
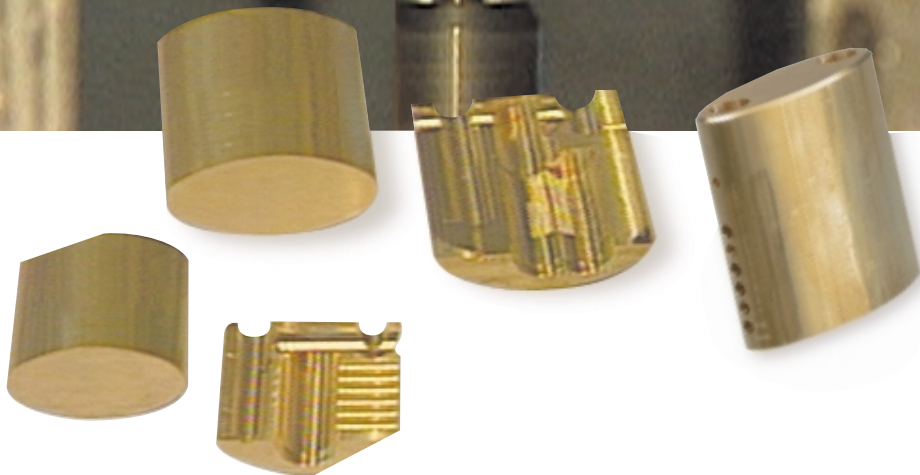


TRANSTABLE TRT 11/20

Rotary Table Machining

 **GIULIANI**

at work



Case Study # 210

ITALIANO

- **Località**
USA
- **Componente e Materiale**
"Corpo lucchetto" varie dimensioni
Materiale: ottone
- **Settore Industriale**
Serrature
- **Produzione Reale**
Min. 6.6 – Max. 8.5 pz./min. al 100% di efficienza
- **Efficienza** ≥ 85%
- **Risultati**
Elevata automazione e produttività.
Ridotto set-up time al cambio prodotto
Risparmio di manodopera
Ottima accessibilità alle unità di lavoro
Minimizzazione dello spazio occupato
- **Costruttore**
Giuliani division of IGMI SpA
Bologna - Italia

La domanda di elevati volumi richiede una macchina ad alta capacità produttiva. L'ampia gamma, il rapido sviluppo e l'evolversi del prodotto richiedono una macchina ad elevata flessibilità.

Ecco la soluzione ideale per entrambi i problemi: **TRANSTABLE TRT 11/20**

La soluzione modulare fornita dalla GIULIANI, consente al cliente di coprire l'intera richiesta produttiva nelle sue diversificazioni presenti e future e di garantire nel tempo il livello qualitativo richiesto.

FRANÇAISE

- **Lieu**
Etats Unis
- **Pièce usinée et Matériel**
"Corps cadenas" de dimensions diverses
Matériel : laiton
- **Secteur**
Serrures
- **Taux de production réelle**
Min. 6,6 – Max. 8,5 pièces environ/minute
au 100% d'efficience
- **Efficienc**e ≥ 85%
- **Résultats**
Automatisation et productivité élevées
Temps de réglage réduit
Economie de main d'œuvre
Accessibilité totale aux unités d'usinage
Réduction de l'encombrement machine
- **Constructeur**
Giuliani division of IGMI SpA
Bologne - Italie

La nécessité d'atteindre d'importants volumes demande l'emploi d'une machine à haute capacité productive. L'ample gamme, le développement rapide et l'évolution du produit demande une machine à haute flexibilité.

La solution idéale pour les deux nécessités: **TRANSTABLE TRT 11/20**

La solution modulaire offerte par Giuliani permet au client de satisfaire toute demande dans ses diversifications actuelles et futures et de garantir dans le temps le niveau qualitatif demandé

TRANSTABLE 11/20

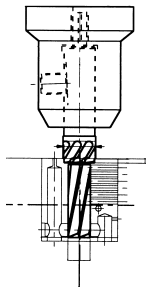
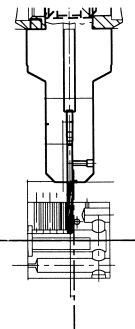
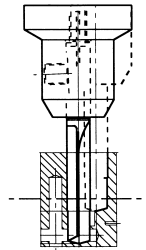
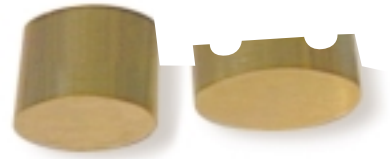
Rotary Table Machining

at work

Case Study
210

ITALIANO

FRANÇAISE



 **GIULIANI**

CONFIGURAZIONE DEL SISTEMA

La macchina del tipo "TRANSTABLE" modello **TRT 11/20** a 22 assi CNC è composta da una tavola rotante a 11 divisioni di cui:

- 1 stazione di carico/scarico automatico di 1 corpo/ciclo
- 10 stazioni di lavoro

e da 20 unità di cui:

- 3 MTT3/MMH/MM40, modulo a 3 assi dotato di monomandrino
Asse Z a comando idraulico, assi Y e X regolabili manualmente
- 3 MTT3/MMH/MM70, modulo a 3 assi dotato di monomandrino
Asse Z a comando idraulico, assi Y e X regolabili manualmente
- 4 MTT3/CCC/MM70, modulo a 3 assi dotato di monomandrino
Assi Z, Y ed X a controllo CN
- 2 MTT1/CCC/EM, modulo a 3 assi dotato di mandrini ad alta frequenza.
Assi X, Y e Z a controllo CN
- 1 MTT1/MMH/EM, modulo a 3 assi dotato di mandrini ad alta frequenza.
Asse Z a comando idraulico, assi X ed Y regolabili manualmente
- 1 MTT1/MHH/EM, modulo a 3 assi dotato di mandrini ad alta frequenza.
Assi Z ed Y a comando idraulico, asse X regolabile manualmente
- 2 MTT1/CMC/EM, modulo a 3 assi dotato di mandrini ad alta frequenza
Assi Z ed X a controllo CN, asse Y regolabile manualmente
- 1 MTT1/MMH/MM40, modulo a 3 assi dotato di monomandrino.
Asse Z a comando idraulico, assi Y ed X regolabili manualmente.
- 1 DU-HH, unità di sbavatura fori spina, con due assi a controllo idraulico.
- 1 Unità speciale per la pulizia/lavaggio del foro spina laterale.
- 1 Dispositivo speciale per fornire refrigerante all'interno del foro spina laterale durante la lavorazione del foro gancio.

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

La macchina rispetta le più rigide normative di sicurezza ed antinfortunistiche a livello internazionale.

CONFIGURATION DU SYSTEME

La machine **TRANSTABLE** type **TRT 11/20** à 22 axes à contrôle numérique est composée d'une table tournante à 11 divisions dont

- 1 station de chargement/déchargement automatique de 1 corp par cycle
- 10 stations d'usinage

et de 20 unités dont :

- 3 MTT3/MMH/MM40, modules à 3 axes, équipés de mono-broche
Axe Z à contrôle hydraulique, axes Y et X réglables manuellement
- 3 MTT3/MMH/MM70 modules à 3 axes équipés de mono-broche
Axe Z à contrôle hydraulique, axes Y et X réglables manuellement
- 4 MTT3/CCC/MM70, modules à 3 axes équipés de mono-broche
Axes Z, Y et X à contrôle numérique
- 2 MTT1/CCC/EM, modules à 3 axes équipés de broches à haute fréquence
Axes X, Y et Z à contrôle numérique
- 1 MTT1/MMH/EM, module à 3 axes, équipé de broches à haute fréquence
Axe Z à contrôle hydraulique, axes X et Y réglables manuellement
- 1 MTT1/MHH/EM, module à 3 axes, équipé de broches à haute fréquence
Axes Z et Y à contrôle hydraulique, axe X réglable manuellement
- 2 MTT1/CMC/EM, modules à 3 axes, équipés de broches à haute fréquence
Axes Z et X à contrôle numérique, axe Y réglable manuellement
- 1 MTT1/MMH/MM40, module à 3 axes équipé de mono-broche
Axe Z à contrôle hydraulique, axes Y et X réglables manuellement
- 1 DU-HH, unité de débavurage trous goupille, avec deux axes à contrôle hydraulique
- 1 Unité spéciale pour le nettoyage/rinçage du trou goupille latéral
- 1 Dispositif spécial pour arroser le réfrigérant à l'intérieur du trou goupille latéral pendant l'usinage du trou des anses

Les outils plus "sensibles" sont contrôlés par des dispositifs adaptés

La machine respecte les plus rigides normes de sûreté et de protection au niveau international.

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

Web site: <http://www.giulianico.com>

BUCCI
INDUSTRIES