deux typologies de pièce, blocage et déblocage automatique des palettes par bouton

**7** stations d'usinage

Les stations sont équipées de tables satellites à indexages à contrôle numérique, avec angle de division programmable par multiples de 1°

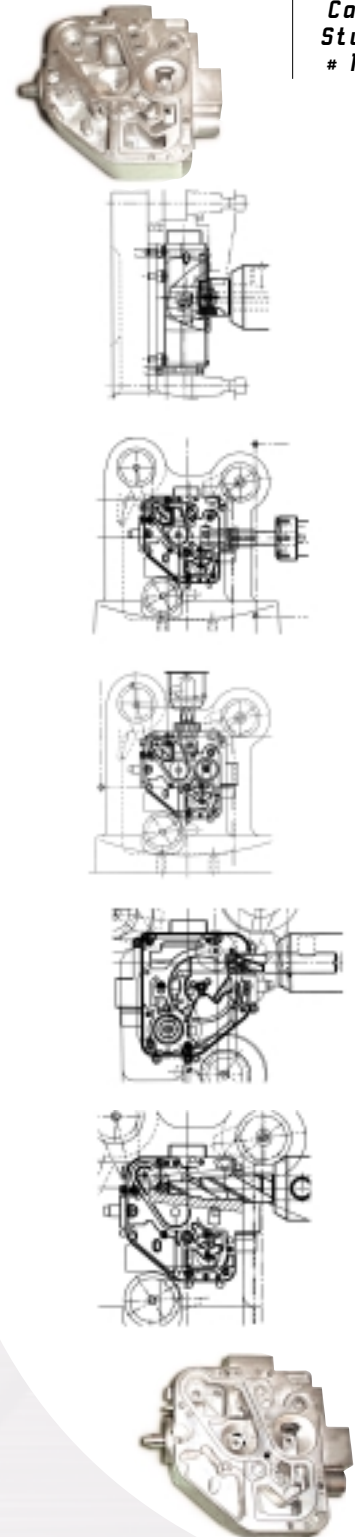
**7** unités d'usinage composées de:

**7** tourelles à revolver à contrôle numérique à 6 mandrins pour en total machine de 42 mandrins

**7** modules d'usinage MT3-CCC, chacun à trois axes (x,y,z) à contrôle numérique

Les outils les plus "sensibles" sont contrôlés par de convenables dispositifs

Une rigidité structurale et l'application des méthodes de fabrication étant partie du concept de "qualité", garantissent la précision et la répétabilité du produit



### GIULIANI

division of IGMi S.p.A.

VIA DEL LAVORO, 7  
40050 QUARTO INFERIORE  
BOLOGNA - ITALIA

TEL. ++39-051-6037811

FAX ++39-051-6037933

E-mail: giuliani@igmi.it

www.giulianico.com