

CITIZEN



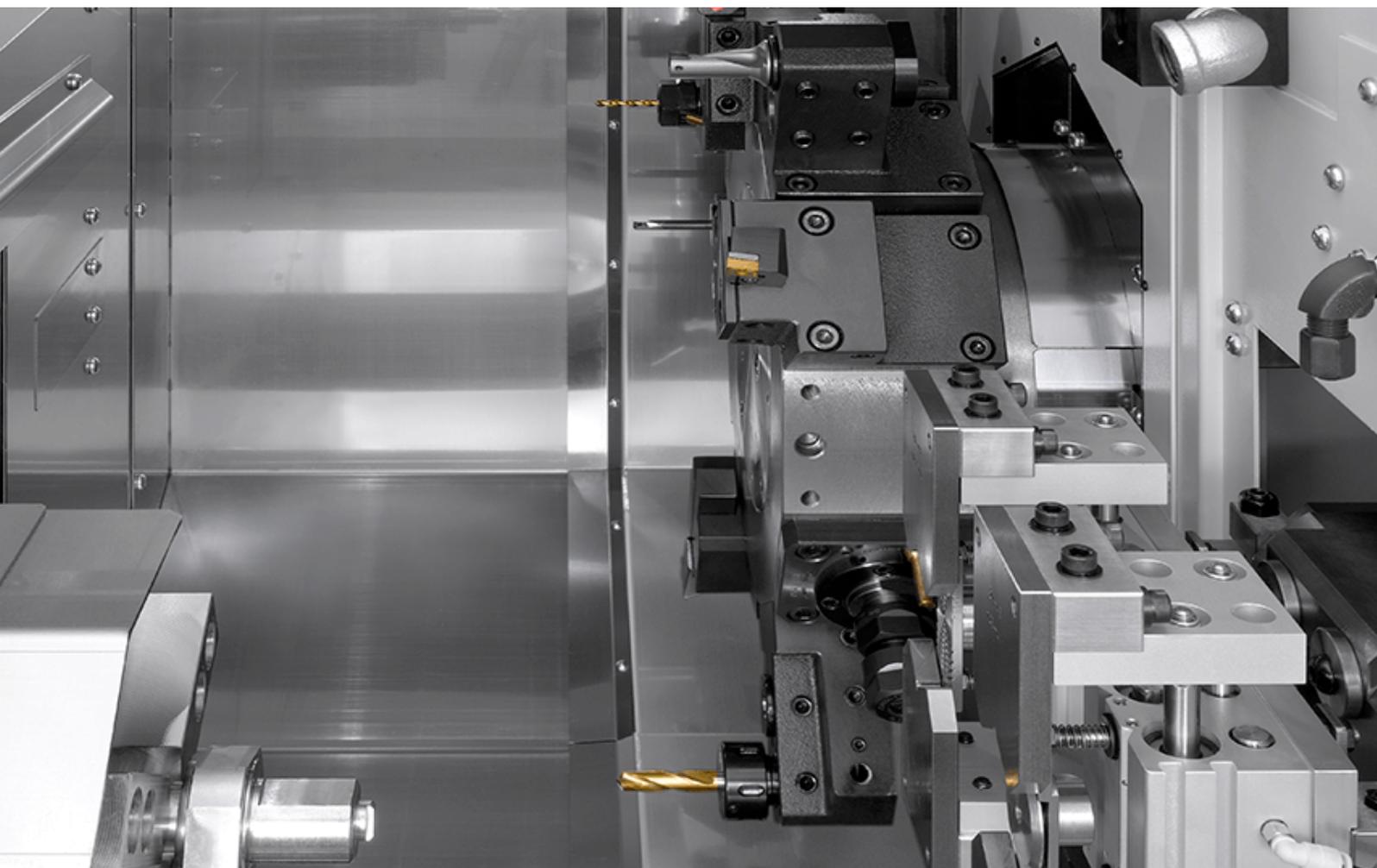
LZ01

Tornio a Testa Fissa

Miyano



Elevata precisione e configurazione adatta per vasta gamma esigenze di automazione

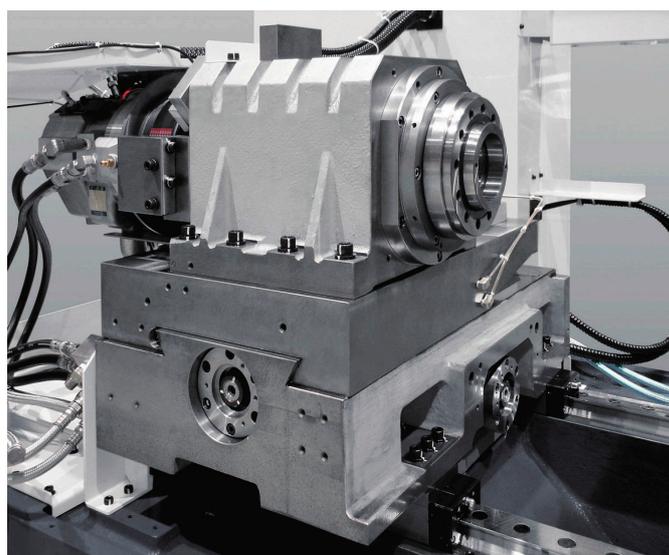


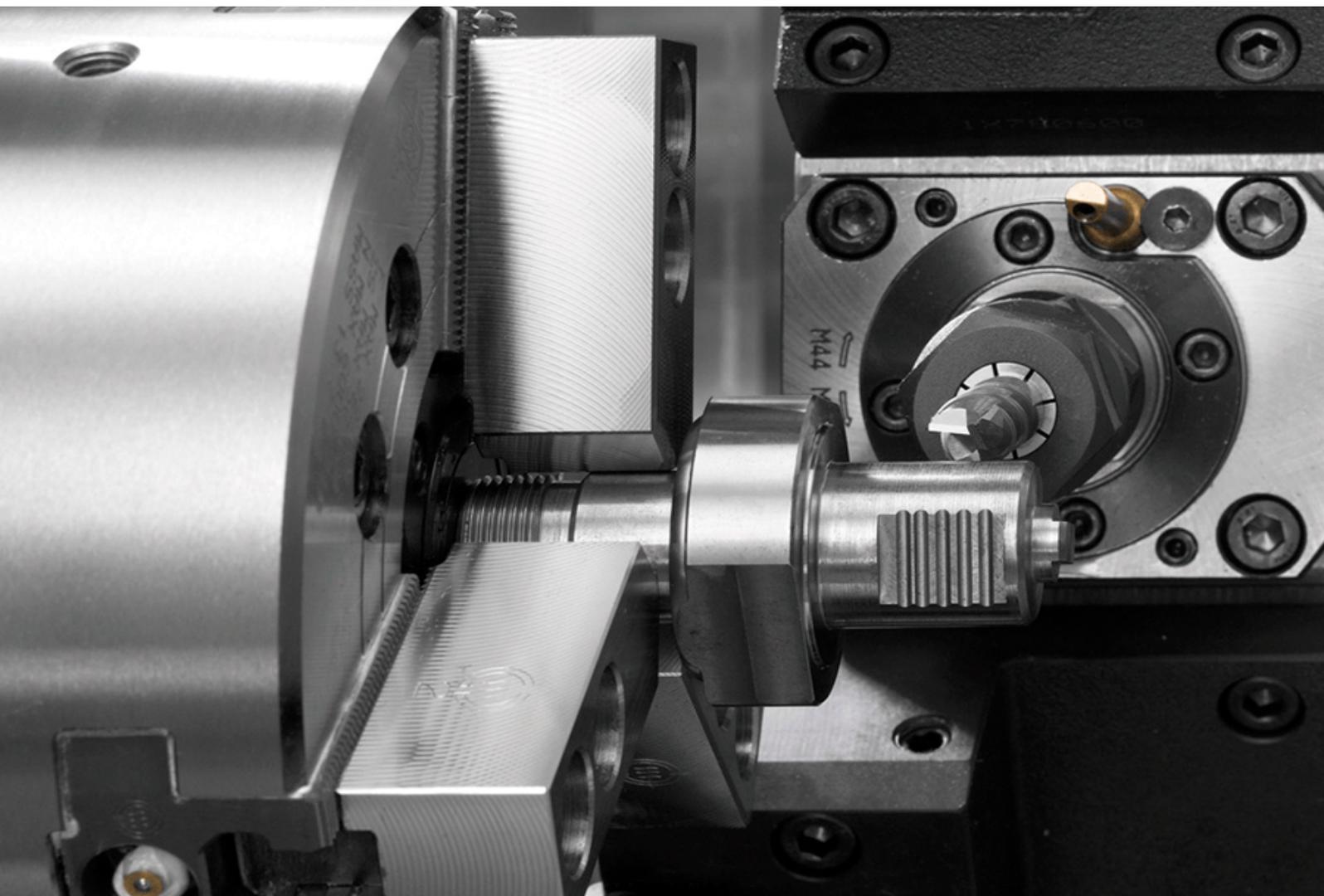
RIGIDITA' E ALTA VELOCITA' SPOSTAMENTO

Il tempo di caricamento è ridotto sostanzialmente attraverso il funzionamento coordinato della testa di carico e del mandrino. Ciò significa che la distanza di viaggio è ridotta, e questo aiuta a ridurre il tempo di lavorazione attraverso il caricamento ad alta velocità con un tempo di caricamento di 5,5 secondi.

Costruendo la torretta con una sola slitta nella sola direzione dell'asse Y (01RY), e assegnando al mandrino l'asse X e l'asse Z che scorre su una guida lineare, si ottengono sia la rigidità che l'alta velocità di spostamento.

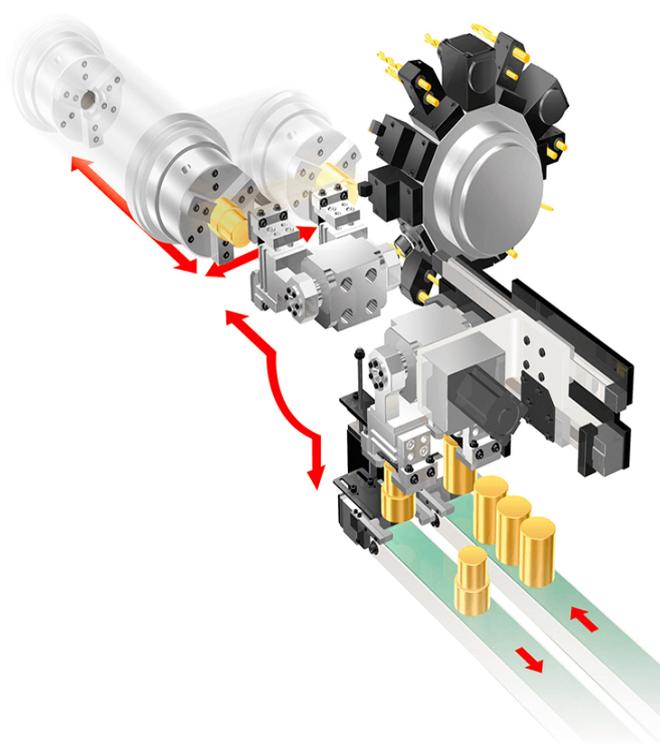
L'adozione di una guida lineare per l'asse Z permette di aumentare la velocità, con una velocità di traslazione di 24 m/min. E poiché viene utilizzata una guida lineare a rulli, la rigidità è equivalente a quella di una slitta quadrata.





LAVORAZIONI COMPLESSE

- Lavorazione complessa di base : Utilizzando l'asse Y, il tempo di lavorazione per la foratura fuori centro e la maschiatura fuori centro può essere ridotto.
- Fresatura di alta precisione : Il posizionamento accurato dell'asse C e la lavorazione combinata ad alta precisione dell'asse Y consentono una gamma più ampia di lavorazioni.
- Fresatura piana : La separazione della lavorazione in taglio grezzo e finitura migliora sia la precisione che la qualità della superficie lavorata.
- Contornatura : Il controllo simultaneo a 2 assi che include l'asse C in combinazione con l'asse X, Z o Y può essere usato per la contornatura.
- Lavorazione di poligoni : La sincronizzazione della velocità di rotazione dell'utensile con la velocità del mandrino a due tempi permette la lavorazione di poligoni, come la lavorazione a due, quattro e sei lati, con una fresa poligonale.



SPECIFICHE MACCHINA

Item	LZ-01R2	LZ-01RY2	NC specification	FANUC 0i-TD
Machining capacity			Axis controlled	LZ-01R2 : X, Z, C, A (Option) LZ-01RY2 : X, Z, Y, C, A
Maximum work length	80 mm		Number of simultaneous control axes	4 axis
Maximum blank diameter	70 mm Dia		Min. input incremental	0.001 mm, 0.001deg.
Power chuck	70 mm Dia		Min. output resolution	X axis: 0.0005mm, Z axis: 0.001mm
Collet chuck	50 mm Dia		Part program storage	512 kbyte (1,280m)
Spindle			Spindle function	S4 digit (G97), Constant surface speed control (G96)
Number of spindle	1		Feed rate	F3.4 mm/ rev, F6 mm/ min
Spindle speed range	60 - 6,000 min ⁻¹		Feed rate override	0 - 150% (10% Step)
Inner diameter of draw tube	32 mm Dia		Interpolation functions	G00, G01, G02, G03
Chucking system	Hydraulic cylinder		Thread cutting	G32, G92
Type of collet chuck	Spring collet chuck		Canned cycles	G90, G92, G94
Power chuck size and type	6" Hydraulic chuck		Tool function	Taabb (aa=Tool number and geometry, bb=Wear offset number)
Turret			Tool position direct input function	by measured MDI
Number of turret	1		Input/output interface	Memory card, USB,
Turret stations	12 st.		Autmatic operation	1cycle/Automatic operation, Single block, Block delete, Machine lock, Optional block skip, Dry run, Feed hold
Tool shank size	20 mm Sq.		Others	8.4" color LCD/ MDI, Program storage capacity addition: 400 pieces, A decimal point input, Manual pulse generator, Memory protect,
I.D tool hole size	25 mm Dia.		NC standard function	The circle radius R command, Nose radius compensation, Constant surface speed control (G96), Back ground editing, Programmable date input (G10), Run hour/Parts count display, Polar coordinate interpolation, Multiple repetitive cycles (G70 - G76), Rigid tap, Cylindrical interpolation, Custom macro, Canned cycles for drilling (G80 - G86) Tool life management.
Index time	0.2 sec./ 1 pos.		NC option	Helical interpolation.
Slide				
Slide stroke	X-axis	245 mm		
	Z-axis	240 mm		
	Y-axis	---		
				± 35 mm
Rapid traverse rate	X-axis	20 m/ min.		
	Z-axis	24 m/ min.		
	Y-axis	---		12.5 m/ min.
Revolving tool				
Number of revolving tool	MAX.6			
Spindle speed range	100 - 4,000min ⁻¹			
Machining capacity	Drilling	MAX.13 mm Dia		
	Tapping	MAX. M8 × 1.25		
Tank capacity				
Hydraulic tank capacity	17 L			
Lubricating tank capacity	2 L			
Coolant tank capacity	140 L			
Machine demensions				
Machine height	1,680 mm			
Floor space	2,100 mm × 1,555 mm			
Machine weight	3,600 kg	4,000 kg		
Motors				
Spindle motor	50%ED/Cont.	7.5/ 5.5		
Revolving tool motor		2.5 kW		
Power supply				
Voltage	AC 200V ±10%, 50/ 60 Hz ±1HZ			
Capacity	19 KVA	20 KVA		
Air supply	0.5 MPa (5kgf / cm ²)			
Fuse	75A			
Loader specification				
Hands type	Double hands			
Max. work size	70 × 80 mm Dia			
Min. work size	10 × 10 mm Dia			
Max. work weight	0.7 kg × 2			
Servicing time	6.0 sec			
Control & driving method	PMC & air operating			
Others				
Transfer detecting device, Tool compensation number:64, Cs-axis drive unit,				
Splashguard interlock, Revolving tool drive (LZ-01RY2), Pneumatic system,				
High-pressure coolant				
Options				
Loader cover, Turn unit, Top conveyor, Out shoot & tray, Upper pass hand,				
Out shute & conveyor, Out under conveyor, Pass bracket, Full set of pads, Loader,				
Auto shutter, Single lifter, Double lifter, Under conveyor, Collet chuck, Power chuck,				
Spindle brake, Air blow, Spindle inner air blow, Automatic fire extinguisher, Auto power shut-off,				
Coolant level switch, Inner high-pressure coolant, Chip conveyor, Chip box,				
Total & preset counter, Coolant mist collector, Oil mist dumper, Signal light,				
Revolving tool drive (LZ-01R2), 100V, RS232C.				

CITIZEN

CITIZEN MACCHINE ITALIA s.r.l.

società del Gruppo Machinery Co., Ltd

Sede: Via G. Marconi, 47 • 24040 Comun Nuovo (BG) ITALY

Tel. +39 035 877738 • info@citizenmacchineitalia.it • www.citizenmacchineitalia.it