

MUPEM

**TORNOS AUTOMATICOS
MULTIHUSILLOS**

MH-25 / MH-32 / MH-42

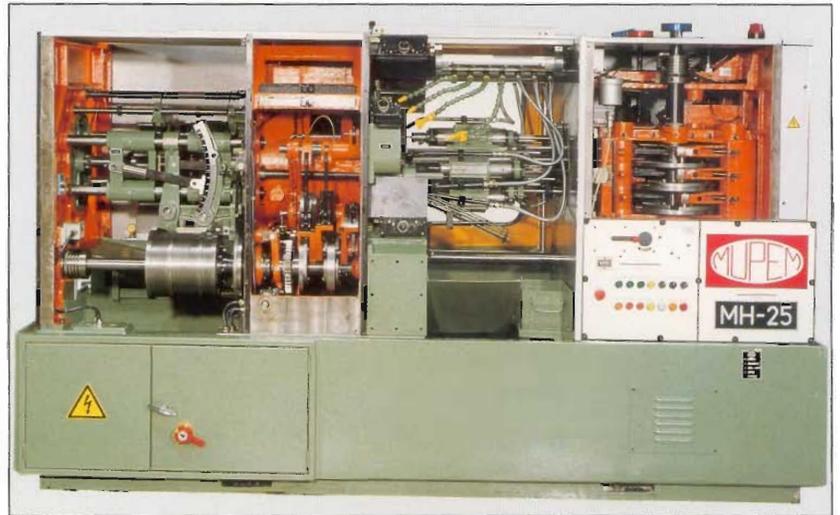


PRODUCTIVIDAD

TORNOS AUTOMATICOS MULTIHUSILLOS

Los tornos Multihusillos MUPEM modelo MH han sido diseñados y fabricados para la producción de piezas en grandes series.

Todos los carros tanto radiales como frontales tienen accionamientos independientes, lo que permite una total optimización de los ciclos de trabajo. El giro del tambor porta husillos se realiza por medio de un mecanismo de CRUZ DE MALTA y es enclavado en la posición correcta por medio de un robusto sistema de bloqueo que sobre demanda puede ser por anclaje Hirth. Los carros radiales y frontales están accionados por medio de levas de disco, sectores y palancas que permiten tiempos de preparación y reglaje extremadamente cortos. Bajo demanda, las estaciones 4 y 5 pueden equiparse con carros cruzados controlados por CNC, con interpolación lineal y circular de sus 2 ejes.



HUSILLO DE ROSCADO DIFERENCIAL

Por medio de este accesorio se pueden ejecutar roscas por medio de machos, terrajas fijas, terrajas de apertura automática o roscadores por rodillos de laminación. El sistema de roscado diferencial permite mecanizar roscas de hélice derecha o izquierda, según el husillo roscador gire a menor o mayor velocidad que la pieza. Para el desenroscado, sin necesidad de invertir el sentido de giro, el husillo diferencial aumenta su velocidad de giro en el caso de roscas derechas o lo disminuye en el caso de roscas izquierdas.



DISPOSITIVO DE ROSCAR POR REPRODUCCION

Se utiliza en materiales férricos y cuando se precisa una concentricidad perfecta de la rosca, cuando está situada detrás de un diámetro mayor que la rosca o cuando se trata de perfiles de geometría difícil en una o varias entradas tanto en roscas cilíndricas como cónicas.

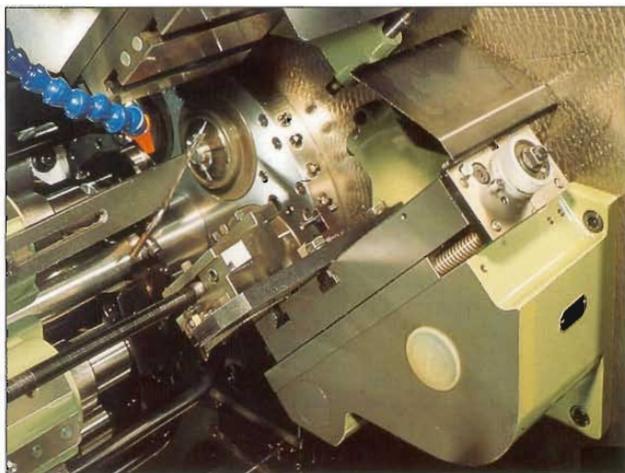
DISPOSITIVO DE ROSCAR Y POLIGONAR

Permite el fresado de roscas y el torneado de polígonos en materiales no férricos de fácil mecanización



CARRO DE CILINDRAR LONGITUDINAL

Este dispositivo se utiliza para efectuar cilindrados a punta de cuchilla, el curso máximo de cilindrado es de 80 mm. Se pueden efectuar torneados tanto cilíndricos como cónicos, así como torneado un diámetro detrás de otro mayor.



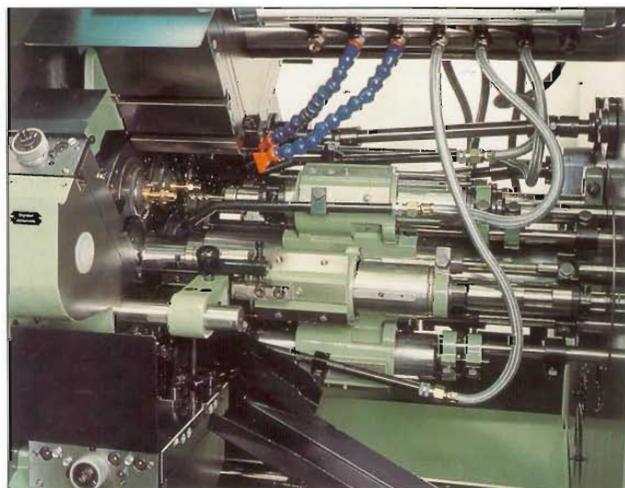
ACCIONAMIENTO

Los engranajes de cambio de velocidad de los husillos de los tiempos de ciclo y de los dispositivos especiales están centralizados en el costado derecho de la máquina para un fácil acceso.



SUBHUSILLO SINCRONO

Este dispositivo, permite el tronzado de piezas sin tetón, sujetando la pieza por medio de una pinza motorizada de giro sincronizado con el eje principal. Asimismo, se utiliza en operaciones de contrataladro o achaflanado trasero mediante una herramienta colocada en el brazo oscilante de tope de barra.



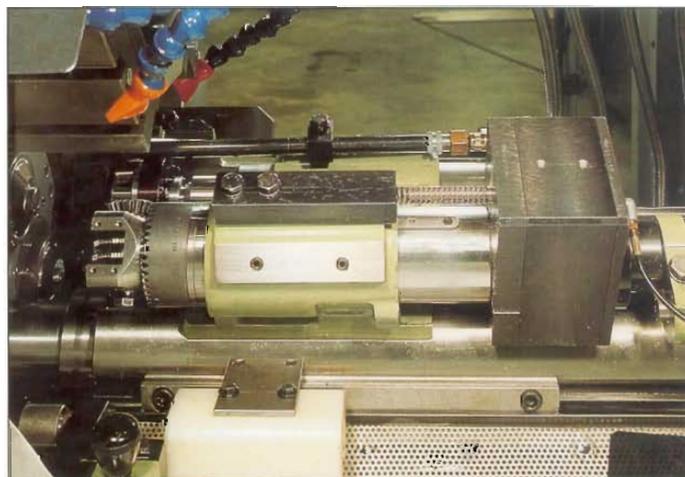
EVACUACION DE VIRUTAS

Los tornos Multíhusillos modelo MH disponen de un cómodo extractor de virutas necesario en trabajos en serie y con alto arranque de material. Aparte de los accesorios descritos en este catálogo estos modelos disponen de una amplísima gama de accesorios opcionales, para satisfacer todas las exigencias de mecanizado de nuestros clientes.



DISPOSITIVO SINCRONO DE FRESAR

Este dispositivo permite realizar fresados y ranuras desde la posición frontal. Se instala en el tambor central y la cabeza fresadora gira sincronizada con el husillo principal, por lo que la posición relativa pieza-fresas se mantiene constante.



DATOS TECNICOS

	MH 25	MH 32	MH 42
Capacidad de barra			
Redonda mm.	25	32	42
Exagonal mm.	22	27	36
Cuadrada mm.	18	22	29
Avance máximo de la barra mm.	125	125	125
Curso total de los husillos frontales mm.	125	125	125
Curso de trabajo de los husillos frontales mm.	100	100	100
Curso máximo de carros radiales mm.	60	60	60
Curso de trabajo de los carros radiales mm.	30	30	30
Número de velocidades del husillo	21	21	21
Gama de velocidades del husillo r.p.m.	315/3150	250/2500	250/2500
Tiempo de fabricación (seg.)	3/125	3/158	3/158
Potencia instalada kW	15	15	20
Peso neto con guía barras Kg.	7900	8050	8200
Volumen de embalaje m ³	12	12	12

FACTORIA



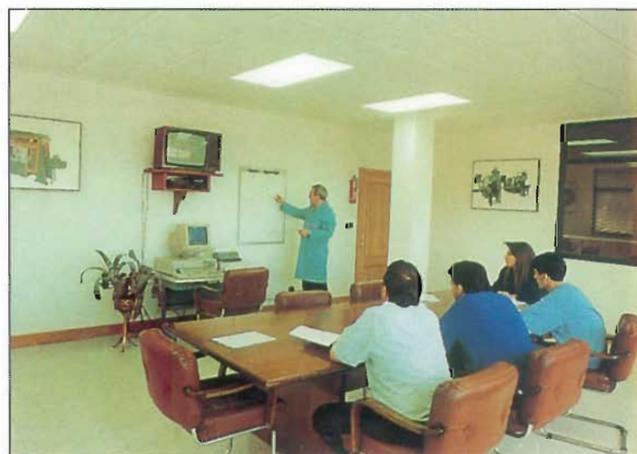
C.M. MUPEM, S.A. dispone en la actualidad de las instalaciones más modernas entre los fabricantes europeos de máquinas herramienta.

Ubicadas en el Polígono de Itziar, situado en el corazón de la capital de la máquina herramienta española, dispone de un área industrial de 27.000 m², con una superficie cubierta de 10.000 m², un modernísimo equipamiento y excelentes accesos y comunicaciones.

Estas instalaciones, unidas a nuestra experiencia de 40 años en el campo del torneado, garantizan y avallan la calidad de nuestros productos.

Nuestra política es la mejora continua de nuestros productos. Fieles a la misma, nos reservamos el derecho de modificar las especificaciones de este catálogo sin previo aviso.

ADIESTRAMIENTO DEL CLIENTE



Una faceta importante para el éxito de cualquier instalación es el adiestramiento profundo del cliente. C.M. MUPEM, S.A. ofrece un adiestramiento completo a la medida de cada cliente. Esto puede llevarse a cabo en la fábrica de MUPEM o en los talleres del cliente, según sus preferencias. Existen también cursillos de mantenimiento.



CONSTRUCCIONES MECANICAS MUPEN, S.A.

Polígono Industrial de Itziar - G 1

Tel.: (943) 19 91 92 - 222 / 252 / 282 / 312 - Fax: (943) 19 92 21

20829 ITZIAR - DEBA (Guipúzcoa)

☎ 61 - 20870 ELGOIBAR (España)