



Scansiona il QR CODE per vedere la macchina in funzione

**ADATTO PER TORNI A TESTA FISSA
CON DIAMETRI MANDRINO DA
8 mm A 65 mm***

**GESTIONE CARICO BARRA
PROGRAMMABILE TRAMITE PLC**

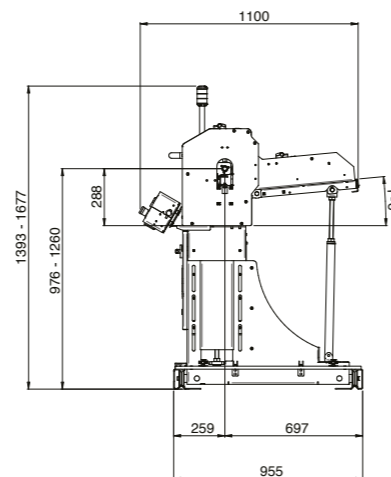
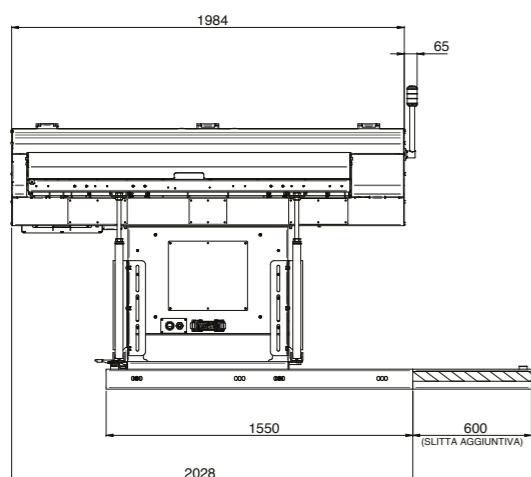
*I valori minimi e massimi variano in base al modello del tornio.

ATTENZIONE:

La lunghezza massima della barra lavorabile è data dalla lunghezza del mandrino del tornio.



LAYOUT MACCHINA



CARATTERISTICHE TECNICHE

	NEOS
Ø BARRE ROTONDE	8 mm - 65 mm
Ø BARRE ESAGONALI	7 mm - 56 mm
□ BARRE QUADRATE	7 mm - 46 mm
⇄ LUNGHEZZA BARRA	150 mm - 1550 mm
⌚ VELOCITÀ D'AVANZAMENTO MAX	150 m/min
⇄ LUNGHEZZA SPEZZONE	non disponibile
🌀 ARIA COMPRESSA	6.5 - 7.5 bar

CONTROLLO TOTALE DELL'AVANZAMENTO

NEOS è dotato di canale guida barra a "V" a doppio stadio. La sede inferiore è dedicata alla ricezione della barra dal magazzino, mentre la sede superiore gestisce l'avanzamento tramite spintore. La configurazione assicura scorrimento lineare e stabilità della barra durante l'intero ciclo. Il caricatore è equipaggiato con sensori di presenza e di misura barra per il controllo continuo del caricamento e la gestione degli allarmi. L'encoder integrato memorizza la posizione dello spintore anche in caso di spegnimento o blackout, consentendo la ripartenza senza esecuzione della procedura di homing.



GESTIONE DEL FINE BARRA E SERVOTRASMISSIONE

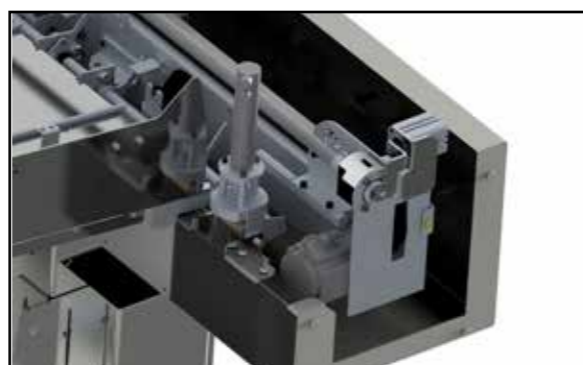
Il caricatore gestisce automaticamente il fine barra e lo spezzone, calcolando la lunghezza residua e avviando il ciclo di ricarica. Il fine barra è posizionato in prossimità della pinza tornio per ridurre al minimo lo spezzone non lavorato. La servotrasmissione controlla anche la distanza di arretramento tra spintore e barra per annullare le vibrazioni di contatto durante la lavorazione.



SISTEMA DI AVANZAMENTO A DUE STADI

L'avanzamento barra è gestito da due movimenti dedicati. Il meccanismo a doppio stadio permette di usare il fioretto per spingere la barra nel canale e di usare lo spintore secondario per portare la barra nella linea mandrino durante il cambio barra.

L'introduttore motorizzato accompagna la barra lungo il canale interno, mentre lo spintore ne prosegue l'avanzamento verso il tornio. Il sistema garantisce continuità di alimentazione anche in presenza di barra residua ridotta, mantenendo regolare il ciclo di lavoro.



CONTROLLO HMI E SICUREZZA INTEGRATA

La gestione del caricatore è affidata a HMI con diverse modalità operative:

- avanzamento controllato dal feeder
- avanzamento con arresto su utensile di battuta tornio
- modalità contromandrino

Il software prevede profili utente differenziati (Operatore / Manutentore) per la gestione dei parametri di lavoro e di configurazione. Sono disponibili soluzioni di traslazione radiale e/o assiale per facilitare installazione e manutenzione.

Il sistema è progettato con dispositivi di sicurezza e interblocchi sempre attivi, secondo criteri di sicurezza integrata.



SPINTORE A CAMBIO RAPIDO

NEOS è equipaggiato con spintore a cambio rapido, sostituibile senza l'utilizzo di utensili. Sono disponibili tre diametri di spintore per coprire l'intero campo di lavoro:

- 6 mm per \varnothing 8–15 mm
- 12 mm per \varnothing 15–25 mm
- 20 mm per $\varnothing \geq 25$ mm

La scelta dello spintore dedicato consente una spinta ottimale in funzione del diametro barra lavorato.



MAGAZZINO CON INCLINAZIONE REGOLABILE

NEOS è dotato di magazzino ad alta capacità con inclinazione regolabile in funzione del diametro e del profilo barra (tonda, quadra, esagonale).

La regolazione dell'inclinazione assicura una caduta controllata del materiale durante la fase di carico.

La capacità fino a 640 mm per colonna consente cicli di lavoro prolungati senza necessità di rifornimento frequente.

