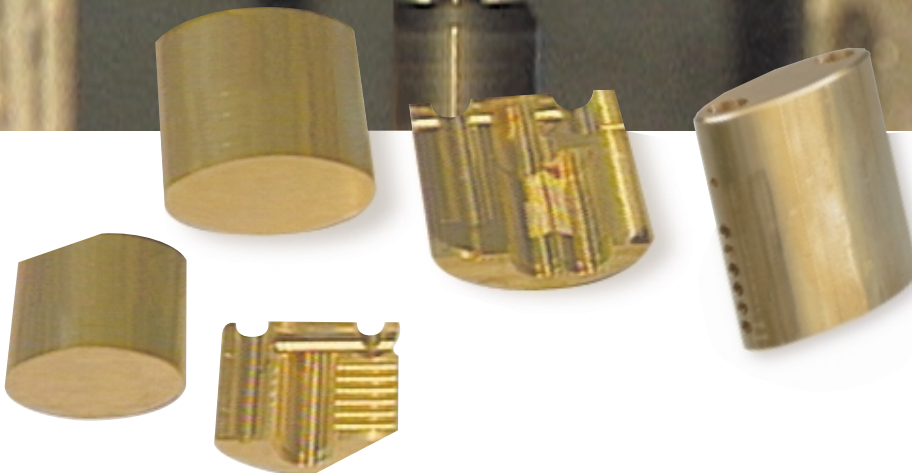
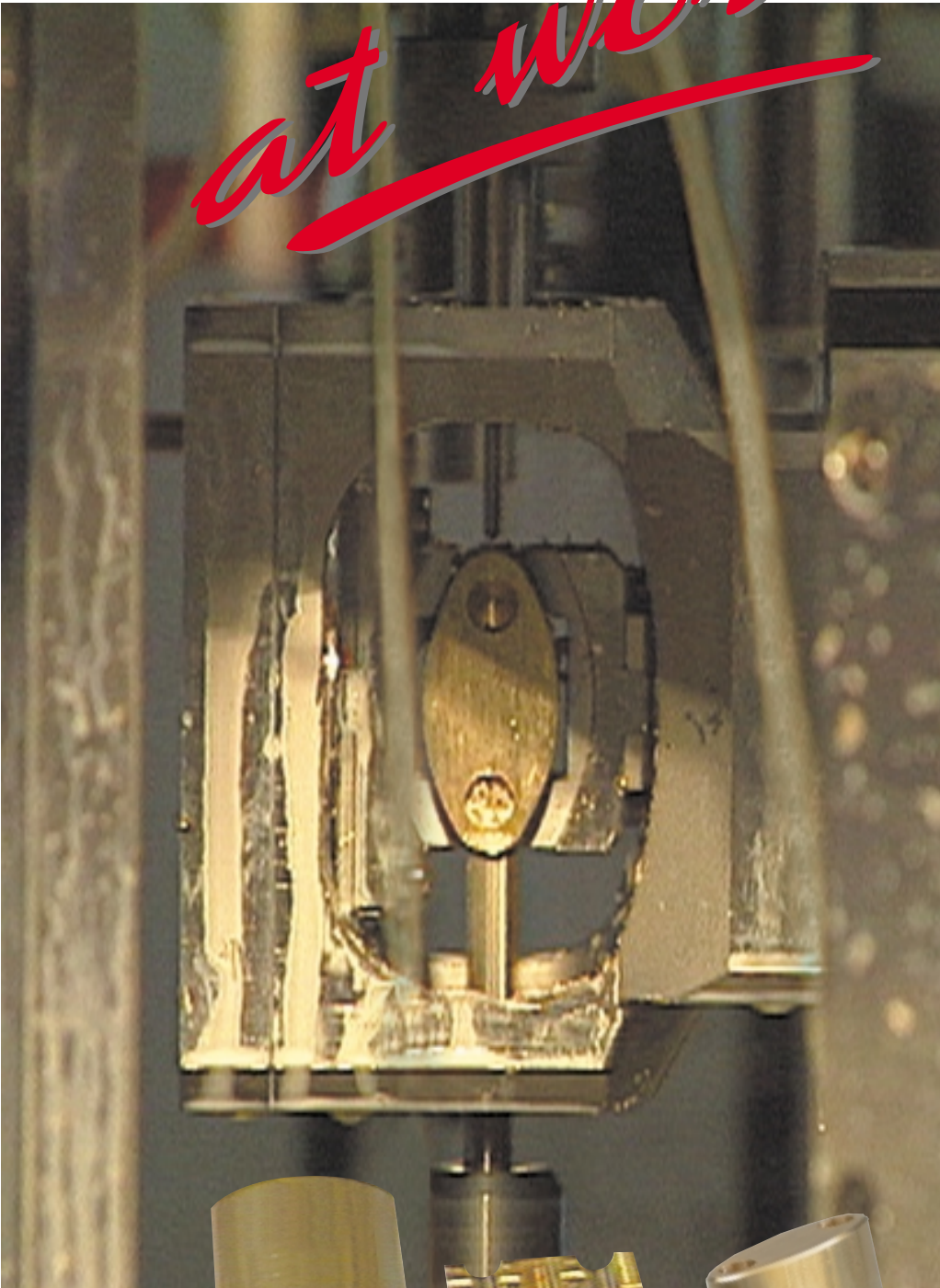


TRANSTABLE TRT 11/20

Rotary Table Machining

 **GIULIANI**

at work



Case Study # 210

ENGLISH

- **Location**
USA
- **Component and Material**
"Padlock body" various dimensions
Material: brass
- **Field**
Lock Industry
- **Actual Production Rate**
Min. 6.6 – Max. 8.5 pieces/min.
at 100% efficiency
- **Efficiency** $\geq 85\%$
- **Results**
High Automation
High Output
Reduced set-up time
Manpower savings
Easy access to work units
Reduction of floor space
- **Systems Integrator**
Giuliani division of IGMI SpA
Bologna - Italy

High output requirements required a high technology machine. Wide product range and quick product development demanded a machine with high flexibility.

The solution to these requirements is the Giuliani **TRANSTABLE TRT 11/20**

GIULIANI's solution allows the customer to meet the production requirements for present as well as future increases and to grant the requested quality level within that time.

DEUTSCH

- **Aufstellort**
USA
- **Bearbeitetes Werkstück und Material**
Vorhängeschlossgehäuse aus verschiedenen Längen
Material : Messing
- **Bereich**
Schlossindustrie
- **Tatsächliche Ausbringung**
Min. 396 – Max. 510 Stück pro Stunde
- **Leistung** $\geq 85\%$
- **Ergebnisse**
Ergebnisse
Hohe Automatisierung und Produktivität
Reduzierte Umrüstzeiten
Einsparung von Arbeitskräften
Guter Zugänglichkeit zu den Bearbeitungseinheiten
Geringer Platzbedarf
- **Hersteller**
Giuliani division of IGMI SpA
Bologna - Italien

Die Forderung nach hohen Stückzahlen verlangt die Anwendung von einer Maschine mit großer Produktivität. Die Weiterentwicklung der Produkte erfordert eine Maschine mit maximaler Flexibilität

Die ideale Lösung **TRANSTABLE TRT 11/20**

Die von Giuliani modular entwickelte Maschine ermöglicht eine marktgerechte und zukunftsorientierte Fertigung mit der geforderten hohen Qualität.

TRANSTABLE 11/20

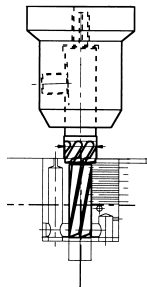
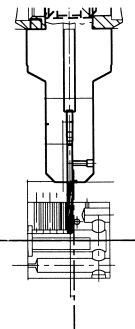
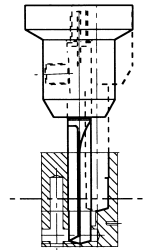
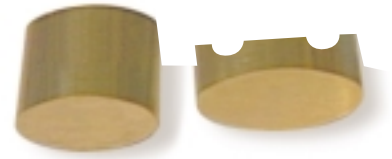
Rotary Table Machining

at work

Case Study
210

ENGLISH

DEUTSCH



SYSTEM CONFIGURATION

The machine type "TRANSTABLE" model TRT 11/20 has 22 CNC axes and an 11-division indexing table and is equipped with:

- 1 station for the automatic load/unload of 1 part/cycle
- 10 working stations

The 10 working stations have 20 working units, consisting of:

- 3 MTT3/MMH/MM40, single-spindle 3-axis module Z axis hydraulically actuated, Y and X axis manually adjustable
- 3 MTT3/MMH/MM70, single-spindle 3-axis module Z axis hydraulically actuated, Y and X axis manually adjustable
- 4 MTT3/CCC/MM70, single-spindle 3-axis module Z, Y and X axis CNC
- 2 MTT1/CCC/EM, 3-axis module equipped with high frequency spindles, X, Y and Z axis CNC
- 1 MTT1/MMH/EM, 3-axis module equipped with high frequency spindles, Z axis hydraulically actuated, X and Y axis manually adjustable
- 1 MTT1/MHH/EM, 3-axis module equipped with high frequency spindles, Z and Y hydraulically actuated, X axis manually adjustable
- 2 MTT1/CMC/EM, 3-axis module equipped with high frequency spindles, Z and X axis CN controlled, Y axis manually adjustable
- 1 MTT1/MMH/MM40, single-spindle 3-axis module Z axis hydraulically actuated, Y and X axis manually adjustable.
- 1 DU-HH, pin hole deburring unit, 2 axis hydraulically actuated.
- 1 Special Unit for cleaning/washing side pin hole.
- 1 Special device to supply coolant inside the side pin hole during the machining of the shackle hole.

The more delicate tools are equipped with detectors to stop the machine in the event of tool breakage.

The machine complies with the strictest international standards for safety (CE) regulations.

SYSTEM-KONFIGURATION

Die Maschine der Baureihe "TRANSTABLE" Modell TRT 11/20 mit 22 NC Achsen hat einen Rundtisch mit 11 Stationen :

- 1 Station zum automatischen Be- und Entladen von 1 Gehäuse je Arbeitslauf
- 10 Bearbeitungsstationen
- 20 Bearbeitungseinheiten bestehend aus :
 - 3 Module MTT3/MMH/MM40 mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Einzelspindel-einheit. Hydraulisch gesteuerte Z Achse, manuell einstellbare Y und X Achsen.
 - 3 Module MTT3/MMH/MM70 mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Einzelspindel-einheit. Hydraulisch gesteuerte Z Achse, manuell einstellbare Y und X Achsen.
 - 4 Module MTT3/CCC/MM70 mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Einzelspindel-einheit. NC gesteuerte Z, Y und X Achsen.
 - 2 Module MTT1/CCC/EM mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Hochfrequenzspindel-einheit. NC gesteuerte X, Y und Z Achsen.
 - 1 Modul MTT1/MMH/EM mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Hochfrequenzspindel-einheit. Hydraulisch gesteuerte Z Achsen, manuell einstellbare X und Y Achsen.
 - 1 Modul MTT1/MHH/EM mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Hochfrequenzspindel-einheit. Hydraulisch gesteuerte Z und Y Achsen, manuell einstellbare X Achse.
 - 2 Module MTT1/CMC/EM mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Hochfrequenzspindel-einheit. NC gesteuerte Z und X Achsen, manuell einstellbare Y Achse.
 - 1 Modul MTT1/MMH/MM40 mit 3 Achsen. Ausgerüstet mit einer Einzelspindel-einheit. Hydraulisch gesteuerte Z Achse, manuell einstellbare Y und X Achsen.
 - 1 Einheit DU-HH, zum Entgraten der Stiftbohrungen, mit 2 hydraulisch gesteuerten Achsen.
 - 1 Sondereinheit für die Reinigung und Waschen der Stiftbohrung
 - 1 Sondervorrichtung für das Zuführen des Kühlmittels in die Stiftbohrung während der Bearbeitung der Bügelbohrung.

Alle kritische Werkzeuge werden mit Werkzeugbruchkontrollen überwacht. Die robuste Bauweise, unsere bewährten Herstellungsmethoden zusammen mit dem hohen Qualitätskonzept garantieren eine hohe Genauigkeit am Werkstück und deren Wiederholbarkeit.

Die Maschine entspricht in allen Punkten den internationalen Unfallverhütungsvorschriften (EC Normen).

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