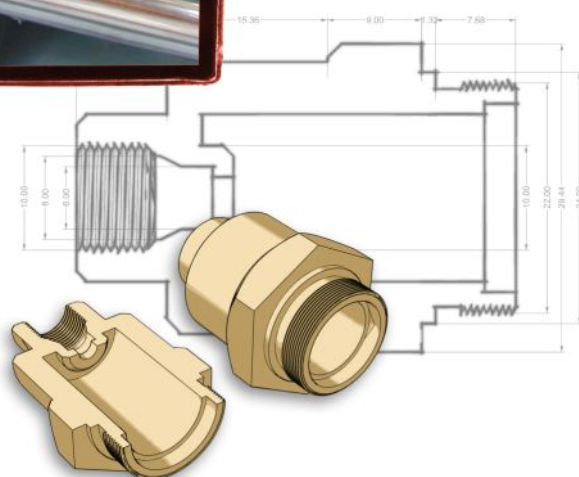
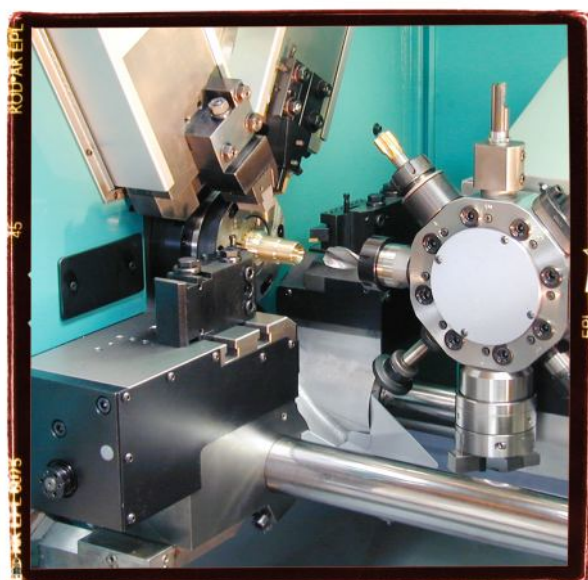


# WIN

## Torni Automatici CNC multislitte da barra e da ripresa



# WIN

## ECONOMICITÀ NELLA PRODUZIONE DI SERIE

I torni WIN, grazie alle loro caratteristiche, offrono il miglior rapporto qualità/prezzo.

Questo permette di organizzare la vostra produzione in modo più economico ed efficiente rispetto ai tradizionali torni a 2-4 e 5 assi.

## LA FILOSOFIA VINCENTE WIN

I torni automatici CNC WIN, adatti a produrre in assoluta semplicità d'uso ed estrema flessibilità lotti da 500 a 5000 (e oltre) pezzi, con accuratezza, precisione e cicli brevi, sono una ferma garanzia di costante aiuto nella soluzione di problematiche produttive.

Ognuno dei modelli della gamma WIN risponde perfettamente ai parametri dei nuovi standard:

Serie ridotte con elevato grado di precisione e consegne "just in time". Quindi frequenti cambi produzione, maggiori controlli e stretti tempi di esecuzione.

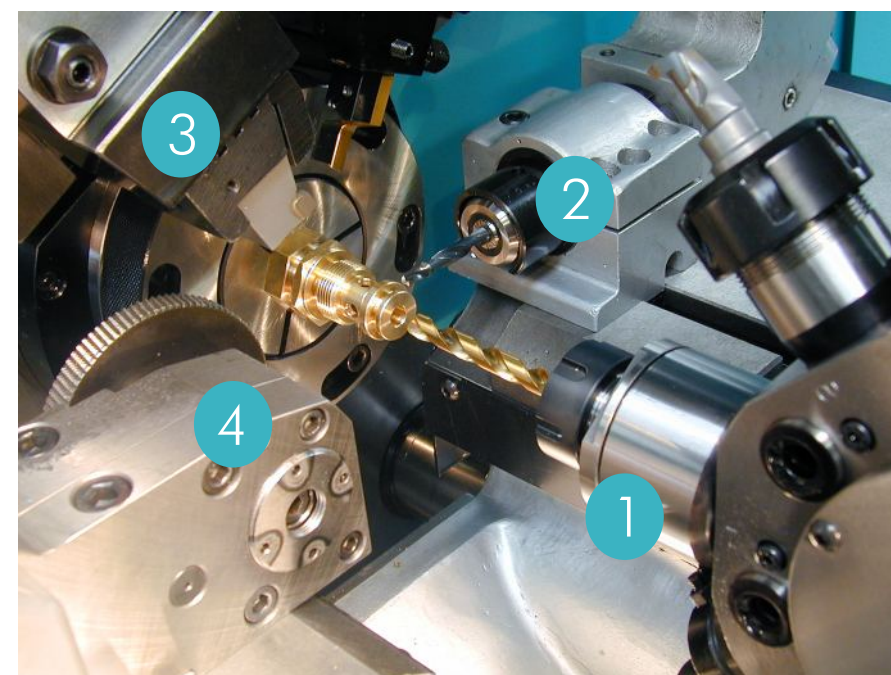
## BREVI TEMPI CICLO

La possibilità di lavorazione simultanea con più utensili consente la sovrapposizione di tempi di lavorazione con sensibile riduzione di tempi morti e conseguenti brevi tempi ciclo.

## PERFORMACES PIÙ SIGNIFICATIVE:

- ▶ Precisione nella lavorazione
- ▶ Brevi tempi ciclo
- ▶ Flessibilità
- ▶ Ridotti tempi di attrezzamento
- ▶ Semplicità nella programmazione ed attrezzamento
- ▶ Manutenzione semplice e quasi inesistente

## SIMULTANEITÀ WIN = FINE DEI TEMPI MORTI



- 1 - Foratura con torretta a revolver
- 2 - Foratura con slitta laterale
- 3 - Tornitura con slitta superiore
- 4 - Fresafiletti / poligonatura con slitta laterale

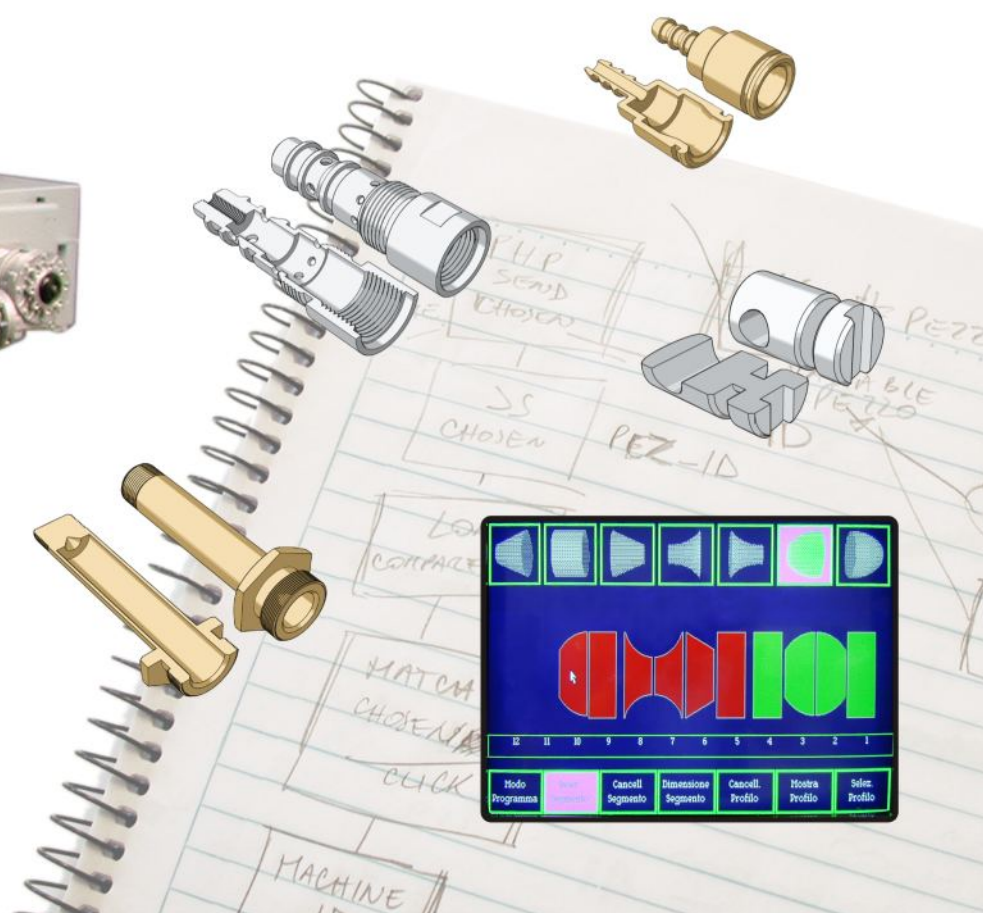


## FACILE PROGRAMMAZIONE

La massima flessibilità del WIN è ottenuta grazie all'adozione di un sistema CNC multiasse dedicato dove, oltre alle modalità di autoapprendimento delle quote di lavoro, è possibile utilizzare in modo rapido ed efficiente tutte le funzioni di lavorazione, realizzando così in breve tempo il ciclo di lavoro.

Lo schermo con Touch Screen agevola l'operatore nella realizzazione del programma, permettendo con poche operazioni di disegnare un profilo complesso grazie alla funzione CAD integrata nel software operativo.

Una sezione interattiva di diagnostica permette di visualizzare e gestire in tempo reale lo stato dei segnali di ingresso / uscita della macchina.



# UN INSIEME DI ALTE TECNOLOGIE NEL "CUORE" DI UN TORNIO WIN

## COMANDO DEGLI ASSI

Ogni slitta ha un proprio modulo di controllo indipendente dotato di processore e logica di supervisione integrata.

Gli assi sono compatti e di limitato ingombro.

Il percorso di trasmissione della forza di avanzamento, breve e diretto, rende il disegno degli assi altamente dinamico e di estrema potenza.

## MANDRINO

Il mandrino è ampiamente dimensionato e particolarmente rigido.

I cuscinetti di precisione precaricati eliminano il gioco del mandrino in qualsiasi condizione di lavoro e non richiedono manutenzione essendo lubrificati a vita.

## TESTA PORTA MANDRINO

La testa simmetrica che accoglie al centro il mandrino operatore garantisce un buon comportamento termico, con ottimo risultato nel mantenimento delle tolleranze sui pezzi torniti.

## AZIONAMENTO E MOTORE PRINCIPALE

Il motore vettoriale a corrente alternata, senza manutenzione, trasmette ad ogni numero di giri una elevata coppia al mandrino operatore.

Le velocità infinitamente variabili consentono velocità di taglio ottimali per formatura, tornitura a gradini, sfacciatura e troncatura, riducendo i tempi di lavorazione e migliorando la finitura superficiale dei particolari torniti.

## BASAMENTO

Il basamento del WIN in robusto getto di ghisa consente un buon assorbimento delle vibrazioni, con il risultato di ottenere ottime finiture superficiali e costanza nelle misure. Il livello della rumorosità rientra ampiamente entro i valori ammessi.

## SLITTE A CROCE

Le due slitte inferiori, ben dimensionate e strutturate, hanno entrambe movimento a croce con interpolazioni lineare e circolare degli assi.

## GUIDE CILINDRICHE

Particolare attenzione è stata posta alle guide cilindriche.

Costruite con metodi moderni in acciaio legato, temperato e nitrato, con durezza di 1000 BRNLL, rettificata e lappata, garantiscono una durata pressoché illimitata.

Il perfetto scorrimento è assicurato da cuscinetti selezionati in Glicodur perfettamente protetti, con parapolvere a tenuta stagna e lubrificazione automatica.

## PORTAUTENSILI PER TORRETTA

I numerosi portautensili disponibili consentono di risolvere ogni problematica di lavorazione.

Oltre alla ampia serie di portautensili è anche possibile riutilizzare portautensili già esistenti di torni automatici a camme con evidenti vantaggi in termini di risparmio.

## SLITTA A CROCE CON TORRETTA A 8 STAZIONI

Questo abbinamento rende il tornio WIN estremamente versatile.

Oltre all'utilizzo classico per lavorazioni interne quali foratura, alesatura, filettatura, il movimento a croce della torretta permette non solo la correzione delle quote, ma l'esecuzione di profili complessi e di filettature a pettine utilizzando utensili standard.

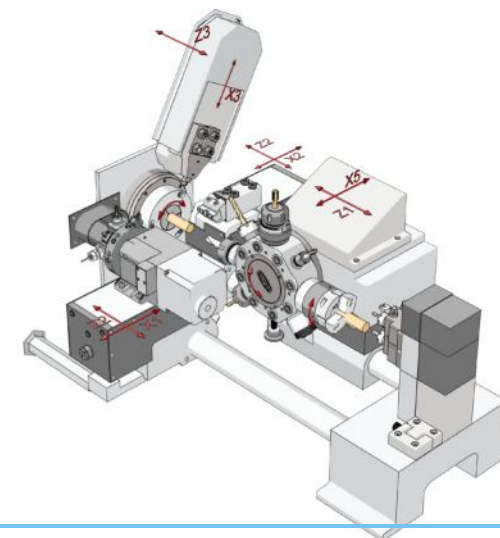
La torretta a 8 stazioni del WIN può accogliere portautensili con gambo cilindrico  $\varnothing 31,75$  (1 3/4") o minori.

## WIN DT e WIN 3T: MOTORIZZAZIONE TORRETTA INTELLIGENTE

Le torrette intelligenti, totalmente gestite da CNC, possono agevolmente eseguire operazioni di tornitura interpolata, foratura e filettatura fuori centro, poligonatura, fresatura, filettatura a pettine, filettatura differenziale, ecc.

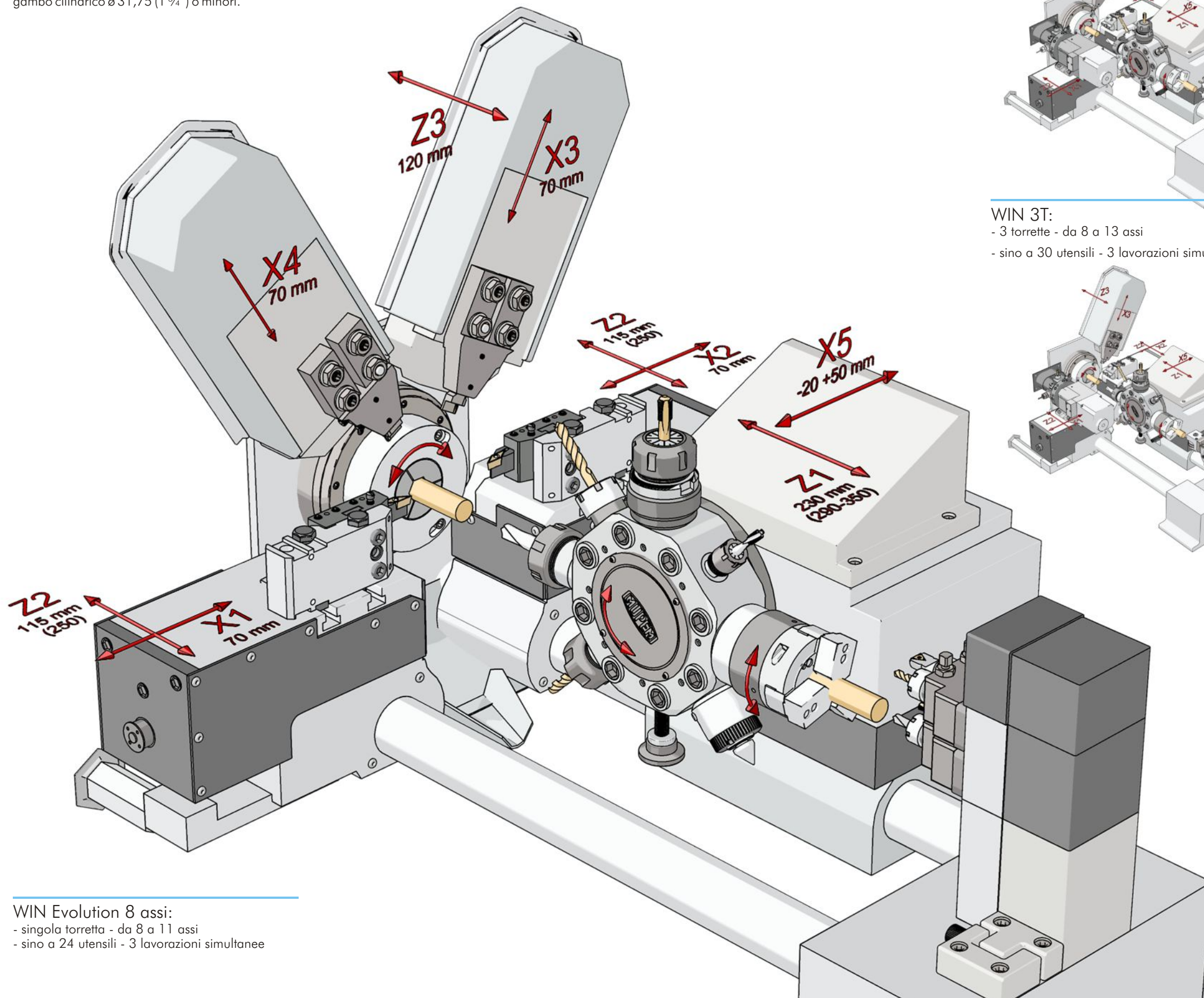
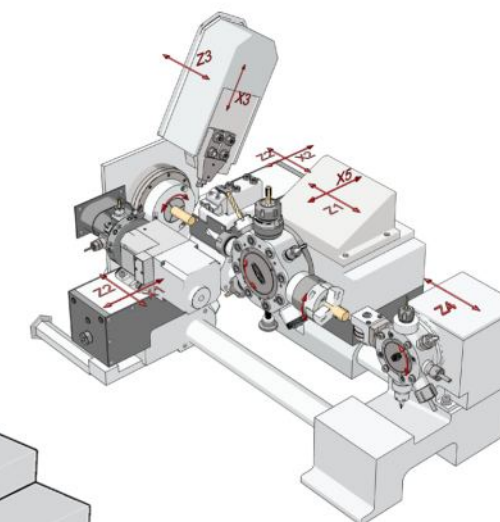
## WIN DT:

- 2 torrette - da 8 a 11 assi
- sino a 26 utensili - 3 lavorazioni simultanee



## WIN 3T:

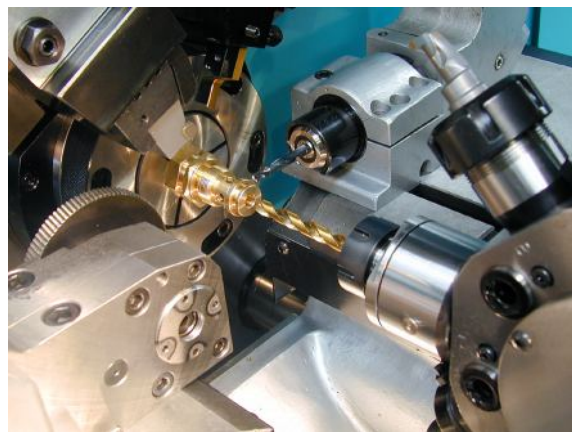
- 3 torrette - da 8 a 13 assi
- sino a 30 utensili - 3 lavorazioni simultanee



## WIN Evolution 8 assi:

- singola torretta - da 8 a 11 assi
- sino a 24 utensili - 3 lavorazioni simultanee

## DISPOSITIVI ED ACCESSORI



### APERTURA E CHIUSURA PINZA

Sono disponibili due sistemi di APERTURA / CHIUSURA pinza:

a) Sistema standard con chiusura meccanica.

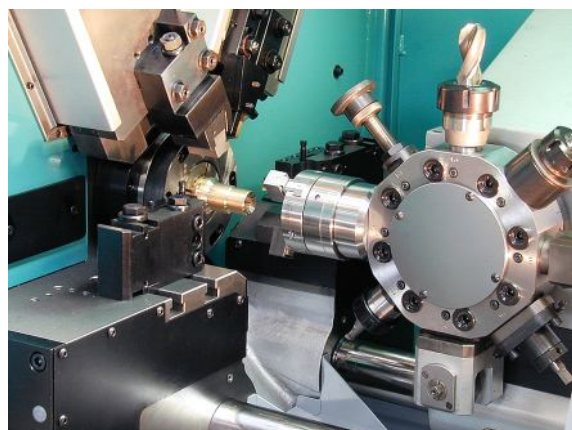
Sistema particolarmente indicato per la rapidità di funzionamento.

b) Sistema di chiusura tramite cilindro idraulico.

Consente forti chiusure, senza necessità di regolazioni o messe a punto anche in presenza di imprecisioni nella barra in lavorazione.

### DISPOSITIVO DI ORIENTAMENTO ANGOLARE DEL MANDRINO OPERATORE

Tramite il posizionamento angolare del mandrino principale è possibile effettuare forature, filettature e fresature trasversali o frontali.



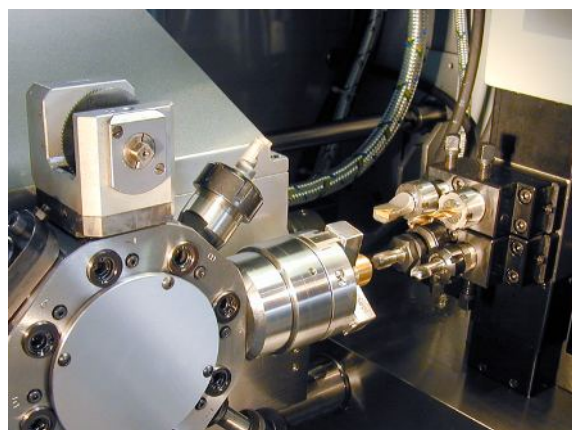
### LAVORAZIONI DI RIPRESA E PORTAUTENSILI

Sulla torretta è possibile montare un secondo mandrino rotante sincronizzato per aumentare le capacità di lavoro della macchina.

La torretta a 8 stazioni del WIN può accogliere portautensili con gambo cilindrico  $\varnothing 31,75$  (1 3/4") oppure mediante apposite boccole di riduzione, diametri minori.

I numerosi portautensili disponibili consentono di risolvere ogni problematica di lavorazione.

Oltre alla ampia serie di portautensili è anche possibile riutilizzare portautensili già esistenti per torni automatici a camme con evidenti vantaggi in termini di risparmio.

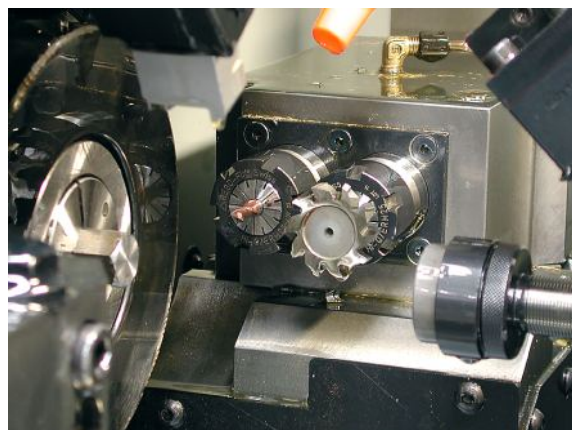


### LAVORAZIONI POSTERIORI CON PICKUP E TORRETTA A 8 STAZIONI

Con velocità sincronizzata al mandrino operatore, il contromandrino ha funzione di sostegno del pezzo durante l'operazione di taglio, con risultato di perfetta troncatura.

In fase successiva il contromandrino può:

- espellere il pezzo lavorato
- posizionare il pezzo in direzione opposta (con rotazione torretta di 180°) per lavorazioni posteriori di foratura, maschiatura, alesatura, etc.



### DISPOSITIVI DI FORATURA, FRESATURA E FILETTATURA TRASVERSALE (singolo o con doppio mandrino)

Dispositivi per l'esecuzione, con singolo o doppio mandrino, di forature, fresature o filettature a mandrino operatore fermo.

Con l'ausilio degli assi X e Z delle slitte laterali consente l'esecuzione di forature e filettature multiple, nonché fresature in passata.

## WIN MUPEM È MODULARITÀ E VERSATILITÀ



### WIN 3T 30-42-51-65-80-100

Un Centro di Tornitura multiprocesso per lavorazioni complesse.

Con 3 Torrette operanti contemporaneamente la macchina può gestire operazioni sempre più complesse.

Le 3 torrette intelligenti, totalmente gestite da CNC, possono agevolmente eseguire operazioni di tornitura interpolata, foratura e filettatura fuori centro, poligonatura, fresatura, filettatura a pettine, filettatura differenziale, ecc.

Semplice da usare, potente nelle prestazioni, insuperabile nei tempi di lavorazione.

### WIN DT 30-42-51-65-80-100

Due Torrette operanti contemporaneamente per gestire operazioni complesse.

Torretta principale intelligente CNC retroazionata a dentatura Hirth, a 8 o 12 stazioni.

Subtorretta intelligente a 8 stazioni, con motorizzazione da 1,8 a 5 kW.

Trasmissione di potenza per gli utensili motorizzati con cardani di alta precisione.

Gestione separata da consolle di avanzamento e giri mandrino.

Modifica dei correttori utensile durante l'esecuzione del ciclo automatico in modalità "Easy".

Sincronizzazione del contromandrino in velocità e posizione per la presa "al volo" di particolari sagomati.

Centrale idraulica a sviluppo verticale ed accesso ottimale alla zona posteriore dell'area di lavoro.

### WIN Evolution 30-42-51-65-80-100

La serie WIN Evolution è caratterizzata da moderne soluzioni tecniche per ottimizzare prestazioni e possibilità operative, oltre a facilitare le operazioni di preparazione.

Torretta principale intelligente CNC retroazionata a dentatura Hirth, a 8 o 12 stazioni.

Trasmissione di potenza per gli utensili motorizzati con cardani di alta precisione.

Gestione separata da consolle di avanzamento e giri mandrino

Modifica dei correttori utensile durante l'esecuzione del ciclo automatico in modalità "Easy".

Sincronizzazione del contromandrino in velocità e posizione per la presa "al volo" di particolari sagomati.

Centrale idraulica a sviluppo verticale ed accesso ottimale alla zona posteriore dell'area di lavoro.

## OPZIONI ED ACCESSORI

- ▶ Motorizzazione torrette a revolver
- ▶ Mandrino di ripresa sincronizzato
- ▶ Lavorazioni posteriori di ripresa
- ▶ Motorizzazione per lavorazioni di ripresa
- ▶ Dispositivo di filettatura differenziale
- ▶ Orientamento e divisione mandrino
- ▶ Freno mandrino
- ▶ Foratura trasversale semplice o a 2 mandrini CNC
- ▶ Dispositivo CNC di fresatura filetti e di poligonatura a tuffo ed in passata
- ▶ Fermo barra indipendente
- ▶ Dispositivo di raccolta pezzi lavorati con scarico in apposito contenitore fuori macchina
- ▶ Asse Z2 per slitte laterali a croce
- ▶ Asse Z3 per slitte verticali a croce
- ▶ Asse Z4 per lavorazioni posteriori in ciclo sovrapposto
- ▶ Caricatori automatici di barre
- ▶ Portautensili fissi e motorizzati

## CNC OPZIONALI

Su richiesta è possibile installare, sui Torni Automatici della serie WIN, Unità di Governo di marca FANUC, SIEMENS o FAGOR.





## MUPEM

I torni automatici WIN sono costruiti dalla "Construccion Mecanicas MUPEM S.A." con stabilimento in ITZIAR Spagna - con una superficie coperta di 10.000 m<sup>2</sup>.

La cinquantennale esperienza MUPEM, unita a continue ricerche innovative nel settore della torneria automatica sono una ferma garanzia sulla qualità delle macchine prodotte.

Allo stesso tempo MUPEM mantiene una particolare attenzione al servizio di assistenza alla clientela, supportando con ampio magazzino ricambi.

La UTIMAC Torino srl, partner non solo commerciale, assicura per Italia, Slovenia e Croazia, attraverso il suo personale altamente specializzato, un valido supporto nell'installazione delle macchine, nell'istruzione all'uso e nel servizio di assistenza post-vendita.



## UTIMAC DISTRIBUTORI ESCLUSIVI

UTIMAC importa in esclusiva macchine ad alta tecnologia prodotte da aziende leader di settore.

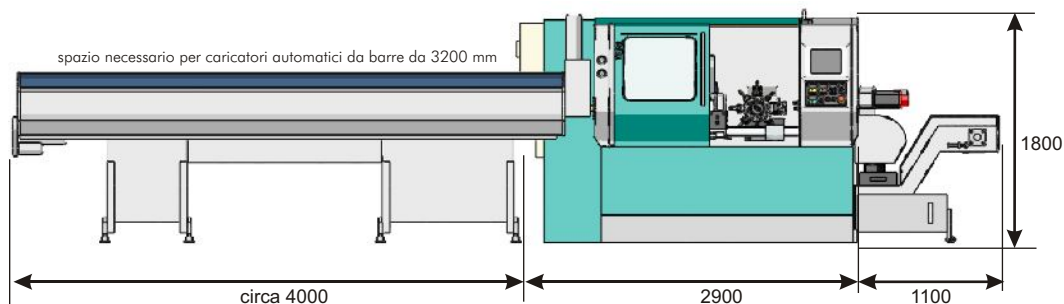
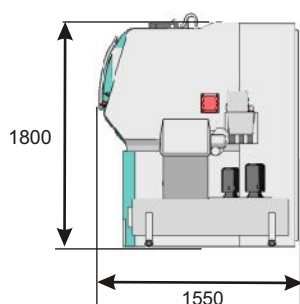
I marchi rappresentati, di rilevanza internazionale, costituiscono una ferma garanzia per affidabilità, precisione e sicurezza delle macchine stesse.

Macchine che di norma vengono fornite con personalizzazione e "chiavi in mano".

Per questo UTIMAC si avvale di personale motivato ed altamente specializzato, forte di esperienze acquisite nei vari segmenti di settore.

Un ampio magazzino ricambi integra l'attività UTIMAC risolvendo necessità della clientela in tempi estremamente ridotti.

Un consolidato rapporto con primari Istituti di Credito offre ad UTIMAC la possibilità di proporre soluzioni finanziarie "personalizzate", anche in ambito di leggi agevolative nazionali ed UE.



UTIMAC Torino srl  
Via Cristoforo Colombo 4 - 10070 Robassomero (TO)  
Tel. (+39-011) 924-1451 - Fax (+39-011) 924-1192  
<http://www.utimac.com> - [info@utimac.com](mailto:info@utimac.com)

[www.utimac.com](http://www.utimac.com)