

TECHNISCHE DATEN

36 HT      45 HT      56 HT

**Leistungsfähigkeit**

Max. Stangendurchmesser	mm	Ø 36 (40)	Ø 45 (48)	Ø 56
Spindelabstand	mm	300	340	340
Standard Stangenvorschub	mm	125	140	140
Max. Anzahl der Linearachsen	#	38	38	38

**Frontschlitten ( Y1 - Y6 )**

Max. Anzahl der Frontschlitten	#	6 ( +9* )	6 ( +9* )	6 ( +9* )
Hub der Frontschlitten : Y1 -Y5 Achsen	mm	170 (220)	170 (220)	170 (220)
Hub der Frontschlitten : Z6 Achse	mm	270	270	270
Eilgang	mm/min	24.000	24.000	24.000
Vorschubkraft	N	5.900	7.000	7.000
Max. Anzahl der zusätzlichen Schlitten (wie Kreuzschlitten)	#	4	4	4

**Längsschlitten ( Z1 - Z6 )**

Hub	mm	170	170	170
Eilgang	mm/min	24.000	24.000	24.000
Vorschubkraft	N	4.900	5.900	5.900
Max. Anzahl der Z Achsen	#	9	9	9

**Querschlitten**

Hub der X1 - X6 Achsen	mm	100	100	100
Hub der X7 ( X8 ) Achsen	mm	155	155	155
Eilgang	mm/min	24.000	24.000	24.000
Vorschubkraft	N	4.900	6.500	6.500
Max. Anzahl der X Achsen	#	6 ( +2 )	6 ( +2 )	6 ( +2 )
Max. Anzahl der zusätzlichen Schlitten (wie Kreuzschlitten)	#	5	5	5

**Hauptspindeln**

Drehzahlbereich	U/min	400 - 4.000	350 - 3.000	300 - 2.500
Nennleistung Motor Hauptspindel	kW	28 / 35	28 / 35	28 / 35
Spindel-Stopp, Positionier- und C-Achsen-Funktion *	#	(Lage 3 ~ 6)	(Lage 3 ~ 6)	(Lage 3 ~ 6)
Nennleistung Separatem Spindel-Motor	kW	4,9 / 9,4	5,7 / 12,7	5,7 / 12,7

**Synchronisierte CNC-Abgreifeinheit**

Drehzahlbereich mit separatem Motor	U/min	0 - 4.000	0 - 3.000	0 - 3.000
Spindel-Anschlag, taktend und C-Achse	#	Ja	Ja	Ja

**Installationsdaten**

Aufstellfläche (ohne Schaltschrank und Hydraulikaggregat)	mm	3.300 x 1.600	4.000 x 2.000	4.000 x 2.000
Maschinenhöhe	mm	2.270	2.270	2.270
Maschinengewicht mit Ausrüstung	Kg	8.800 ca	10.500 ca	11.500 ca

\*Option -Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten!

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)

Vertreter :

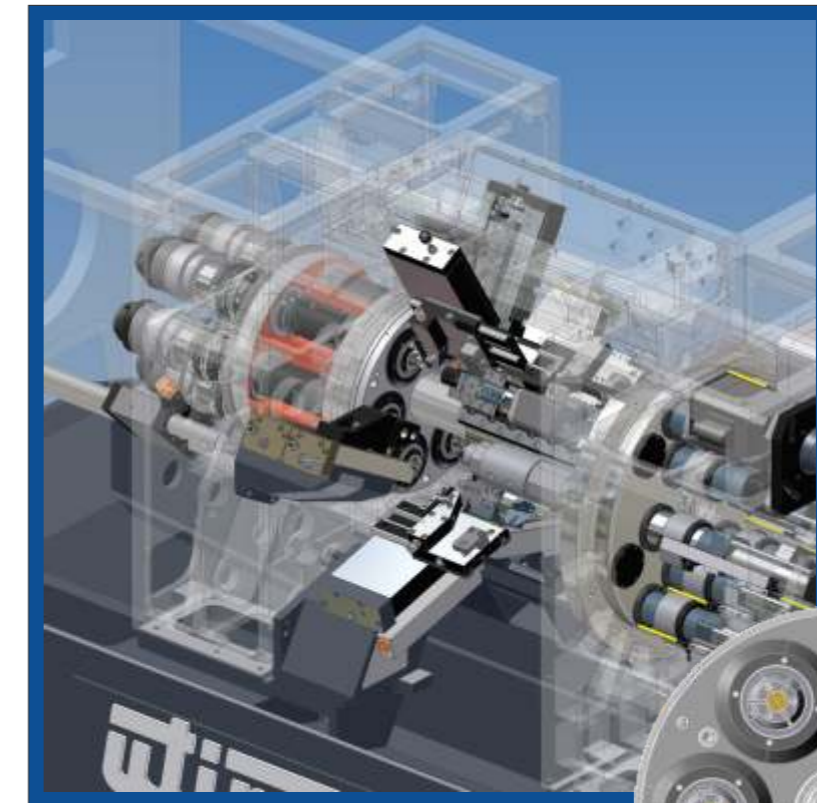
[www.utimac.com](http://www.utimac.com)

**utimac**  
multimandrini  
**CNC**



**CNC MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN**

SCY 36-45-56 HT  
mit sechs Spindeln



LEIDENSCHAFT UND INNOVATION

SCY 36 HT  
SCY 45 HT  
SCY 56 HT

Wirtschaftlich  
Zuverlässig  
Effizient

## CNC Mehrspindel = höhere Produktion

30 Jahre nach ihrer Gründung und 10 Jahre nach dem Bau der ersten CNC-gesteuerten MEHRSPINDELDREHMASCHINE erweitert UTIMAC, Marktführer der Branche, seine Produktlinie.

Die neue Serie von CNC-gesteuerten MEHRSPINDELDREHMASCHINEN SCY 36/45/56 HT ergänzt und rundet die CNC-gesteuerten DREHMASCHINEN mit sechs Spindeln ab.

Jahrelange Forschungen und Erfahrungen haben zu dem Projekt der neuen Serie CNC-gesteuerter MEHRSPINDELMASCHINEN geführt.

Sie bestehen aus einem Modularsystem, sind äußerst zuverlässig und bestehen vollständig aus italienischen und europäischen Bauelementen.

Sie sind mit der Sorgfalt und Leidenschaft für eine solide Arbeit gebaut, durch die sich UTIMAC seit jeher auszeichnet.

Sie beinhalten konstruktive Lösungen, die auf der Basis einer grundlegenden Kenntnis der Anforderungen und Bedürfnisse unserer Kunden entwickelt und realisiert werden.

Und in der Tat sind Preis, Zuverlässigkeit, Präzision, Leistung, Betriebskosten, einfache Programmierung und Ausrüstung, sowie in der Maschine komplett gefertigte Bauteile die Vorteile, die bei den CNC-gesteuerten MEHRSPINDELDREHMASCHINEN von UTIMAC zu finden sind.

Es sind technologisch fortschrittliche Maschinen, die den Produktionsansprüchen von mittleren/großen Serien von gedrehten Bauteilen gerecht zu werden, für die Qualität, Präzision und Leistungsstärke gefordert sind.

Wir bei UTIMAC glauben an die Qualität unserer Produkte und unserer Serviceleistungen und auch unsere Kunden sind davon überzeugt.

Stellen Sie uns auf die Probe!



## CNC Siemens 840 D

Mit der vereinfachten ISO-Programmierung wird wie bei einer einfachen 2-achsigen Drehmaschine programmiert

Die Produktionszeiten entsprechen denen einer Mehrspindelmaschine mit Nocken und sind z.T. noch geringer

Was die Toleranzen und die Ausführung betrifft, wird eine hochwertige Qualität der Bauteile erzielt

Korrektur auf sämtlichen Achsen

Werkzeugverwaltung

Fernservice

Fehleranzeige über Display

Ethernet-/Internet-Anschluss

Ergonomisches Einstellen des Bedienungspults

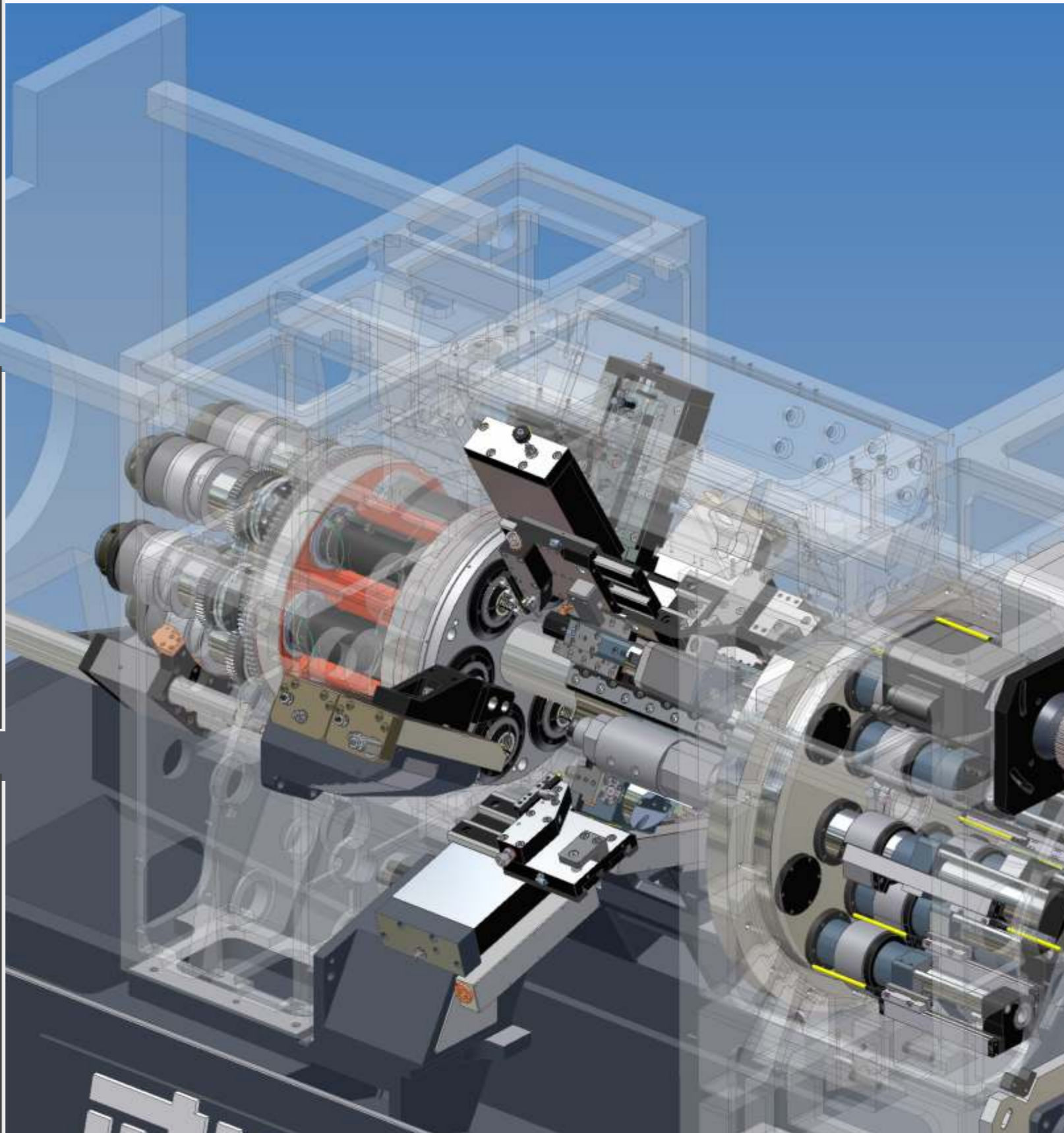
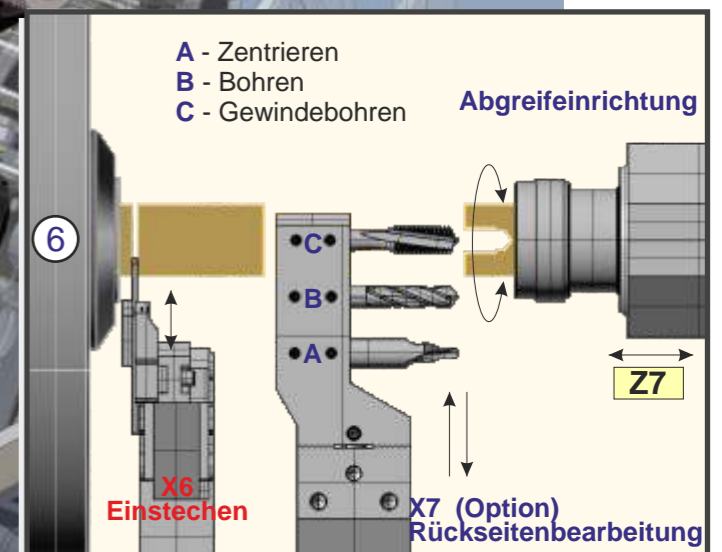
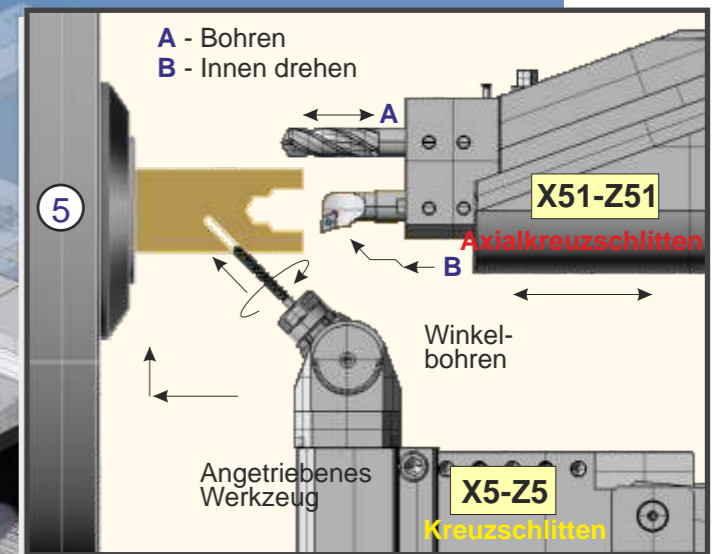
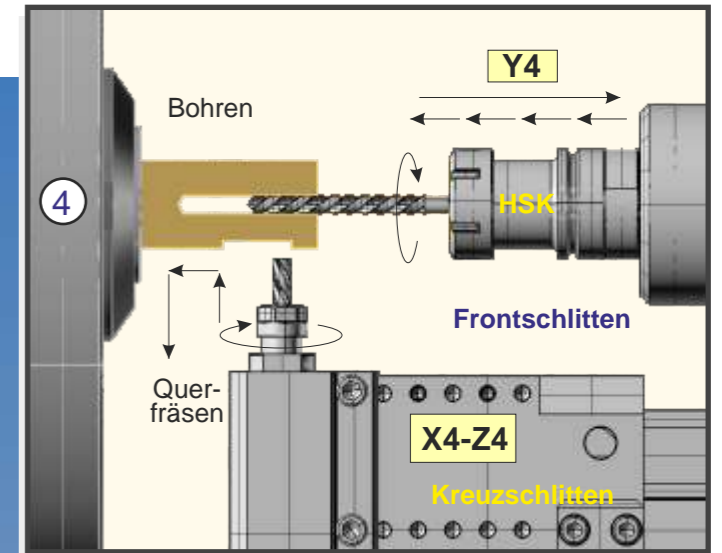
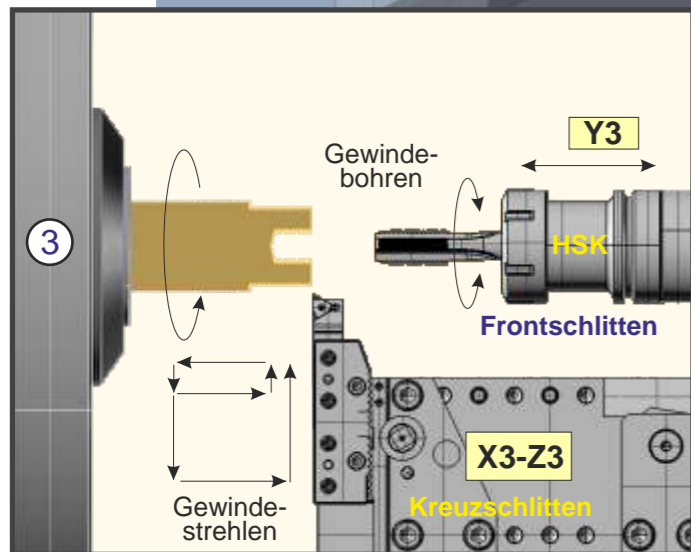
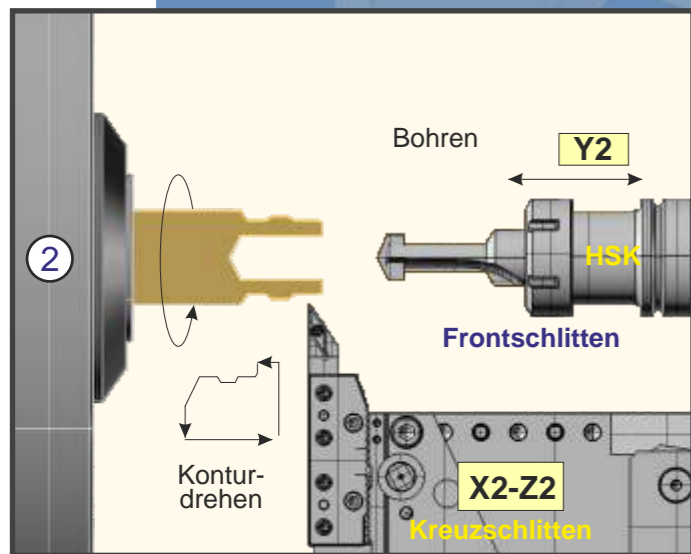
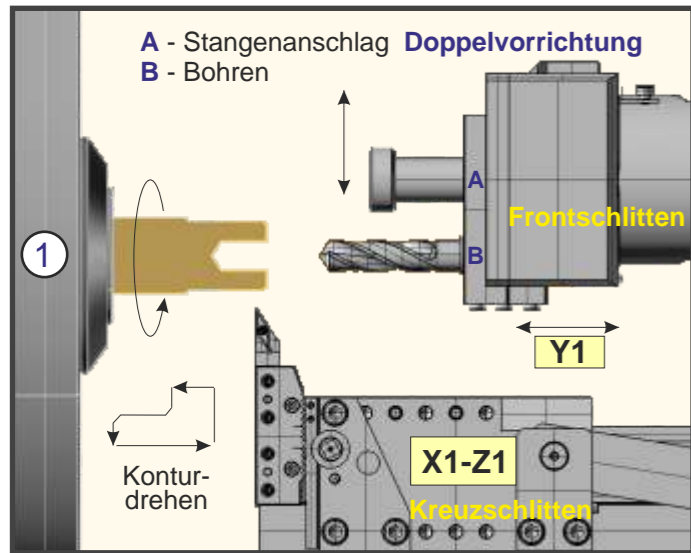
Programmierung von bis zu 38 Achsen

- + Leistungsstark
- + Funktionstüchtig
- + Praktisch



SCY 36 HT  
 SCY 45 HT  
 SCY 56 HT

# UTIMAC CNC MULTISPINDLE ein wirtschaftliches Instrument



utimac



## Maschinenständer

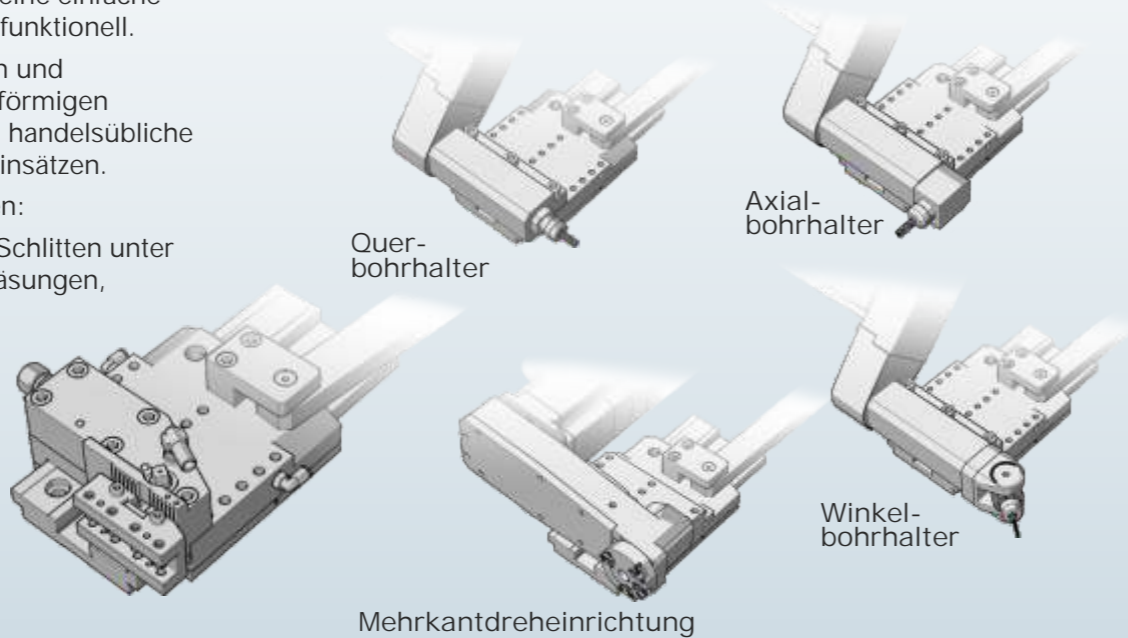
Eine äußerst robuste Gusseisenstruktur. Sie wurde zur Aufnahme von sechs hochleistungsfähigen Antrieben für die Längsschlitten und den Achsantrieb – bis zu 9 Stück – sowie für eventuelle Zusatzeinrichtungen oder -kreuzschlitten konzipiert.

Auf dem Wechselständer befinden sich auch die Motoren mit variabler Geschwindigkeit zum Antrieb der Gegenspindeln, Gewindeschneidevorrichtungen, Schnellbohrungen, Mehrkantschlagen, etc.

## Radialkreuzschlitten

Die Radialkreuzschlitten verfügen über eine einfache Bauweise und sind äußerst robust und funktionell. Sie führen Außen- und Innendrehungen und Gewindeschnitte mit linearen und kreisförmigen Interpolierungen durch und verwenden handelsübliche Werkzeuge mit leicht austauschbaren Einsätzen.

Funktionalität der radialen Kreuzschlitten: neben dem Drehvorgang führen diese Schlitten unter Verwendung diverser Vorrichtungen Fräsungen, Bohrungen, orientierbare Bohrungen, Mehrkantschlagen etc. durch. Darüber hinaus sind verfügbar, Radiale, axiale Fräseinrichtungen, Radialbohrvorrichtungen, Vorrichtungen zum Fräsen, Bohren, orientierbaren, radialen und axialen Gewindeschneiden und elektronischen Mehrkantschlagen.



## Unabhängige Spindeln

Mithilfe einer speziell entwickelten Spindelgruppe können für jede Spindel unterschiedliche Geschwindigkeiten erzielt werden.

Die Unabhängigkeit der Spindeln macht unterschiedliche variable Umdrehungen, Orientierung, C-Achse und den Stillstand von einer oder mehreren Spindeln möglich.

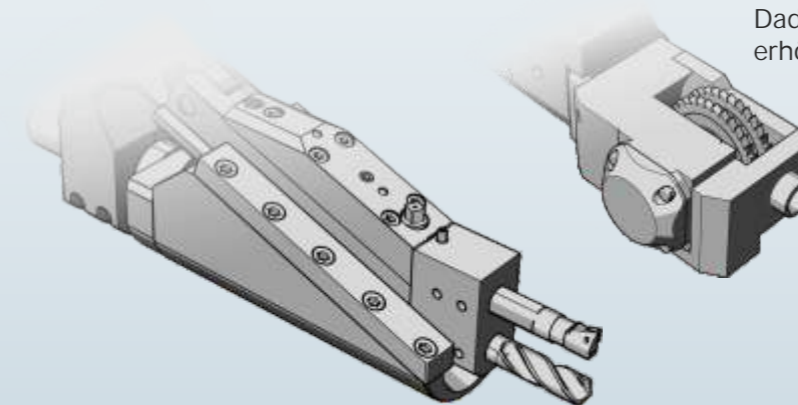
Es können bis zu 4 Vorrichtungen installiert werden, mit der Möglichkeit, die Position der Vorrichtung nachträglich einzufügen oder zu verändern.

## Zusatzschlitten (X7)

Dieser Zusatzschlitten ermöglicht die Bearbeitung mit der synchronisierten Gegenspindel und die Fertigbearbeitung von Werkstücken auf der Rückseite. Auf dem Schlitten können die Werkzeughalter von bis zu drei Stationen, sowie angetriebene Werkzeuge für Bearbeitungen bei stillstehender Gegenspindel montiert werden.

## Axialkreuzschlitten

Es handelt sich hierbei um äußerst robuste und präzise Schlitten, die auf einer konkaven um 20° geneigten Schiene gleiten. Sie ermöglichen zwei Bearbeitungen von Bohren, interpoliertem Drehen, Gewindeschneiden etc., mit diversen handelsüblichen Werkzeugen verschiedener Marken.



## Synchronisierte Gegenspindel

Diese Spindel wird von einem Motor mit variabler Geschwindigkeit betrieben, der neben der Synchronisation mit den Hauptspindeln die Drehzahl erhöhen oder bis zum Stillstand zur Werkstückentladung verringern kann. Von der CNC-Steuerung aus ist zusätzlich die die C-Achse programmierbar und durch Interpolierung mit dem Zusatzschlitten X7 können Bearbeitungen auf der Rückseite wie Profildrehen, Gewindeschneiden, Bohrungen etc. durchgeführt werden.

## Doppelhalter Materialanschlag/ Werkzeughalter

Bei der Verwendung dieser Vorrichtung kann in erste Station die Materialzuführung mit einem programmierbaren Stopp vom CNC aus erfolgen, und in einer 2. Phase die Verwendung der gleichen Station zur Durchführung von Zentrierung, Bohrung oder Sonstiges. Dadurch wird die Produktivität bei der Gegenspindel erhöht.

