

GOODWAY GLS-2000LYS

Centro di Tornitura CNC ad Alta Velocità con Contromandrino, Asse Y e Motorizzati

SCHEDA TECNICA
CONFIGURAZIONE
MACCHINA

Specifiche di Sistema: Centro di tornitura CNC Goodway GLS-2000LYS con contromandrino, torretta motorizzata a 12 stazioni, asse Y e caricatore automatico di barre TOP Automazioni XFS365SX. Configurazione completa per lavorazioni complesse da barra e ripresa.

DATI IDENTIFICATIVI GENERALE

Parametro	Tornio Goodway GLS-2000LYS		Caricatore TOP Automazioni XFS365SX
Costruttore / Origine	Goodway Machine Corp. (Taiwan)		TOP Automazioni (Poggio Torriana - RN, Italia)
Anno di Fabbricazione	10/2022	98H947	05/2023
Numero di Matricola	3.700 kg		BXS23049201
Peso Macchina	380V AC / 3 Fasi / 50-60 Hz (30 kVA)		250 kg
Alimentazione Elettrica			Interfaccia integrata CNC Fanuc

CAPACITÀ OPERATIVE E PASSAGGIO BARRA

Caratteristica	Valore / Misura	Dettaglio
Diametro Max Rotante sul Banco	Ø 560 mm	Struttura basamento inclinato a 45°
Diametro Max Rotante sul Carro	Ø 230 mm	Spazio utile per lavorazioni in continuo
Diametro Max Tornibile	Ø 390 mm	Ø 310 mm con asse Y attivo
Lunghezza Max Tornibile	500 mm / 630 mm	Configurazione con basamento lungo 600 mm
Capacità Passaggio Barra Standard	Ø 65 mm	Attraverso il mandrino principale (Foro Ø 76 mm)
Dimensione Autocentrante / Pinze	Autocentrante 8" / Pinze BA70	Gruppo pinze Bellegrandi BA70 passaggio 65 mm

GRUPPI MANDRINO (VELOCITÀ E POTENZE)

Mandrino Principale (8")

- Velocità Max Mandrino: 4.500 RPM
- Motore Mandrino: Fanuc Alpha P22 (11 / 15 kW)
- Naso Mandrino: ASA A2-6
- Cambio Gamma: Elettronico (Alta / Bassa)
- Cilindro Idraulico: 8" Made in Taiwan
- Asse C & Freno: Asse CS con freno a disco dedicato
- Orientamento mandrino e mascheratura rigida

Contromandrino (5")

- Velocità Max Contromandrino: 6.000 RPM
- Naso Contromandrino: A2-5
- Cilindro Idraulico: 5" Made in Taiwan con espulsore
- Gruppo Pinze: Bellegrandi BA70 integrato
- Asse C & Freno: Asse CS con freno a disco dedicato
- Refrigerante interno attraverso il contromandrino

CORSE ASSI E VELOCITÀ AVANZAMENTI RAPIDI

Asse Cinematico	Corsa Operativa	Velocità Avanzamento Rapido
Asse X (Trasversale)	230 mm	24 m/min (945 IPM)
Asse Z (Longitudinale)	630 mm	30 m/min (1.181 IPM)
Asse Y (Verticale)	70 mm (± 35 mm)	10 m/min (393 IPM)
Asse B / Z2 (Contromandrino)	600 mm	30 m/min

Precisione & Scorrimento Viti a ricircolo di sfere in Classe 3, Guide con pattini a sfere su tutti gli assi, Encoder assoluti

TORRETTA MOTORIZZATA E VELOCITÀ UTENSILI

Specifiche Torretta Motorizzata

- Stazioni Torretta: 12 stazioni tutte motorizzabili
- Velocità Utensili Motorizzati: 4.000 - 6.000 RPM
- Sede Utensili: Portautensili quadro 25 mm / stelo Ø40 mm
- Indicizzazione: Cambio stazione ultra-rapido (0,2 sec)
- Presetting: Renishaw HPRA manuale a braccetto

Utensileria Motorizzata in Dotazione

- **N.4** Utensili motorizzati assiali doppi
- **N.2** Utensili motorizzati radiali
- **N.20** Pinze Bellegrandi BA70 vari diametri
- Set completo portautensili fissi per tornitura e barenatura

CONTROLLO NUMERICO, IMPIANTI E ACCESSORI

Sistema	Caratteristiche Tecniche e Componenti Inclusi
Controllo Numerico	FANUC 0i-TF con schermo LCD a colori da 10,4" e pacchetto FANUC Manual Guide i con video
Caricatore Automatico	TOP Automazioni Mod. XFS-365SX per avanzamento automatico delle barre e interfaccia CNC integrata
Impianto Refrigerante	Pompa Grundfos ¾ HP con pressione di servizio 7 bar (commutabile a 3 bar via Codice M)
Gestione Trucioli	Convogliatore trucioli a tappeto/catenaria con temporizzatore programmabile
Ausiliari Elettrici/Macc.	Scambiatore di calore armadio elettrico, lubrificazione automatica temporizzata, porta seriale RS232, 8 codici M aggiuntivi, codice M autospegnimento
Dotazioni di Sicurezza	Carenatura CE sigillata, lampada segnale ciclo 3 colori, luce zona lavoro LED ad alta densità, pedale comando autocentrante, piedini e chiavi di servizio