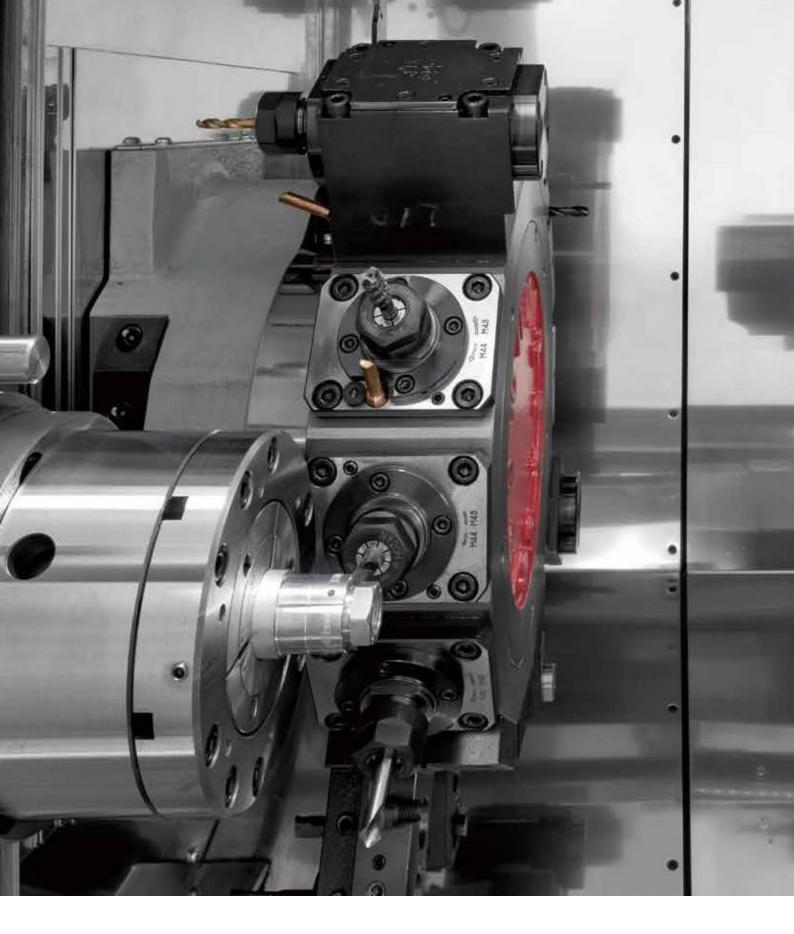
CITIZEN



Torno Automático CNC Modelo Cabeçote Fixo





A torre nº 2 agora tem 8 posições de montagem de ferramentas, ao invés de 6 nas máquinas anteriores, de modo que o número de ferramentas aumentou e as ferramentas rotativas (opcional) também podem ser montadas. Os processos de fresamento feitos pela torre nº 1 agora podem ser compartilhados com a torre nº 2, tornando possível reduzir substancialmente os tempos de ciclo e processar as peças que requerem usinagem complexa.





A torre nº 1 comporta ferramentas rotativas de alto torque

Um único mecanismo de acionamento é usado para acionar as ferramentas rotativas, assim elas podem ser montadas em todas as posições.

Com um torque máximo de 25 Nm, elas podem também podem realizar cortes robustos.

A torre n^{0} 2 comporta ferramentas rotativas $_{\text{(opcional)}}$ com grande capacidade

O número de posições de montagem de ferramentas aumentou de seis em máquinas existentes para oito. A torre também aceita suportes planos duplos, aumentando consideravelmente o número de ferramentas que podem ser montadas.

Tempo de usinagem encurtado ao realizar usinagem simultânea à esquerda e à direita

A alta eficiência é assegurada ao fazer a usinagem nas torres n^{o} 1 e 2 simultaneamente à esquerda e à direita nos fusos 1 e 2.



Usinagem combinada com o eixo Y

O modelo SY pode realizar a usinagem de formas complexas usando a função do eixo Y da torre principal.

Tempo de usinagem encurtado através da usinagem de sobreposição

O controle de sobreposição, onde os comandos de movimento da torre nº 2 que pode mover-se nas direções X e Z são sobrepostos ao movimento da torre nº 1, podendo obter reduções substanciais no tempo de usinagem.

Torre nº 1
Torre nº 2
Tigo de torre 12 70%.
Número de ferramentas rotativas montáveis: 12 (25 Nm)

Elso Y (modelo 5Y somente)

Fuso nº 2
Vecordade de fuso: 2,000 mm²
Motor: 73/53.NW

Fuso nº 1
Vecordade do fuso: 2,000 mm² (RNJS) (RNJS)

Operação consideravelmente melhorada

O painel de operação que estava no topo das máquinas anteriores foi movido para o lado esquerdo da máquina. A facilidade de operação foi melhorada ao abaixar a posição

Área de usinagem atual



dos interruptores operacionais.

A generosa abertura da porta melhora o acesso à área de usinagem, aliviando a carga sob o operador.

Área de usinagem dos modelos BNJ42/ BNJ51



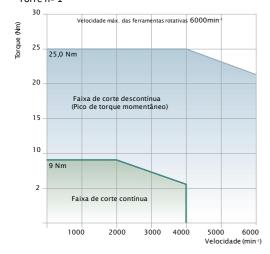
Fuso de alta rigidez e ferramentas rotativas de alto torque

Ambos os fusos principais do BNJ-42 adotaram rolamentos de esferas de contato angular na dianteira e rolamentos de rolos cilíndricos de duas carreiras na traseira, enquanto o BNJ-51 aumentou ainda mais a rigidez do fuso 1 adotando a combinação de rolamentos de esferas de contato angular e rolamentos de rolos cilíndricos de duas carreiras na dianteira e rolamentos de rolos cilíndricos de duas carreiras na traseira.

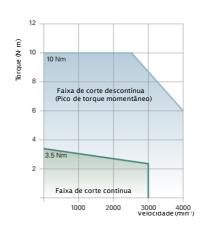
A montagem e inspeção desses fusos com base em um sistema de gerenciamento rigoroso dá-lhes ampla rigidez, supressão de saída de calor anormal e características de deslocamento térmico gerenciável, permitindo uma usinagem de alta precisão.

Além disso, um fresamento estável é obtido pelo uso de ferramentas rotativas rígidas de 25 Nm na torre Nº

Esquema Torque das Ferramentas Rotativas Torre nº 1



Esquema Torque das Ferramentas Rotativas Torre nº 2

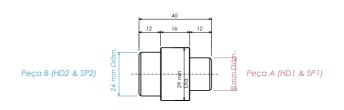


Precisão de usinagem

Peça de teste

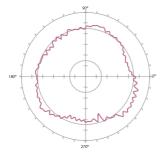
Material : BSBM (Latão) Velocidade do fuso : 3.000 min⁻¹ Alimentação : 0,06 mm/rev

Profundidade do corte : 0,5 mm (em diâmetros), 0,25 mm (em raio)



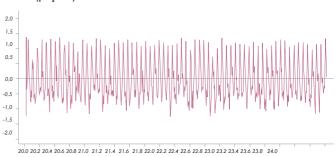
Circularidade (peça A)

0,66µm



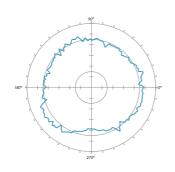
Rugosidade da superfície (peça A)

Rz 2,5468μm

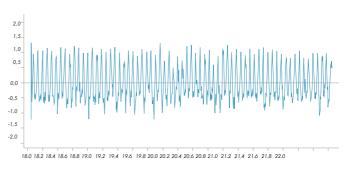


Circularidade (peça B)

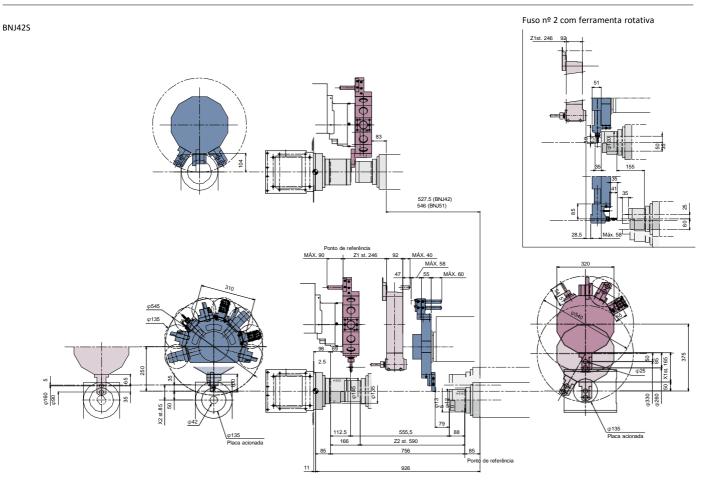
0.62um

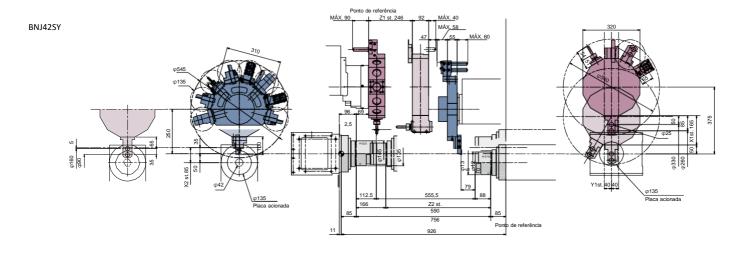


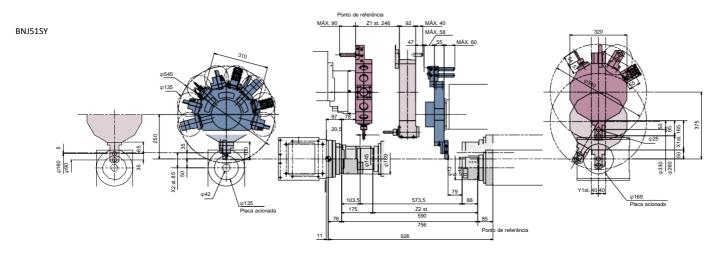
Rugosidade da superfície (peça B) Rz 2.3419um

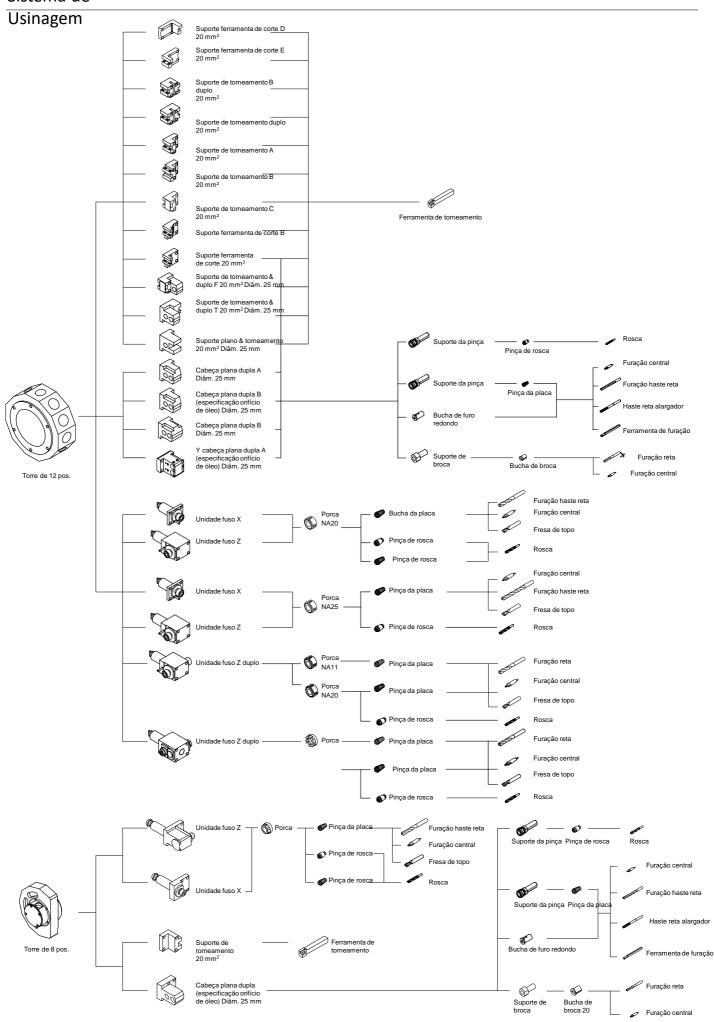


^ Esses dados não garantem precisã









Menu personalizado NC

As telas de suporte de usinagem proporcionam melhoria na eficiência.



Mostra a lista de telas personalizadas



Dados de usinagem

Inserindo o comprimento da peça e a posição de corte aqui, isto torna mais fácil a medição dos offsets de geometria e das ferramentas

HO.	CURRENT	PRESET	X-WEAR	Z-WEAR
001	309	888	9. 888	0.000
002	12	1000	0.000	0.000
663	8	0	0.000	9. 886
984	588	500	9. 999	9. 000
995	Θ	8	0.000	0.000
996	0	0	0.000	0.000
007	9	8	0.000	0.000
998	237	2000	9. 999	0.000
989	8	8	0.000	9.000
919	8	8	0.000	8.886

Contadores de ferramentas

Usada para configurar e resetar o valor de parada do contador de ferramentas e inserir os offsets de desgaste

HD1	エリシブイ	77 (形状)			
HO.	X1		21	R	T	Y1
881	-223, 828	96	. 626	0.000	8	8. 888
882	-211.983	- 4	. 500	9. 000	8	8. 988
883	-268, 888	81	. 291	0.000	8	8, 888
884	-222.519	4	. 500	9.000	8	8.000
885	-200.415	- 4	. 500	9. 999	8	0.000
機枯	龙座標					
X1	-0.004	X2	-0.0	93		
21	138, 551	22	-0.00	92		
Y1	-0. 228					
				- 1	DR6	SELECT

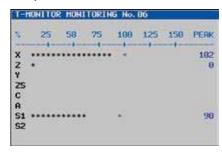
Configuração de ferramentas

Usado para medir o offset de geometria. Pode ainda ser usado na montagem de suportes de ferramentas e assegurar que o balanço das ferramentas sejam fixadas com valor constante.

	Cutting	NotCutting	Operating
- 1	225. 392	122.784	348. 896
1	8, 888	18.896	18. 896
1 2 3 4 5 6 7	9.888	8.888	0.000
3	0.000	8.888	0.000
4	8. 888	8.888	8, 888
5	8.000	0.000	8. 888
6	8, 888	8. 996	8. 999
7	0.000	9.998	0.000

Visor do tempo de ciclo

Mede o tempo de corte, tempo ocioso e tempo em execução de cada ciclo.

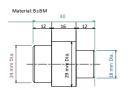


Monitor de ferramenta

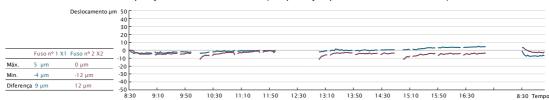
Permite monitorar o desgaste e a quebra da ferramenta verificando o estado atual da usinagem e o status das ferramentas de corte em termos de valores numéricos com base nos dados de teste.

Revisão Térmica

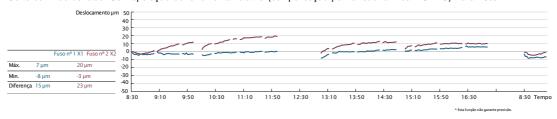
Este é um sistema de correção de deslocamento térmico que mede a temperatura de cada da máquina sensores instalados dentro dela, assim corrigindo os deslocamentos térmicos nos eixos X e Z, inserindo coeficientes preparados para refrigerantes à base de óleo e solúveis em água.



Corte contínuo de latão Sem operação de ferramenta rotativa (compensação por revisão térmica LIGADO)



Corte contínuo de latão Sem operação de ferramenta rotativa (compensação por revisão térmica LIGADO) Taxa 13%

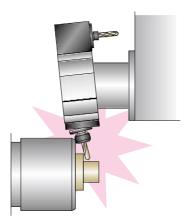


Amortecimento de colisão

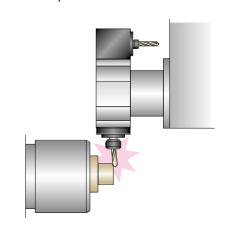
Quando há uma interferência na operação de avanço rápido. a função desacelera e para a alimentação do eixo e gera um torque de retração para retrair o eixo de alimentação na direção oposta à direção da colisão, limitando os danos à máquina.



Sem a função amortecimento de colisão



Com a função amortecimento de colisão



Opcionais



Aparador de peças

Estes aparelhos opcionais são indispensáveis para usinagem com barras.



Alimentador de barras

Unidade indispensável para operações automatizadas prolongadas com barras.



Transportador de Peças

Estes aparelhos opcionais são



Transportador de cavacos

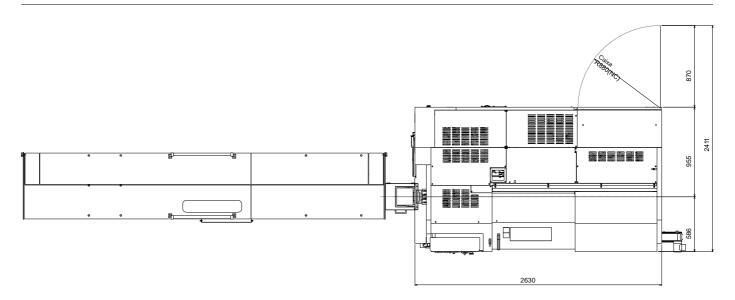
Ejeta os cavacos facilmente. Esta unidade opcional é indispensável para operações automatizadas prolongadas.



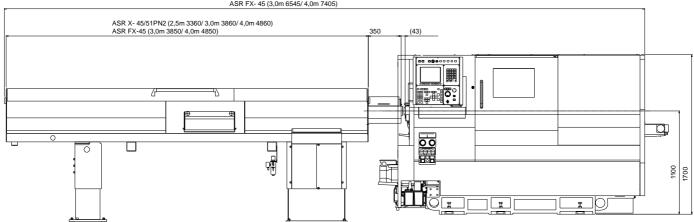
Detector de quebra de broca

A quebra da broca é detectada pelo cilindro de torque. A máquina é parada quando a quebra é detectada, assim um segundo acidente pode ser evitado.

Visão externa



ASR X- 45/51PN2 (2,5m 6327/ 3,0m 6827/ 4,0m 7827) ASR FX- 45 (3,0m 6545/ 4,0m 7405)



Especificações da Máquina

Diâmetro padrão de corte			
Fuso nº 2	iametro 42 mm polegadas 6 polegadas polegadas 000 min 1 5.000 min 1 iametro 52 mm iametro 43 mm -522, DIN177E N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante laca de 5 polegadas furo passante laca de 5 polegadas furo passante		
Dimensão da placa Fuso nº 2 5	polegadas polegadas 000 min-1 000 min-1 åmetro 52 mm åmetro 43 mm -522, DIN177E N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante laca de 5 polegadas furo passante laca de 5 polegadas furo passante		
Fuso nº 2 5	polegadas 000 min ⁻¹ 000 min ⁻¹ iāmetro 52 mm iāmetro 52 mm -522, DIN177E N, H-516, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante placa de 6 polegadas furo passante		
Fusion Número de fusos Faixa de velocidade do fuso Faixa de avanço rápido Faixa de avanço rápido Faixa de velocidade do fuso Faixa de avanço rápido Faixa de velocidade do fuso Faixa de avanço rápido Faixa de velocidade do fuso Faixa de avanço Faixa de avanço Faixa de avanço Faixa de avanço rápido Faixa de velocidade do fuso Faixa de avanço Faixa de avanço Faixa de avanço Faixa de avanço rápido Faixa de velocidade do fuso Faixa de avanço Faixa de	000 min ⁻¹ 5.000 min ⁻¹ fâmetro 52 mm fâmetro 43 mm 5-322, DiN177E 'N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Número de fusos 2 Faixa de velocidade do fuso Fuso nº 2 5. Diâmetro interno do tubo Fuso nº 2 5. Pinça da Placa Fuso nº 2 Di Pinça da Placa Fuso nº 2 IP Placa acionada Fuso nº 2 IP Placa acionada Fuso nº 2 IP Forre Puso nº 2 IP Forre Importante IP Número de torres Torre nº 1 Torre nº 1 Altura da haste da ferramenta de torneamento quadrada 22 Diâmetro do eixo de furação Di Perramentas rotativas Torre nº 1 M Número de ferramentas rotativas Torre nº 1 M Torre nº 2 Ac Ac Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 1 Er Torre nº 2 Ac Ac Capacidade de usinagem Furação Torre nº 1 Di Curso de deslizamento Eixo X1 1 Curso de deslizamento do fuso Eixo X1 1	000 min ⁻¹ iåmetro 52 mm iåmetro 43 mm -522, DiN177E N, H-S16, DiN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Faixa de velocidade do fuso	000 min ⁻¹ iåmetro 52 mm iåmetro 43 mm -522, DIN177E N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Fuso nº 2	000 min ⁻¹ iåmetro 52 mm iåmetro 43 mm -522, DIN177E N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Diâmetro interno do tubo Fuso nº 1 Fuso nº 2 Di Fus	lâmetro 52 mm lâmetro 43 mm -522, DIN177E 'N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante Placa de 6 polegadas furo passante		
Fuso nº 2	iâmetro 43 mm -522, DIN177E 'N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Pinça da Placa	-S22, DIN177E N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Puso nº 2 Piero nº 2 Pier	N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Placa acionada	N, H-S16, DIN171E aca de 5 polegadas furo passante furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Placa acionada	aca de 5 polegadas furo passante Placa de 6 polegadas furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Fuso nº 2 Torre Número de torres Tipo de torres Tipo de torres Torre nº 1 Torre nº 2 Altura da haste da ferramenta de torneamento quadrada Diâmetro do eixo de furação Ferramentas rotativas Número de ferramentas rotativas Torre nº 2 Tipo de ferramentas rotativas Número de ferramentas rotativas Torre nº 2 Tipo de ferramentas rotativas Torre nº 2 Torre nº 2 Activa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 Activa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 Activa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 Activa de deslizament Torre nº 2 Rosca Torre nº 2 Motor de deslizamento Curso de deslizamento da torre Eixo X1 Eixo X1 Eixo X1 Eixo X2	furo passante aca de 5 polegadas furo passante		
Torre Número de torres Tipo de torres Tipo de torres Torre nº 2 Altura da haste da ferramenta de torneamento quadrada Diàmetro do eixo de furação Ferramentas rotativas Número de ferramentas rotativas Tipo de ferramentas rotativas Torre nº 2 Acurso de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 Torre nº 2 Acurso de deslizamento Curso de deslizamento Curso de deslizamento Curso de deslizamento da torre Eixo X1 Eixo X1 Eixo X1 Eixo X2 Acurso de deslizamento do fuso Fusa de avanço Taxa de avanço rápido Eixo X1 Eixo X1 Eixo X1 Eixo X2 Combotores Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 1 Deslizador Motor óleo hidráulico Motor óleo lubrificante Bomba de refrigeração Motor indexador da torre Fonte de alimentação Voltagem Capacidade Fonte de alimentação Voltagem Capacidade Fonte de alimentação Voltagem Capacidade do Tanque			
Número de torres 2 Tipo de torres Torre nº 1 Torre nº 2 Torre nº 2 Torre nº 2 Torre nº 2 Altura da haste da ferramenta de torneamento quadrada 20 Diâmetro do eixo de furação Di Ferramentas rotativas Torre nº 1 M Número de ferramentas rotativas Torre nº 2 M Tipo de ferramentas rotativas Torre nº 1 Er Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 A Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 1 G Capacidade de usinagem Furação Torre nº 1 D Torre nº 2 A M Capacidade de usinagem Furação Torre nº 1 M Torre nº 2 Di M Corso de deslizamento Eixo X1 16 Curso de deslizamento da torre Eixo X1 16 Curso de deslizamento do fuso Eixo X2 85 Eixo X2 85 85 Taxa de avanço rápido Eixo X1 20 Eixo X2			
Tipo de torres			
Torre nº 2	orre de 12 nosições		
Altura da haste da ferramenta de torneamento quadrada Diâmetro do eixo de furação Ferramentas rotativas Número de ferramentas rotativas Torre nº 1 Mimero de ferramentas rotativas Torre nº 2 Mipo de ferramentas rotativas Torre nº 1 Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 Minore nº 3 Minore n	Torre de 12 posições		
Diâmetro do eixo de furação Di Ferramentas rotativas Número de ferramentas rotativas Torre nº 2 M Tipo de ferramentas rotativas Torre nº 2 A Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 A Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 3. Capacidade de usinagem Furação Torre nº 2 Di Torre nº 2 M M Torre nº 2 Di Rosca Torre nº 2 M M Torre nº 2 M Curso de deslizamento Eixo X1 11 Eixo Z1 2½ Eixo Z1 2½ Eixo Z1 2½ Eixo Z1 2½ Eixo Z2 25 55 Eixo Z2 25 55<	orre de 8 posições		
Ferramentas rotativas Torre nº 1 M Número de ferramentas rotativas Torre nº 2 M Tipo de ferramentas rotativas Torre nº 2 A Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 A Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 A Capacidade de usinagem Furação Torre nº 2 D Capacidade de usinagem Furação Torre nº 2 D Capacidade de usinagem Furação Torre nº 2 D Rosca Torre nº 2 M M Curso de deslizamento Eixo 21 Eixo 21 2 Eixo 21 Eixo 21 2 2 Eixo 21 Eixo 21 2 2 Eixo 22 Eixo 22 85 5 Taxa de avanço Eixo 21 2 2 Eixo 21 Eixo 21 2 2 Eixo 22 2 2 2 Motores Eixo 22 2 2 Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs	0 mm ²		
Número de ferramentas rotativas Torre nº 1 M Tipo de ferramentas rotativas Torre nº 2 M Tipo de ferramentas rotativas Torre nº 2 Ac Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 2 Ac Capacidade de usinagem Furação Torre nº 2 Di Capacidade de usinagem Furação Torre nº 2 Di Rosca Torre nº 2 Di M Curso de deslizamento Eixo X1 16 Eixo Z1 22 Curso de deslizamento do torre Eixo X1 16 Eixo Y1 22 26 Curso de deslizamento do fuso Eixo X2 28 Eixo Z2 25 55 Taxa de avanço Eixo X1 20 26 22 25 25 Taxa de avanço rápido Eixo X1 20 26 22 26 22 26 22 26 22 26 22 26 22 26 22 26 22 26 22 26 22 26	iâmetro 25 mm		
Torre nº 2			
Torre nº 2	láx. 12		
Torre nº 2	láx. 4		
Torre nº 2	ngate único		
Faixa de velocidade do fuso da ferramenta Torre nº 1 70 re nº 2 3. 3. 70 re nº 2 9. 3. 70	cionamento simultâneo em todas as posições		
Torre nº 2 3.	000 min ⁻¹		
Capacidade de usinagem Furação Torre nº 2 Di Torre nº 2 Di Norre nº 2 M Curso de deslizamento Torre nº 2 M Curso de deslizamento da torre Eixo X1 16 Eixo 21 22 Eixo 21 22 Eixo 22 55 Taxa de avanço Eixo 21 20 Eixo 21 20 Eixo 21 20 Eixo 21 20 Eixo 22 20 Eixo 21 20 Eixo 22 20 Eixo 22 20 Eixo 21 20 Eixo 22 20 Eixo 22 20 Eixo 22 20 Eixo 21 20 Eixo 22 20 Eixo 22 20 Motores Fuso nº 2 Cs 7 Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs 7 Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 2 0 Deslizador 1 0 </td <td>000 min⁻¹</td>	000 min ⁻¹		
Torre nº 2	iâmetro máx. 13 mm		
Rosca			
Torre nº 2	Diâmetro máx. 10 mm		
Curso de deslizamento Curso de deslizamento da torre Eixo X1 Eixo Z1 Eixo Y1 Curso de deslizamento do fuso Eixo X2 Eixo Z2 55 Taxa de avanço Taxa de avanço rápido Eixo X1 Eixo X1 Eixo X1 Eixo X1 Eixo X1 Eixo X1 Eixo X2	láx. M12×1.75 (S45C-D)		
Curso de deslizamento da torre	láx. M6×1.0 (S45C-D)		
Eixo 21			
Eixo Y1	65 mm		
Curso de deslizamento do fuso Eixo X2 85 Eixo Z2 55 Staza de avanço Eixo X1 20 Eixo Z1 20 20 Eixo Y1 20 20 Eixo X2 20 20 Motores Fuso x2 20 Acionador do fuso Fuso x2 15 Fuso x2 2 2 Acionador das ferramentas rotativas Torre x2 0. Deslizador 1 7 Motor óleo hidráulico 2 0 Motor óleo hidráulico 2 0 Motor óleo hidráulico 0 0 Motor indexador da torre 0 0 Fonte de alimentação 0 0 Voltagem C 0 Voltagem 2 0 Fonte de ar 0 0 Fonte de ar 0 <td colspan="2">246 mm</td>	246 mm		
Eixo Z2 558	- 80 (±40) mm		
Taxa de avanço Eixo X1 2€ Taxa de avanço rápido Eixo X1 2€ Eixo Z1 2€ 2€ Eixo X2 2€ 2€ Eixo Z2 2€ 2€ Motores Fuso nº 1 Cs 15 Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs 7. Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 2 0. Deslizador 1. Motor óleo hidráulico 2. Motor óleo lubrificante 0. 9. Bomba de refrigeração 0. 0. Motor indexador da torre 0. 0. Fonte de alimentação Voltagem C/ Voltagem C/ C Capacidade 33 Fonte de ar 0, Foute de ar 0, 0. Foute de ar 0, 0. Capacidade do Tanque 10 0.	5 mm		
Taxa de avanço rápido Eixo X1 20 Eixo Z1 20 Eixo X2 20 Eixo X2 20 Eixo Z2 20 Motores Isixo Z2 Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 1 2. Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 2 0. Motor óleo hidráulico 2. 0. Motor óleo lubrificante 0, 0. Bomba de refrigeração 0. 0. Motor indexador da torre 0. 0. Fonte de allmentação Voltagem C// Voltagem C// 2. Fonte de ar 0, 0. Fonte de ar 0, 0. Fusivel 10 0. Capacidade do Tanque 0. 0.	90 mm		
Eixo 21			
Eixo Y1) m/min		
Eixo X2	20 m/min		
Eixo X2	12 m/min		
Motores Fuso nº 1 Cs 15 Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs 7. Fuso nº 2 Cs 7 2. Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 1 2. Deslizador 1. 2. Motor óleo hidráulico 2. 2. Motor óleo lubrificante 0, 0. Motor indexador da torre 0. 0. Fonte de alimentação 0. 0. Voltagem C/C Capacidade 33 Fonte de ar 0, 7 Fusível 0, 10 Capacidade do Tanque 0. 0.) m/min		
Motores Fuso nº 1 Cs 15 Acionador do fuso Fuso nº 2 Cs 7. Fuso nº 2 Cs 7 2. Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 1 2. Deslizador 1. 2. Motor óleo hidráulico 2. 2. Motor óleo lubrificante 0, 0. Motor indexador da torre 0. 0. Fonte de alimentação 0. 0. Voltagem C/C Capacidade 33 Fonte de ar 0, 7 Fusível 0, 10 Capacidade do Tanque 0. 0.	0 m/min		
Fuso nº 2 Cs Acionador das ferramentas rotativas Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 1 2. Torre nº 2 0. Deslizador 1. Motor óleo hidráulico 2. Motor óleo lubrificante 0, Bomba de refrigeração 0. Motor indexador da torre 0. Fonte de alimentação Voltagem Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusível Capacidade do Tanque			
Fuso nº 2 Cs Acionador das ferramentas rotativas Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 1 2. Torre nº 2 0. Deslizador 1. Motor óleo hidráulico 2. Motor óleo lubrificante 0, Bomba de refrigeração 0. Motor indexador da torre 0. Fonte de alimentação Voltagem Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusível Capacidade do Tanque	5/11 kw (15 min/cont.)		
Acionador das ferramentas rotativas Torre nº 1 7 7 ren nº 2 0. Torre nº 2 0. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	5/ 5.5 (15 min/ cont.)		
Torre nº 2 0.	2 kw		
Deslizador 1. Motor óleo hidráulico 2. Motor óleo lubrificante 0. Bomba de refrigeração 0. Motor indexador da torre 0. Fonte de alimentação CZ Voltagem CZ Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusivel 10 Capacidade do Tanque 10	75 kw		
Motor óleo hidráulico 2. Motor óleo lubrificante 0, Bomba de refrigeração 0. Motor indexador da torre 0. Fonte de alimentação 0 Voltagem CA Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusivel 0, Capacidade do Tanque 0			
Motor óleo lubrificante 0, Bomba de refrigeração 0. Motor indexador da torre 0. Fonte de alimentação C/ Voltagem C/ Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusível 10 Capacidade do Tanque 10	2 kw (X1, Z1, Y, X2, Z2)		
Bomba de refrigeração 0. Motor indexador da torre 0. Fonte de alimentação C/ Voltagem C/ Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusível 10 Capacidade do Tanque 10	2 kw		
Motor indexador da torre 0. Fonte de alimentação CZ Voltagem CZ Capacidade 33 Fonte de ar 0, fusível 10 Capacidade do Tanque 10	004 kw		
Fonte de alimentação CZ Voltagem CZ Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusivel 10 Capacidade do Tanque 10	25 kw×1, 0.18 kw×1		
Voltagem CA Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusível 10 Capacidade do Tanque 10	75 kw		
Capacidade 33 Fonte de ar 0, Fusível 10 Capacidade do Tanque 10			
Fonte de ar 0, Fusível 10 Capacidade do Tanque	A 200/220 ±10% 50/60 Hz ±1%		
Fusível 10 Capacidade do Tanque	3 KVA		
Capacidade do Tanque	5 MPa		
	00 A		
Capacidade do tanque de óleo hidráulico 10) Litros		
Capacidade do tanque de óleo lubrificante 4	Litros		
	00 Litros		
Dimensões da máquina			
	700 mm		
	2.840 × 1.560 mm (sem o transportador de cavacos) 5.300 kg		
Outros 5.			
	furfuel		
Trava de segurança, Refrigeração, Unidade Pneumática, Iluminação, Disjuntor não			
Ejetor de peça do fuso traseiro e refrigerante interno de alta pressão, Confirmação	o de rechamento da piaca,		
Contador Total & Pré-configurado (Menu personalizado) Acessórios opcionais			

Sopro de ar, transportador e aparador de peças, transportador de cavacos, caixa de cavacos, Mostrador de nível de refrigerante, Interface do alimentador de barras, coletor de névoas & amortecedor à prova de explosão, torre de sinal, desligamento automático,

Equipamento anti-incêndio automático, revisão térmica, suporte de ferramenta, ferramentas, etc.

Especificações NC				
Aparelho	FS 0i-TF			
Eixos controlados	Eixos controlados simultaneamente máx. 4			
	X1, Z1, Y1, Cs1, A1, A2(Opcional) X2, Z2, Cs2,			
Incremento mínimo de entrada	0,001 mm, 0,0001 polegadas, 0,001 graus			
Incremento mínimo de saída	Eixo X: 0,0005 mm, eixo X: Z0,001 mm			
	Eixo Y: 0,001 mm			
Capacidade de armazenamento do programa	Total 1MB (2.560m comp. da fita)			
Função do fuso	Velocidade de fuso 4 dígitos S			
	Velocidade de corte constante (G96)			
Taxa de Avanço Rápido	Eixos X1, X2, Z1: 20m/min			
	Eixo Z2: 20m/min			
	Eixo Y1: 12m/min			
Taxa de avanço de corte	F 3.4 dígitos por revolução			
Controle taxa de avanço de corte	0-150% (com 10% de incremento)			
Interpolação	G01, G02, G03			
Rosqueamento	G32, G92			
Ciclos pré-programados G90, G92, G94				
Configuração do sistema de coordenadas Seleção da ferramenta	Configuração automática, 64 configurações de coordenadas por posição da ferramenta por TAABB na posição especificada para cada			
	ferramenta de torre compensação de desgaste por BB.			
Posicionamento direto da ferramenta	medido por MDI			
Interface entrada/saída	USB, PC Card slot			
Operação automática	Operação 1 ciclo/contínuo, bloco único			
	Exclusão de bloco, Trava da máquina, Execução a seco, aguardar alimentação Saltar bloco opcional			
Funções NC padrão				
	nas registrados: 800, Entrada de ponto decimal			
	le memória , Interpolação de coordenadas polares			
	Controle de eixo Cs (Fusos 1 e 2), Controle de sobreposição A			
	da ferramenta, Edição em segundo plano			
Controle misto sincronizado, Mostrador de horas em operação/contador de peças				
Ciclos pré-programados múltiplo repe				
variável	, sistema de gerenciamento da vida útil da ferramenta, Corte			
	enta rotativa), Interpolação circular, Macro personalizado			
	nal, Função sincronizada, Verificação dupla de segurança			
Configuração de posição de referência	1			
Opções NC				
Interpolação helicoidal, RS-232C.				

Informação ambiental

		modelo		
Informações básicas	Uso de energia	Voltagem da fonte de alimentação	CA 200V	
		Potência elétrica necessária (máx.)	33KVA	
		Pressão pneumática necessária	0.5MPa	
		Energia em modo Standby *1	4,843kW	
	Consumo de energia	Consumo de energia com peça modelo *2	0.0798kWh/ciclo*3	
Informação de desempenho		Valor de consumo de energia acima convertido em valor CO2 *4	37,8g/ciclo	
	Consumo de ar	Requertaxa de fluxo de ar	máx. 90NI/min: durante sopro de a	
	Consumo de lubrificante	LIGADO	6cc/15min	
	Nível de ruído	Valor baseado em JIS	78 dB	
	Redução do impacto ambiental	Diretivas RSP / Normas REACH	Em conformidade	
	Reciclagem	Indicação dos nomes dos materiais de peças plásticas	Abrangido pelo manual de instruções *5	
Abordagem das questões ambientais	Gerenciamento ambiental		Somos habilitados pelo ISO 14001. Exercemos a "Contratação Ecológica", por meio do qual	
			fazemos nossas compras priorizan bens e serviços que demonstrem consideração pelo meio ambiente	

- *1: Esta é a energia em standby, no modo de parada inativa, (uma função que desliga a ignição do servomotor quando não é necessária, por exemplo, durante a edição de programa).

 *2: Este é o consumo de energia na operação do programa (quando não há corte) para um dos nossos testes padrão de peças, mostrado com a finalidade de comparar o desempenho ambiental como os modelos existentes.

 *3: O tempo médio de cido é de 112,856 segundos com a peça de teste padrão da nossa empresa.

 *4: Este é o valor convertido de acordo com o coeficiente de emissões de CO2 da CHUBU Electric Power de 2009, publicado pelo Ministério do Meio Ambiente.

*5: Se o cloreto de polivinil (PVC) e a resina fluorada não forem processados corretamente, gases nocivos poderão ser gerados. Ao reciclar esses materiais, contrate uma empresa capaz de processá-los adequadamente.

CITIZEN MACHINERY CO. LTD.



CITIZEN MACHINERY CO.,LTD. 4107-6 Miyota, Miyota-machi, Kitasaku-gun, Nagano-ken, 389-0206, JAPAN JAPÃO TEL.81-267-32-5901 FAX.81-267-32-5908 SUL DA ÁSIA / COREIA TEL.81-267-32-5916 FAX.81-267-32-5928 CINCOM MIYANO TAIWAN CO.,LTD. 10FI., No. 174, Fuh Sing N. TAIWAN FAX.886-2-2718-3133 TEL.886-2-2715-0598 Rd., Taipei, TAIW AN CITIZEN (CHINA) PRECISION MACHINERY CO.,LTD. 10058, XINHUA ROAD OFZHOUCUN, ZIBO, SHANDONG, RR. CHINA CHINA FAX.86-533-6161379 TEL.86-533-6150560 CITIZEN MACHINERY EUROPE GmbH EUROPA-Alemanha TEL.49-711-3906-100 FAX.49-711-3906-106 Mettinger Strasse 11, D-73728 Esslingen, GERMANY CITIZEN MACHINERY UK LTD EUROPA-Reino Unido TEL.44-1923-691500 FAX.44-1923-691599 1 Park Avenue, Bushev, WD232DA, UK CITIZEN MACCHINE ITALIA s.r.l.
Via Campo Romano 11/13 - 24050 Spirano (BG), ITALY EUROPE-Itália TEL.39-035-877738 FAX.3 9-03 5-876 547 **AMÉRICA** MARUBENI CITIZEN-CINCOM INC. 40 Boroline Road Allendale, NJ 07401, U.S.A. TEL.1-201-818-0100 FAX.1-201-818-1877

URLhttpy/cmj.citizen.co.jp/

Todas as especificações poderão sofrer alterações sem aviso prévio. Este produto é um item de controle de exportação sujeito à lei de comércio exterior e internacionais. Portanto, antes de exportar este produto ou levá-lo para o exterior, entre em contáto com seu revendedor de máquinas CITIZEN. Por favor, informe o seu revendedor da máquina CITIZEN com antecedência sobre a sua intenção de revendeder, exportar ou realocar este produto. A fim de evitar qualquer dúvida, inclua todo o produto ou partes, réplica ou cópia, tecnologias e software, em caso de exportação, o comprovante de aprovação de exportação emitido pelo governo ou autoridade reguladora deve ser apresentada a CITIZEN. Você poderá operar as máquinas após confirmação pela CITIZEN.