PENTAMAC
MACCHINE UTENSILI

QUICKLY'T

TORNIO CNC AD AUTOAPPRENDIMENTO

AUTO-LEARNING CNC LATHE

TOUR CNC AUTO-APPRENDISSAGE

Il tornio CNC ad autoapprendimento "Quickly't" è una macchina adatta a piccole e medie serie di produzione. Economico, maneggevole, versatile e preciso è adatto per lavori di tornitura con particolari di minuteria.
Il controllo numerico puo' essere programmato in linguaggio ISO standard oppure in autoapprendimento durante l'esecuzione "manuale" del pezzo pilota. Numerose macro (cicli di lavoro fissi) quali: ribassamento, intestatura, conicità, filettature, gole ... arricchiscono il CNC e favoriscono l'uso all'utente. Il CNC può essere connesso ad un PC esterno per il caricamento-scaricamento dei programmi, o per l'esecuzione di una lavorazione da file CAM. La struttura è in fusione di ghisa per garantire la rigidità, i movimenti avvengono su guide piane temperate ad induzione, il moto è trasmesso tramite viti a ricircolazione di sfere. Le motorizzazioni degli assi sono mediante motori Brushless. La torretta girevole automatica ed elettrica è a 4 posizioni utensile. La comoda plancia di comando posta sul portellone scorrevole, favorisce le movimentazioni manuali degli assi (carro e carrellino) tramite i due volantini elettronici. Il mandrino è controllato in posizione tramite encoder assoluto che garantisce elevata precisione e ripetibilità sui posizionamenti del mandrino.

The "Quickly't" CNC autolearning Lathe is a machine suitable for small and medium productions. Easy to handle, chip, versatile and exact it's suitable for turning work with particular of small products. The Numeric Control can be programmed in standard ISO language or in auto-learning during the "manual" execution of the pilot piece. Numerous macro (fixed work cycle) like: downward, facing, taper, thread...get rich the CNC to favour the use by the user. The CNC can be connected to an external PC for the load and unload programs, or for the work execution from a CAM file. The structure is in cast iron to guarantee the rigidity, the movement happen on flat guides hardening by induction, the motion is transmitted by screws ball. The axis operating happen by Brushless motors. The automatic and electric revolving turret have 4 tool positions. The comfortable control dashboard set on the sliding door, favour the axis manual movement (carriage and little carriage) by two electronic handwheels. The spindle is controlled by absolute encoder which guarantee the high precision and repeatibility on the spindle positioning.

Le Tour CNC "Quickly't" a auto-aprentissage, est une machine indiquée pour les petit ou moyennes production. Économique, maniable, éclectique and précis est apte pour des travailles de tournage avec des détail de minuteries. Le côntrôle numerique peut être programmé en langage ISO standard ou en auto-apprentissage pendant l'exécution "manuel" du pièce pilote. Nombreux macro (cycle de travail fixe) comment: surbaissement, enture, conicité, filetage, rainure...enrichent le CNC et favorisent l'usage a l'usager. Le CNC peut être connecté a un PC externe pour le chargement des programmes, ou pour l'exécution d'une travail de file CAM. La structure est en fonte pour garantir la rigidité, les mouvementes se produit sur des glissières plates tempés a induction, le mouvement est transmit par des vis a billes rèctifiées. La motorisation des axes est activée par des moteurs Brushless. La tourelle revolver automatique est a 4 positions. Le comfortable tableau de bord posé sur la porte roulante, favorises la movimentation manuel des axes (chariot et petit chariot) par les deux comande a distance. Le broche est controllé en position par un encoder absolu qui assure l'élevée précision et répétabilité sur les positionnement du broche.

PENTAMAC
MACCHINE UTENSILI

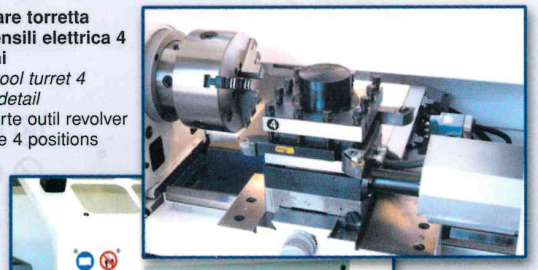
QUICKLYT

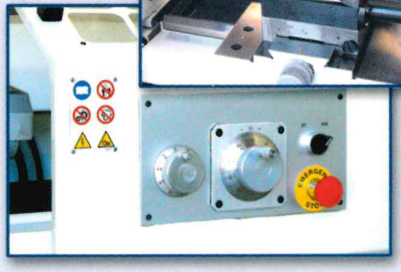
CONTROLLO NUMERICO VISEL -VSC.980 T-
VISEL NUMERIC CONTROL -VSC 980 T-
COMMANDE NUMERIQUE VISEL -VSC 980 T-

Massimo diametro tornibile *Max turning diameter* Max diamètre de tournage	205 mm	
Distanza tra le punte *Distance between centers* Distance entre les centres	600 mm	
Giri mandrino max *Max spindle range* Vitesse de rotation	45-2000 RPM	(Variazione elettronica in continuo) (Continuous electronic variation) (Variation électronique en continu)
Diametro mandrino *Spindle diameter* Diamètre broche	160 mm	
Larghezza foro mandrino *Width spindle hole* Largeur trou broche	38 mm	
Tipo mandrino (registrabile) *Spindle type* Type broche	D1-4	attacco cam lock cam lock blocage a came
Risoluzione posizionam. Mandrino *Spindle positioning resolution* Résolution positionnement broche	0.022°	
Corsa della contropunta *Tailstock trave* Course Contrepointe	115 mm	
Torretta portautensili *Tool carrier turret* Porte-outil revolver	Elettrica 4 posizioni Electric 4 positions Électrique 4 positions	
Velocità cambio utensile (rotazione) *Change tool speed (rotation)* Vitesse change outil (rotation)	3,5 sec. (media)	
Velocità traslazione assi max *Rapid travel speed* Max vitesse d'avance des axes	10000 mm/ min.	
Tipo CNC *CNC Type* Type CNC	VISEL VSC 980 - T	
Volantini elettronici Electronic handwheel Comande a distance	2 (in plancia) con cambio gamma: 1 – 10 mm/g. 2 (in control dashboard) with change range: 1 10mm/g. 2 (en tableau de bord) avec change gamme: 1-10mm/g	
Corsa della slitta trasversale *Travel transverse guide* Course transversal	103 mm	
Attacco aria *Air press* Air attac	6 bar	
Potenza motore mandrino *Spindle power* Puissance broche	2,5 Kw (rapportato)	
Risoluzione avanzamenti *Resolution* Résolution	0,005 mm	
Precisione *Precision* Précision	0,008 mm rad. – 0,012 mm diam. ogni 200mm	
Assorbimento totale *Power supply* Puissance	6,5 Kw (380 V – 50 Hz)	
Dimensioni *Dimension* Dimension	L 1600mm x W 900mm x H 1500mm	
Peso totale *Weight* Poids	800 Kg.	

- ❑ **Programmazione in ISO - AUTOAPPRENDIMENTO - DNC (CAD-CAM)**
  ISO Programming - AUTO-LEARNING - DNC (CAD-CAM)
  Programmation ISO - AUTO-APPRENTISSAGE - DNC (CAD-CAM)
- ❑ **Grafica 2D statica**
  2D Graphics static
  Graphique 2D statique
- ❑ **Gestione preset utensili, origini**
  Tools preset management, origins
  Gestion preset outils, origines
- ❑ **Connessione RS232 a PC per carico-scarico programmi**
  RS232/PC connection for programs load-unloading
  Jointage RS232 a PC pour charge-décharge programmes
- ❑ **Macro istruzioni (cicli lavorazione fissi) per: filettatura, intestatura, conicità, raccordi, ribassamento, gole...**
  Macro instructions (work fixed cycles) for: threading, facing, tapper, connection, throat...
  Macro instructiones (cycles de travall fixe) pour: filetage, surbaissement, enture, connections, rainures...
- ❑ **Volantini elettronici, Job per movimentazioni manuali**
  Electronic handweel, Job for manual moving
  Commande a distance, Job pour mouvements manuel

❑ **Particolare torretta portautensili elettrica 4 posizioni**
Electric tool turret 4 position detail
Détail porte outil revolver électrique 4 positions





❑ **Particolare plancia con volantino elettronico**
Dashboard with electronic and wheel detail
Détail du tableau de bord avec commande numérique

PENTAMAC MACCHINE UTENSILI
Via della Valle, 61/C
20022 Castano Primo (MI) Italy
Tel. 0331 877.819 • Fax 0331 878.196
www.pentamac.it