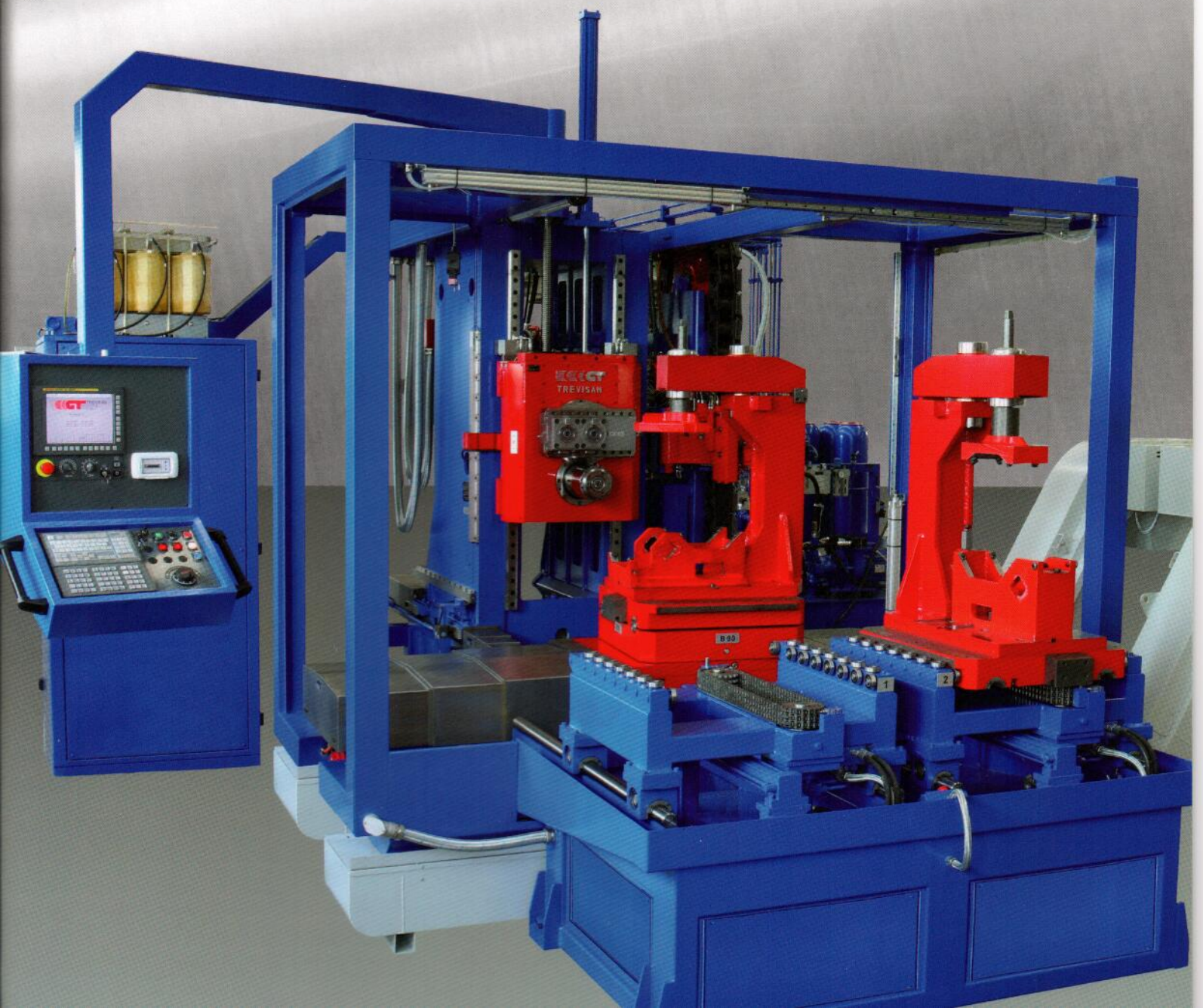


# TURNING MACHINE CENTER DS 450/130C



# TURNING MACHINE CENTER DS 450/130C

## DS450/130 C

Il centro di lavoro che tornisce a pezzo fermo.

Il centro di lavoro DS450/130 C è dotato di n. 2 sistemi di lavorazione:

- Dispositivo a tornire con due attacchi portautensile sul carrello mobile in modo tale da poter eseguire lavorazioni di tornitura da piccoli a grandi diametri, utilizzando lo stesso utensile.
- Mandrino veloce dotato di canotto situato sotto il dispositivo a tornire, in modo tale da poter eseguire operazioni di foratura, maschiatura ed altre lavorazioni ad alti giri.

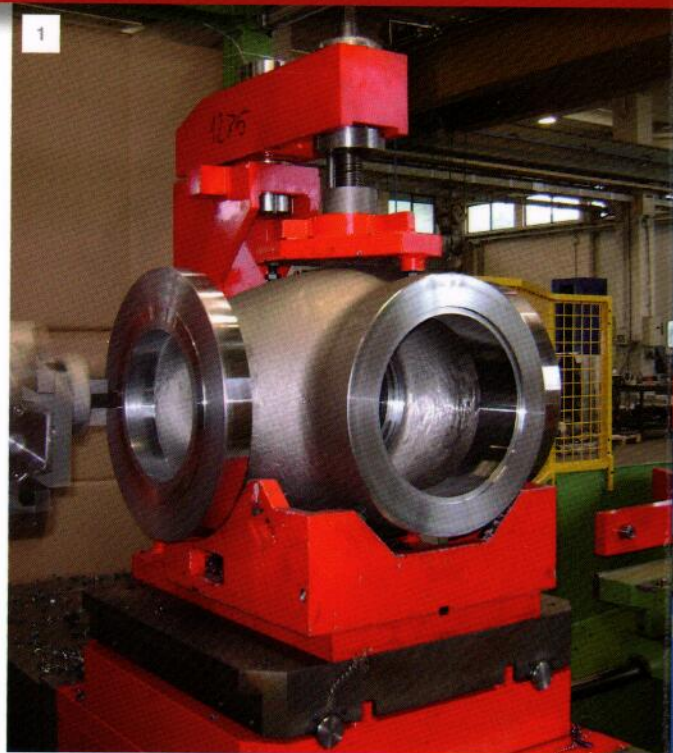
La macchina di robusta costruzione è stata studiata in modo tale da avere un'ottima evacuazione di truciolo e una carterizzazione a bordo macchina. **Tutti gli organi meccanici in movimento della testa di tornitura diametro 450, sono costruiti in acciaio trattato.**

La struttura del basamento è in acciaio elettrosaldato. La testa è eseguita in ghisa **Meehanite**.

Tutti gli scorrimenti degli assi sono dotati di pattini a rulli incrociati e i cinematismi di movimento sono formati da viti a ricircolazione di sfere a doppia chiocciola prevaricata e motori tipo a **Brushless**. Tutti gli organi meccanici del dispositivo di tornitura sono di **robusta costruzione** per poter consentire con la massima garanzia, lavorazioni di forte asportazione. La gestione di tutti i movimenti avviene tramite CNC.

Durante le fasi di sfacciatura l'utensile lavora nelle sue migliori condizioni in quanto è inserito il programma di lavorazione a taglio costante. Il canotto mandrino fuoriesce da sotto il dispositivo a tornire, solamente quando quest'ultimo è bloccato. La tavola girevole è n. 360.000 divisioni in continuo, è corredata di corse ed agganci per ricevere i pallets porta attrezzature. Sul mandrino veloce si può applicare delle teste ad angolo.

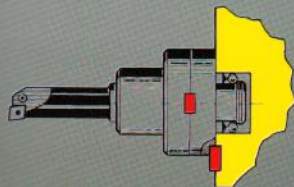
L'utensile viene montato su una base portautensili del tipo "TG2000", attacco **progettato e brevettato dalla Trevisan Macchine Utensili**, questo attacco permette una massima rigidità in quanto l'utensile lavora con la base appoggiata su un ampio piano d'appoggio, con la possibilità di lavorare anche a forti asportazioni con la massima sicurezza di tenuta dell'utensile.



1\_ Vista centro di lavoro DS450/130C.  
View of the machining center DS450/130C.

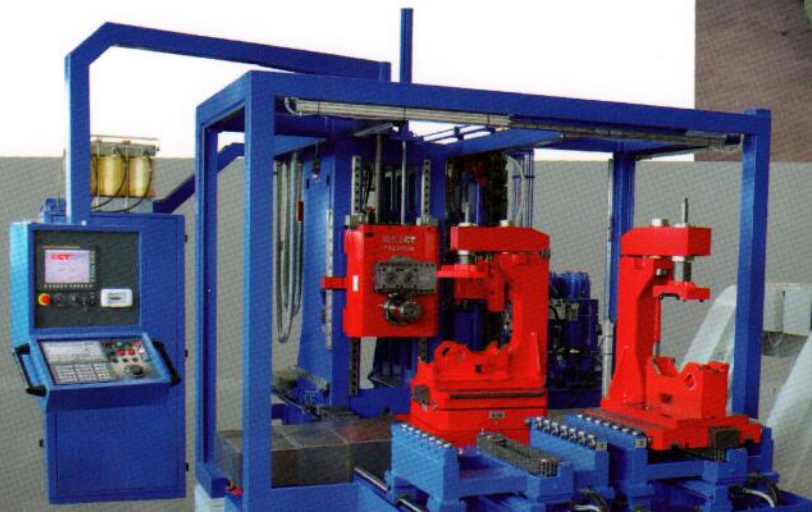
2\_ Gruppo testa porta mandrino a n.2 stazioni  
corredato di dispositivo di tornitura e mandrino  
veloce.  
Two station spindle-holder head unit equipped  
with facing and turning head and high speed spindle.

3\_ Centro di lavoro DS450/130C a tre pallet.  
Machine centre DS450/130C with three pallet.



**BREVETTATO**  
Attacco rapido del portautensili.

**PATENTED**  
Fast-acting tool clamping.





## DS450/130 C

The machine center that turns with stationary part.

The DS450/130C machining center combines the advantages offered by stationary-part machining with those of rotating-part machining.

**The DS450/130C machining center features two machining systems:**

- The 450mm diameter U-axis contour-head has two tool pocket positions on the 130mm travel u-axis slide, suited for small to large diameter turning operations, using the same tool. It can also perform virtually any type of turning operation – spherical or tapered turning, as well as boring, back facing, and single point thread-cutting using standard boring or threading tools.
- The high speed spindle, located below the contour-head, is used for milling, drilling, tapping, and other machining center operations.

For high speed boring and turning applications the high speed milling spindle incorporates a CNC controlled differential system, for programming tool changeable contour-heads. During turning operations the tool works just as a lathe, utilizing constant surface speed to obtain optimum tool life and metal removal. **The U-axis contour head is locked in place anytime the milling spindle is in use.** This ruggedly constructed machine is designed to include an excellent chip disposal system and a fully enclosed guard system.

**All internal components of the spindle head are continuously lubricated with a monitored progressive lubrication system.**

The base frame is a stabilized steel weldment. The spindle head is made of Meehanite cast iron. All axes are equipped with heavy duty linear bearing slides, and are driven by large ball screws with high performance servo motors.

This machining center is equipped with 700mm x 700mm pallets. Mounted and clamped to a fully programmable continuous rotary table, with servo motor drive, and a high precision angle encoder.

The tools are mounted on a tool holder base type "TG2000", **designed and patented by Trevisan Macchine Utensili S.p.A.** This tool holder provides maximum rigidity, since the tool clamps on a wide support surface during work, which allows heavy metal removal operations, while ensuring maximum tool stability.

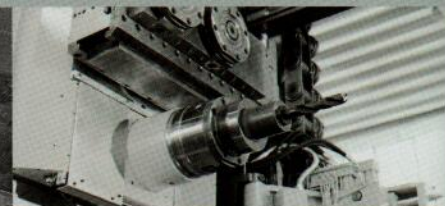
The DS450/130C machining center is equipped with a 46 position tool-changer unit fitted with a 2-gripper manipulator.



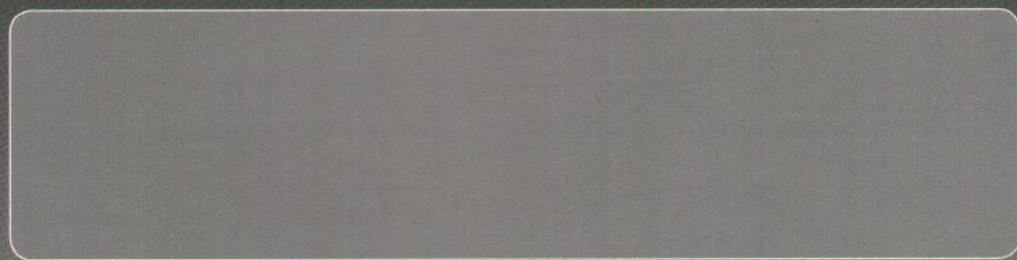
# TURNING MACHINE CENTER DS 450/130C

CENTRO DI LAVORO DS450/130C	
Corsa asse X	1070 mm
Corsa asse Y	800 mm
Corsa asse Z	900 mm
Testa di tornitura	450 mm
Corsa asse U	130 mm
Dimensioni pallet	700 x 700 mm
Massimo peso applicabile sulla tavola	1500 Kg
Magazzino cambio utensili	46 posizioni o 99 posizioni
Velocità massima dispositivo di tornitura	550 RPM
Velocità massima mandrino di foratura	3000 RPM
Potenza motore mandrino	22 Kw (30HP)
Diametro massimo tornibile	600 mm

MACHINING CENTER DS450/130C	
X axis travel	1070 mm
Y axis travel	800 mm
Z axis travel	900 mm
Turning head	450 mm
U axis travel	130 mm
Pallet dimension	700 x 700 mm
Max. weight on the pallet	1500 Kg.
Tool magazine	46 or 99 position
Max facing head rpm	550 RPM
Max spindle rpm	3000 RPM
Motor spindle	22 kW (30 HP)
Max diameter turned	600 mm



OFFICIAL PARTNER



36050 Sovizzo (VI) Italy - Via Cordellina 102  
Tel. +39 0444 370 251 - Fax +39 0444 370 661  
trevmac@trevimac.com  
[www.trevimac.com](http://www.trevimac.com)