

OFERTA



Torno XL1100
Imagen de
referencia

Centro de torneado controlado por ciclos

XYZ

Protturn XL 860

Distancia entre puntos de 1 a 6 metros

Versión sep-07

O.R.P.I., S.L.

C/ Juan de la Cierva, 23 – 50014 Zaragoza

Tel: 976 - 471440

Fax: 976 - 472669

Correo electrónico: orpi@orpi-sl.com

Página web: www.orpi-sl.com



INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Proturn

Centro de torneado controlado por ciclos XL 860

Características Técnicas:

Cabezal

La nariz del cabezal, tiene su sistema de rodamientos rectificadas con precisión y templados por inducción. Los rodamientos cónicos y sus soportes aseguran una rigidez y concentricidad excepcionales. El engrase a alta presión se utiliza en todos los engranajes y rodamientos asegurando una estabilidad térmica, sin ruidos y alargando su vida útil.

Bancada y base

Los centros de torneado XL están fabricados en fundición con nervaduras, en dos tipos y tres anchuras de bancada. El XL 730 es el típico torno de bancada con base de pedestal, mientras que el XL 860 y el XL 1100 es una pieza única de 533mm de ancho tanto para la bancada como para la base.

El XL 1200 y el 1500 son de una pieza de 692mm de ancho.

Contrapunto

El sobredimensionado contrapunto, con sus tres puntos de apoyo, impide el movimiento de las piezas cuando se trabaja entre puntos.



Control

Control conversacional Siemens 810D "ShopTurn"

Características técnicas

Área de trabajo	Unidades	XL 860
Tipo de bancada		Bancada y base de una sola pieza
Distancia entre centros	m	1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6
Volteo sobre bancada	mm	860
Volteo sobre el carro	mm	550
Anchura de la bancada	mm	533
Carrera del eje X	mm	550

Cabezal	Unidades	XL 860
Gama de velocidades continua y regulada	Cantidad	3
Velocidades, nivel 1	rpm	20 – 110
Velocidades, nivel 2	rpm	110 – 320
Velocidades, nivel 3	rpm	320 – 660
Paso de barra	mm	160 (230 opcional)
Cono del cabezal	CM	15
Nariz del cabezal		A2-11 (A2-15 opcional)

Motor principal	Unidad	XL 860
Tipo de motor	Motor AC	Brushless(sin escobillas)
Potencia	CV	40
Control de velocidad	continuo	Para cada nivel de engranajes

Características Técnicas sujetas a cambios sin previo aviso



Contrapunto	Unidad	XL 860
Diámetro de la caña	mm	115
Carrera de la caña	mm	300
Cono de la caña	CM	6

Instalación y valores de conexión	Unidad	XL 860
Conexión eléctrica	V / Hz	400/50
Dimensiones L x A x H	mm	3930x2300x2100
Longitud basada en la versión de 1 m entre puntos (añadir 1m para cada metro extra de distancia entre centros)		
Peso total	kg	6500
Basado en la versión de 1 m entre puntos		(añadir 1100 Kg por cada m extra de distancia entre puntos)



Características y accesorios

El siguiente equipamiento está incluido en el equipo base:

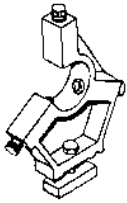
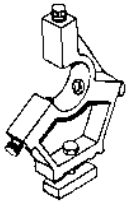
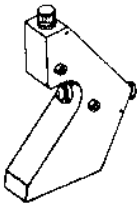
- Plato de 4 garras independientes
- Portaherramientas Dickson de cambio rápido de 4 posiciones
- Movimiento rápido controlado por Joystick
- Protector del plato con bloqueo eléctrico
- Protector del extractor de virutas con bloqueo eléctrico
- Engrase centralizado automático
- Freno electromecánico del motor del cabezal
- Bomba de refrigeración
- Lámpara de máquina
- Puntos fijos, casquillos
- Velocidad de corte constante

PRECIO TOTAL TORNO (1 mt)	CON EQUIPAMIENTO BASICO :	XX.XXX,00 €
(2 mt)	CON EQUIPAMIENTO BASICO :	XX.XXX,00 €
(3 mt)	CON EQUIPAMIENTO BASICO :	XX.XXX,00 €
(4 mt)	CON EQUIPAMIENTO BASICO :	XXX.XXX,00 €
(5 mt)	CON EQUIPAMIENTO BASICO :	XXX.XXX,00 €
(6 mt)	CON EQUIPAMIENTO BASICO :	XXX.XXX,00 €

Estos precios NO incluyen el 16% de IVA

=====

ACCESORIOS OPCIONALES

Imagen	Descripción	PVP
	Plato hidráulico de 3 garras diam. XXX mm.	
	Plato universal de 3 garras diam. XXX mm.	
	Luneta fija Ø60-220mm	
	Luneta fija Ø150-400mm	
	Luneta móvil Ø30-100mm	
	Portahtas. eléctrico de 4 posiciones	
	Torreta hidráulica de 8 posiciones (reduce el diámetro máximo de torneado a 510mm)	
	Transportador de viruta de 1m	
	Transportador de viruta de 2m	
	Transportador de viruta de 3m	
	Transportador de viruta de 4m	
	Transportador de viruta de 5m	
	Transportador de viruta de 6m	
	Bancada con escote	



CONDICIONES GENERALES

Atención: El cliente debe hacer los preparativos necesarios para la descarga de la máquina en sus instalaciones. Tales preparativos no están contemplados en el precio de la máquina.

- **IVA : 16% (no incluido en los precios)**
- **Plazo de entrega: Unas 12 semanas** la confirmación del pedido.
- **Forma de pago : Contado anticipando 15% al pedido**
- **Portes : Por su cuenta**
- **Cursillo adiestramiento : Incluido a impartir en sus instalaciones con una duración aproximada de 8 horas.**
- **Validez de la oferta: 30 Días**
- **Garantía: UN AÑO**
- **Atención telefónica : Pasado el periodo de garantía, el coste de la atención telefónica para solución de problemas y/o incidencias se cobrará a razón de 1,2 €/minuto.**

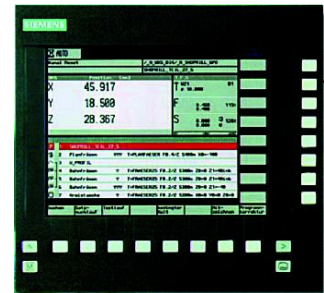
Control Siemens 810D ShopTurn

Programación sencilla con Siemens 810D Shopturn

El nuevo control digital ShopTurn de Siemens simplifica la programación, haciéndola más sencilla que nunca para su uso en un taller. Programación en un lenguaje conversacional sencillo, significa producir componentes desde el plano fácilmente y en un mínimo tiempo.

Ofreciendo multitud de ciclos fijos que incluyen desbaste de contornos, acabado, taladrado de agujeros profundos, roscas exteriores e interiores, etc.

Sus potentes gráficos le permiten una representación total de las piezas con simulación de la trayectoria de la herramienta.



Se dispone de multitud de ciclos fijos para casi todas las eventualidades.

Funciones de serie

Programación ISO o conversacional gráfica.

Tamaño de la memoria de programa 1,2 MB.

Pantalla a color TFT 10,4".

Volante electrónico.

Biblioteca de herramientas centralizada con datos de:

- Tipo de herramienta.
- Ubicación de la herramienta.
- Compensaciones.
- Radio de la punta de la herramienta.
- Longitud de corte.
- Ángulo de la punta de la herramienta.
- Control del refrigerante.

Formas de destalonado:

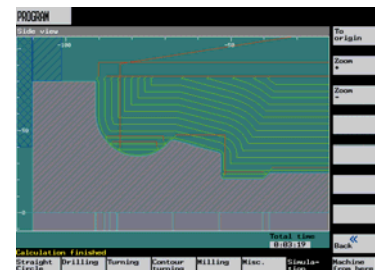
DIN 504 E y F.

Mecanizado de contornos:

- Hasta 100 elementos.
- Línea.
- Línea polar.
- Círculo - centro, radio o polar.
- Desbastado.
- Acabado.

Arranque de material:

- Longitudinal/traversal.
- Refrentado frontal.
- Refrentado trasero.



Características Técnicas sujetas a cambios sin previo aviso

Ciclo de línea.

Ciclo de línea con radios y chaflanes.

Ciclos de desbaste trasero:

Exterior.

Interior.

Refrentado

Ciclos de taladrado - centrado:

Taladrado.

Taladrado de agujeros profundos.

Escariado.

Roscado.

Tallado de roscas:

Externas.

Internas.

Rectas.

Cónicas.

Frontales.

Inicio desplazado.

Multientrada.

Reparación.

Destalonado de roscas:

DIN 76.

Definido por el usuario.

Externo.

Interno.

Programación de variables R.

Simulación gráfica:

Vista frontal.

Vista lateral.

Vista en 3 ventanas.

Modelo sólido.

Edición en segundo plano.

Edición por cortar, copiar y pegar.

Recolocación a contorno.

Búsqueda de bloques.

Capacidad DNC.

Escalado.

Tiempo de procesamiento del bloque 7 ms.

