

TWISTER è un centro di fresatura verticale con struttura Gantry rialzata, progettato per offrire grande solidità ed ottime prestazioni dinamiche.

La base monolitica garantisce elevata stabilità della geometria anche senza una fondazione dedicata.

La concezione modulare permette due diverse corse X e due configurazioni testa, a 3 assi (modello 215) o a 5 assi (modello 216).



TWISTER is a vertical milling center with upper gantry designed to offer high stability and high dynamic performances.

The monolith base guarantees reliable geometrical stability even without a dedicated foundation.

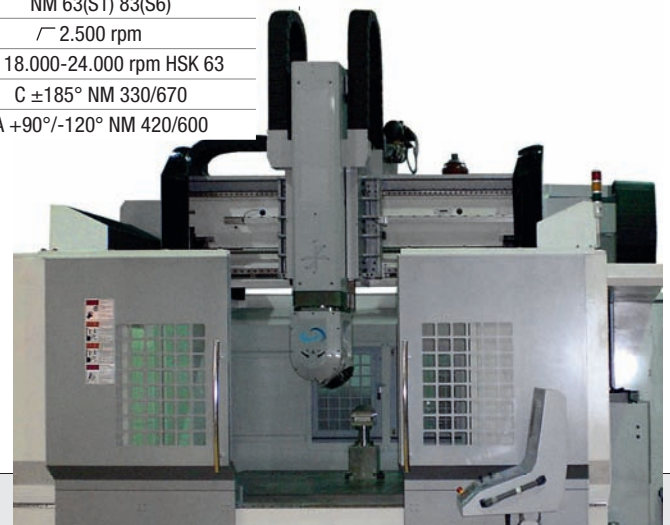
The modular concept allows for two different X axis strokes and two different head configuration: 3 axis (model 215) and 5 axis (model 216)

TWISTER 215

kW 23(S1) 42(S6)
NM 110(S1) 200(S6)
∩ 2.000 rpm
⤵ 12.000 rpm ISO40
⤵ 18.000 rpm HSK 63

TWISTER 216

kW 28(S1) 28(S6)
NM 63(S1) 83(S6)
∩ 2.500 rpm
⤵ 18.000-24.000 rpm HSK 63
C ±185° NM 330/670
A +90°/-120° NM 420/600



corse			strokes			
longitudinale ponte	X	mm	1.500 - 3.000	mm	X	cross beam longitudinal
trasversale RAM	Y	mm	2.000	mm	Y	head cross
assiale RAM	Z	mm	800	mm	Z	RAM axial
tavola			table			
dimensioni tavola	X 1.500	mm	1.640 x 2.140	mm	X 1.500	table size
	X 3.000	mm	3.200 x 2.140	mm	X 3.000	
carico max		kG	4.000 - 7.000	kG		max load
avanzamenti	rapido	mm/min	40	mm/min	rapid	feed rate
cambio automatico utensili			auto tool changer			
capacità magazzino		T	16 - 24 - 40 - 60	T		tool storage capacity
max diametro utensili/con gap		mm	80 / 120	mm		max tool diameter/with gap
max lunghezza utensili		mm	300	mm		max tool length
max peso utensili		kG	6	kG		max tool weight
peso macchina 216 X1.500 mm		kG	18.000	kG		gross weight weight 216 X1.500 mm

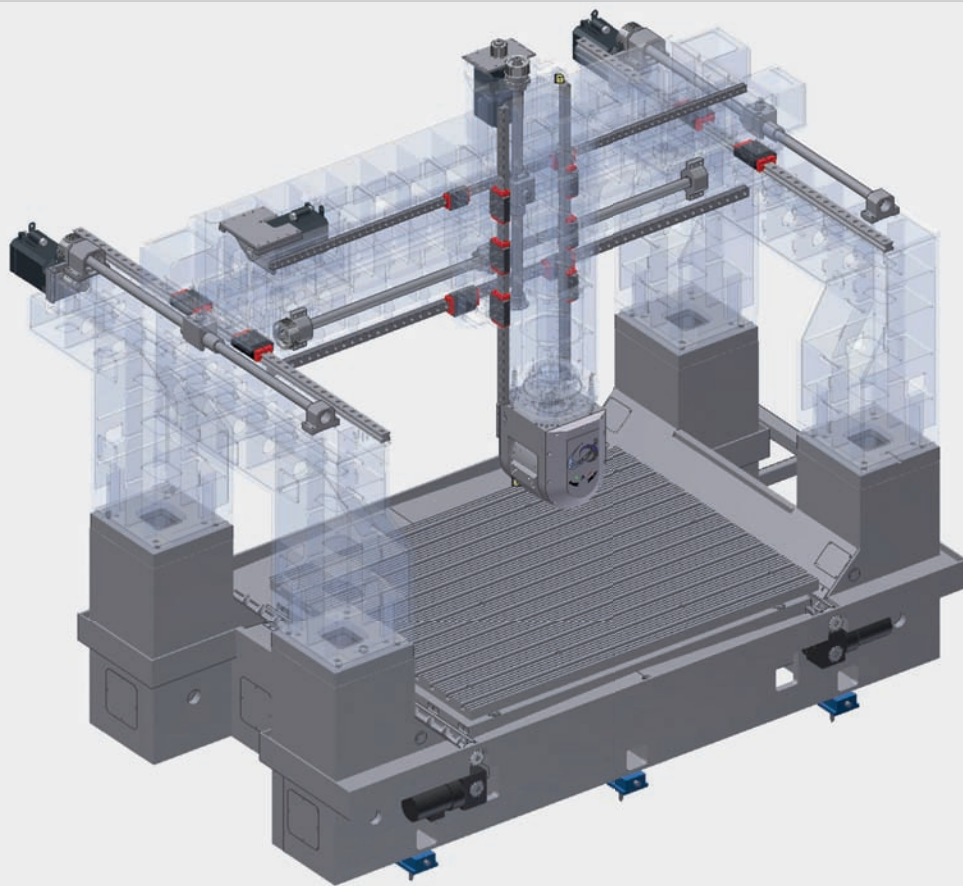
La solidità della struttura viene integrata da un sistema di avanzamenti idoneo ad offrire elevate prestazioni dinamiche e precisioni geometriche.

Le alte prestazioni sono garantite anche da un sistema di avanzamento asse X composto da viti a ricircolo di sfere in Gantry in anello chiuso con doppio sistema di misura lineare.

The stability of the structure is complemented by a feed system conceived for high dynamic behaviour and high geometrical and operational precision. In particular, the X axis feed system with double start ballscrews working in gantry in close loop with a double linear measuring system is a guarantee for high performances.

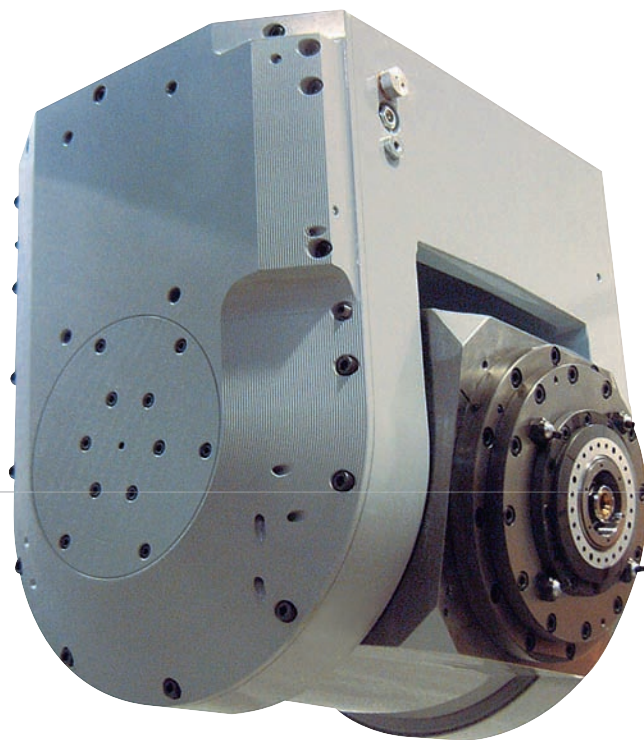
La linea TWISTER si distingue per la sua ergonomia: la tavola portapezzo ha un'altezza da terra ottimale; la struttura macchina permette l'accesso da tre lati per un conveniente controllo delle fasi di lavoro del pezzo; la pulizia della tavola e lo scarico dei trucioli e del refrigerante sono resi molto facili per ridurre l'impegno dell'operatore; la zona di lavoro è completamente cabinata, garantendo un ambiente di lavoro pulito;

The TWISTER distinguishes for the high level of ergonomety: the work table is placed at an optimal height from the floor; the machine structure allows for access to the table from 3 sides for a convenient control of the work process. Cleaning of the work table and chip&coolant evacuation are made very easy to minimize operator's attendance. The work zone is fully enclosed ensuring a healthy environment.



Magazzini per cambio automatico utensile di varie capacità sono disponibili per soddisfare ogni esigenza.

Different ATC storage capacities, from 16 to 60T, are available to satisfy every machining need.



La testa a fresare 2aHS della TWISTER 216 è estremamente rigida per garantire lavorazioni con alta coppia senza vibrazioni ed offrire dimensioni compatte e minimi problemi di interferenza.

L'asse C è azionato da un motore coppia diretto, mentre l'asse A da un servomotore accoppiato a un sistema di riduzione senza gioco. Il sistema di misura è diretto su entrambi gli assi. Inoltre, per garantire stabilità e rigidità di posizione sugli assi A e C indexati, sono forniti sistemi di bloccaggio idraulico.

The milling head model 2aHS on the TWISTER 216 is extremely rigid to guarantee vibration free operation with high torque/power; its compact dimensions offer minimum interference problems.

The C axis is directly driven by a torque motor; the A axis is driven by a servomotor via a zero backlash gear reducer. Direct measuring system is provided on both axes.

To guarantee proper rigidity and position stability when working with the A and C axes indexed, a hydraulic clamping system is provided on both axes.