

CITIZEN

**Cincom**





# Vorwort

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

unsere in Esslingen am Neckar ansässige Citizen Machinery Europe GmbH vertreibt seit vielen Jahrzehnten erfolgreich Lang- und Kurzdrehautomaten der Marken Cincom und Miyano in ganz Deutschland und in weiten Teilen Europas. Mit unseren 4 Standorten Esslingen, Villingendorf, Neuss und Radebeul stehen wir Ihnen deutschlandweit in Vertriebsfragen immer persönlich und in unmittelbarer Nähe zur Verfügung. In Servicefragen sind wir europaweit für Sie da.

Unter der Marke Cincom vertreiben wir Langdrehautomaten, die bei der Bearbeitung von langen Teilen und kleinen Durchmessern in ihrem Element sind.

Die Marke Miyano stellt sich allen Herausforderungen im Kurzdrehbereich. Die Maschinen sind überragend in Produktivität, Qualität und Präzision und sorgen so für beste Ergebnisse in einem Durchmesserbereich bis zu 80 mm.

Unsere wegweisende LFV Technologie, sowie die Laserintegration haben den Zerspanungsprozess revolutioniert. Auch weiterhin arbeiten wir daran, mit neuen Innovationen das Optimum für Sie zu entwickeln. Mit zukunftsorientierten Produkten freuen wir uns auf einen gemeinsamen Weg mit Ihnen.



Markus Reissig  
Geschäftsführer Citizen Machinery Europe GmbH

# L32

## Jetzt noch vielseitiger und flexibler.

Die Cincom L32, eine der meistverkauften Cincom-Maschinen, gibt es in der neuesten Generation in 3 Modellen in Modulbauweise. Von der 5-Achsen-Maschine mit einem ausgezeichneten Preis-Leistungs-Verhältnis bis zum High-End-Modell mit B-Achse und Y-Achse für die Rückseitenbearbeitung. Dank des großen Angebots an modularer Werkzeugbestückung ist die Cincom L32 unglaublich vielseitig und flexibel und kann an Ihre spezifischen zukünftigen Bedürfnisse angepasst werden.

## Vorteile

Unterschiedlichste Werkstücke bearbeiten: durch schnelles Umrüsten und einfache Bedienbarkeit.

Modulare Werkzeugbestückung: vielseitig, zuverlässig, kraftvoll und hoch produktiv.

Umrüstbar auf Arbeiten mit oder ohne Führungsbuchse.

Mit LFV-Technologie verfügbar.

Sehr gutes Preis-Leistungsverhältnis.

Sehr flexibel.

4,45 m<sup>2</sup>



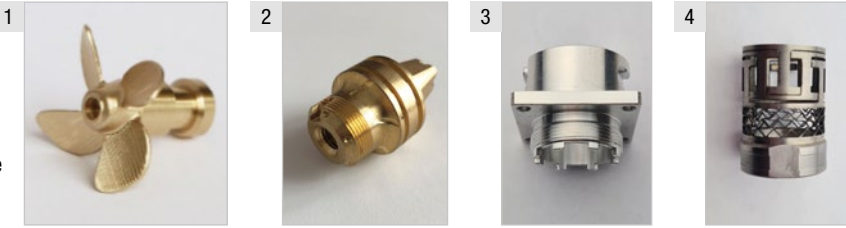
ATC  
technology





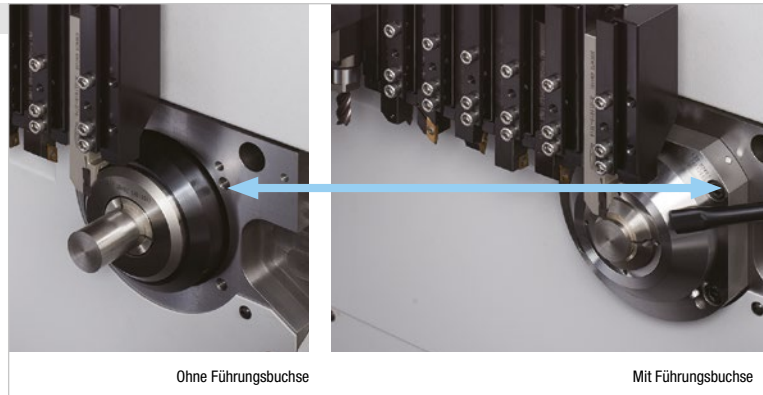
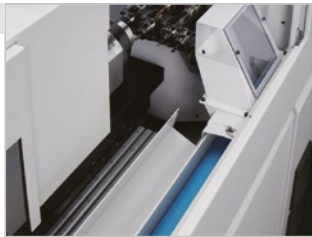
## Musterteile

- 1 Bezeichnung** Turbinenrad  
**Material** Messing
- 2 Bezeichnung** Musterteil  
**Material** Messing
- 3 Bezeichnung** Kupplungsgehäuse für Elektrokontakte  
**Material** Aluminium
- 4 Bezeichnung** Messerusterteil  
**Material** Baustahl

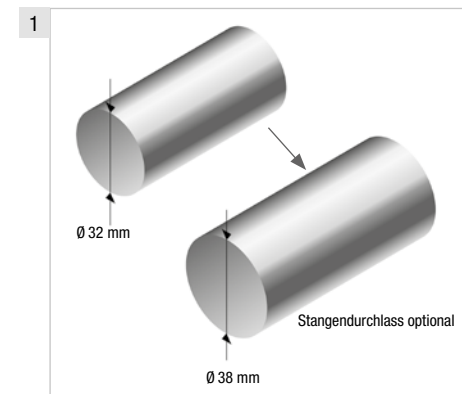


## Standard

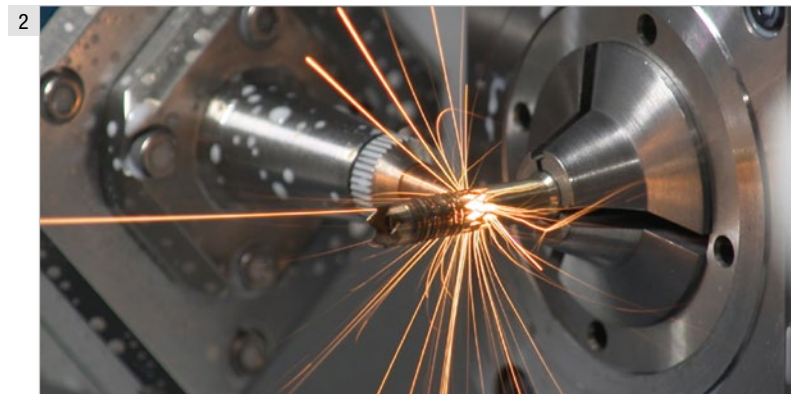
- 1 Werkstückförderer:** Die Werkstücke werden aus der Maschine ausgetragen.
- 2 Umrüstbar** auf Arbeiten mit oder ohne Führungsbuchse



## Optionen



- Ein Stangendurchlass von  $\varnothing 38$  mm ist optional möglich. Unabhängig vom Stangendurchlass beträgt die Bearbeitungslänge pro Aufspannung [ohne Nachsetzen] 320 mm. Unterschiedlichste Werkstücke können bearbeitet werden.
- Neue Maschine zusätzlich mit Laseranlage ausstattbar.
- Lademagazin

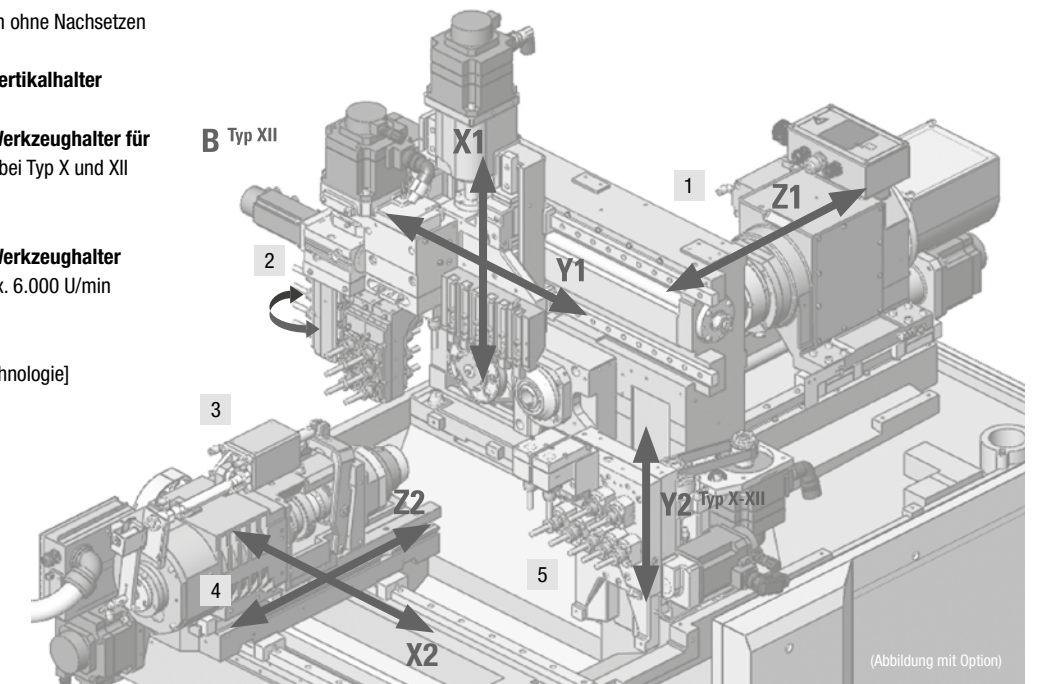


Außerdem: optional mit LFV-Technologie

## Kinematik

- 1 Hauptspindel** 8.000 U/min  
Max. Bearbeitungslänge: 320 mm ohne Nachsetzen [mit Führungsbuchse]
- 2 Angetriebene Werkzeuge am Vertikalhalter** max. 9.000 U/min,
- 3 Angetriebene Werkzeuge am Werkzeughalter für Vorderseitenbearbeitung** \*STD bei Typ X und XII max. 6.000 U/min,
- 4 Gegenspindel** 8.000 U/min
- 5 Angetriebene Werkzeuge am Werkzeughalter für Rückseitenbearbeitung** max. 6.000 U/min

[X1 / Z1 / X2 / Z2 Achsen mit LFV-Technologie]



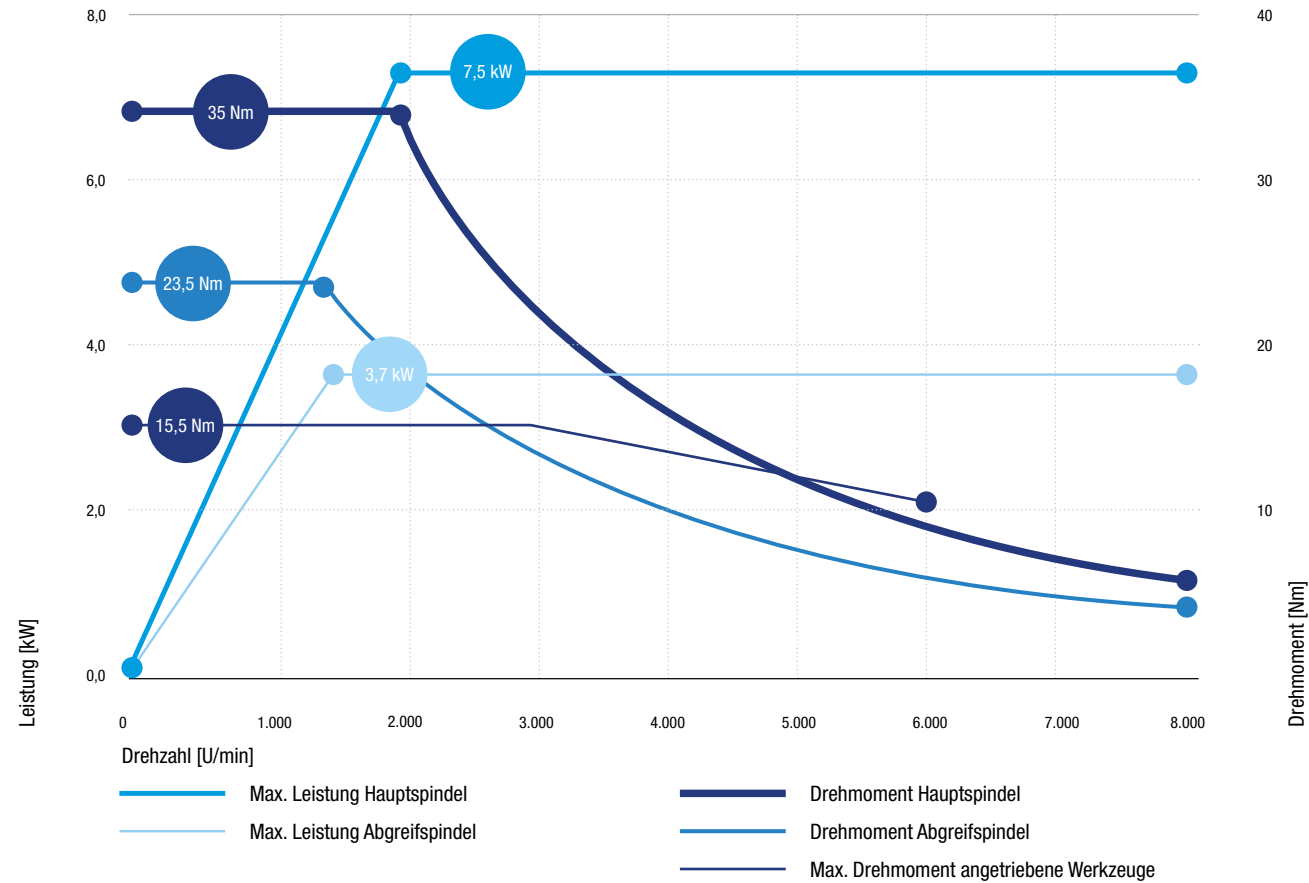
## Arbeitsraum

Die modulare Werkzeugbestückung ermöglicht es dem Anwender, seine Fertigung zu optimieren und die Maschine durch entsprechende Auswahl an Funktionen ideal an seine Bedürfnisse anzupassen.

- B-Achse: angetriebene Werkzeuge am Vertikalhalter (Typ XII).
- Angetriebene Werkzeuge am Werkzeughalter für Vorderseitenbearbeitung (Typ X-XII).
- Werkzeughalter für Rückseitenbearbeitung mit integrierter Y2-Achse (Typ X-XII).



## Leistungsdiagramm



## Werkzeugsystem

### Angetriebene Werkzeuge am Vertikalhalter

#### U30B

4 Stationen für angetriebene Werkzeuge für Quer- und Stirnseitenbearbeitung sowie für Bearbeitung mit mehreren Spindeln

#### U31B [Typ VIII und Typ X]

Aufnahme von bis zu 4 angetriebenen Werkzeugen, eine Station mit [manuell] verstellbarem Winkel zwischen 0° und 90°

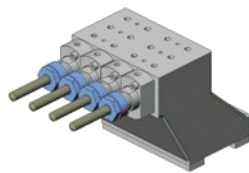
#### U32B [Typ XII]

Ausgestattet mit B-Achse für Vorder- und Rückseitenbearbeitung über einen Bereich von 90° bis -45°

### Werkzeughalter für Vorderseitenbearbeitung

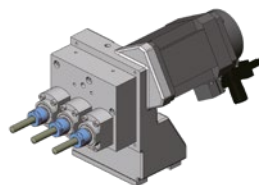
#### U120B [Typ VIII]

4 feststehende Werkzeuge



#### U121B [Typ X und Typ XII]

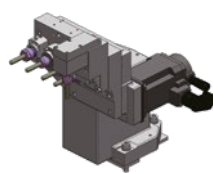
3 angetriebene Werkzeuge



### Werkzeughalter für Rückseitenbearbeitung

#### U151B [Typ VIII]

4 angetriebene Werkzeuge und 1 feststehendes Werkzeug

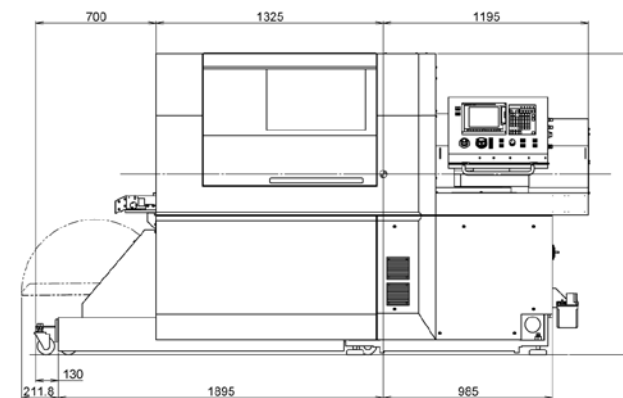


#### U12B [Typ X und Typ XII]

Mit integrierter Y2-Achse, geeignet zur Aufnahme von 4 angetriebenen oder feststehenden Werkzeugen in der oberen Reihe und 5 feststehenden Werkzeugen in der unteren Reihe



## Aufstellplan



## Technische Daten

Leistungsmerkmal	L32 VIII (L32-1M8)	L32 X (L32-1M10)	L32 XII (L32-1M12)
Max. Bearbeitungsdurchmesser	Ø 32 mm [Ø 38 mm Option]	Ø 32 mm [Ø 38 mm Option]	Ø 32 mm [Ø 38 mm Option]
Max. Bearbeitungslänge/ohne Nachgreifen	GB: 320 mm GBL: 80 mm	GB: 320 mm GBL: 80 mm	GB: 320 mm GBL: 80 mm
Max. Bohrdurchmesser, Hauptspindel	Ø 12 mm	Ø 12 mm	Ø 12 mm
Max. Gewindebohrdurchmesser, Hauptspindel	M12	M12	M12
Spindelbohrdurchmesser	Ø 39 mm	Ø 39 mm	Ø 39 mm
Drehzahl, Hauptspindel	8.000 U/min	8.000 U/min	8.000 U/min
Max. Spanndurchmesser der Abgreifspindel	Ø 32 mm [Ø 38 mm Option]	Ø 32 mm [Ø 38 mm Option]	Ø 32 mm [Ø 38 mm Option]
Max. Bohrdurchmesser, Abgreifspindel	Ø 10 mm	Ø 10 mm	Ø 10 mm
Max. Gewindebohrdurchmesser, Abgreifspindel	M8	M8	M8
Drehzahl, Abgreifspindel	8.000 U/min	8.000 U/min	8.000 U/min
<b>Angetriebene Werkzeuge am Vertikalhalter</b>			
Max. Bohrdurchmesser	Ø 10 mm	Ø 10 mm	Ø 10 mm
Max. Gewindebohrdurchmesser	M8	M8	M8
Drehzahl für angetriebene Werkzeuge [Vertikalhalter]	9.000 U/min	9.000 U/min	9.000 U/min
<b>Angetriebene Werkzeuge für Rückseitenbearbeitung</b>			
Max. Bohrdurchmesser	Ø 8 mm	Ø 8 mm	Ø 8 mm
Max. Gewindebohrdurchmesser	M6	M6	M6
Drehzahl angetriebene Werkzeuge [Rückseite]	6.000 U/min	6.000 U/min	6.000 U/min
Anzahl der Werkzeuge	19–30	24–44	30–40
Drehwerkzeuge	6	6	6
Angetriebene Werkzeuge am Vertikalhalter	4–6	5–13	7–11
Bohrwerkzeuge für Vorderseitenbearbeitung	4–9	4–16	4–9
Bohrwerkzeuge für Rückseitenbearbeitung	5–11	9–20	13–19
<b>Spannzangentyp und Führungsbuchsentyp</b>			
Haupt- und Abgreifspindel	F37	F37	F37
Führungsbuchse	T229	T229	T229
<b>Eilgänge</b>			
Alle Achsen [Außer Y2-Achse]	32 m/min	32 m/min	32 m/min
Y2-Achse		24 m/min	24 m/min
<b>Motoren</b>			
Motorleistung Hauptspindel	3,7/7,5 kW	3,7/7,5 kW	3,7/7,5 kW
Motorleistung angetriebene Werkzeuge [Vertikalhalter]	2,2 kW	2,2 kW	2,2 kW
Motorleistung Abgreifspindel	2,2/3,7 kW	2,2/3,7 kW	2,2/3,7 kW
Motorleistung angetriebene Werkzeuge für Rückseitenbearbeitung	1,0 kW	1,0 kW	1,0 kW
Motorleistung angetriebene Werkzeuge für Vorderseitenbearbeitung		1,0 kW	1,0 kW
Druckluft	5 bar	5 bar	5 bar
Eingangslleistung	13,2 KVA	13,2 KVA	13,2 KVA
<b>Maschinenabmessungen</b>			
Maße	B 3.220 x T 1.750 x H 1.382 mm		
Gewicht	2.850 kg	2.900 kg	2.900 kg
Spindelhöhe	1.050 mm	1.050 mm	1.050 mm
<b>Standardzubehör</b>			
Synchrone Führungsbuchse	Arbeitsleuchte Innenraum		
Abstechstahlbruchkontrolle	Umbauteile für mit und ohne Führungsbuchse		
Teileförderband	Pneumatisches Teileauswerfsystem		
Kühlmitteldurchflussüberwachung	Warnleuchte [3-farbig]		
<b>Sonderzubehör</b>			
Späneförderer	Ölnebelabsaugung		
Hochdruckanlage	Option für lange Teile		
<b>Standard NC-Funktionen</b>			
Steuerung: Mitsubishi Meldas M70LPC-VU	Spindelsynchronisation		
Schneidenradiuskompensation	Fräsinterpolation		
Mehrfach Wiederholung von Zyklen	Synchrones Gewindeschneiden		
Tiefbohrzyklus	C-Achse an Haupt- und Abgreifspindel		
Konstante Schnittgeschwindigkeit	Geometrische Funktion		
Anwendermakro	Einfügen von Ecken und Radius		
Netzwerkfunktion	Speicherkapazität 160 m		
<b>Optional NC-Funktionen</b>			
Werkzeugstandzeitverwaltung	Wälzfräsfunktion		
Polygon Funktion	Speicherkapazität 600 m		
Spiralinterpolation	80 Werkzeugkorrekturplätze		

## Citizen Machinery Europe GmbH

---

Mettinger Straße 11 | D-73728 Esslingen  
Tel. +49 [0]711 / 3906-100 | Fax: +49 [0]711 / 3906-106  
cme@citizen.de | www.citizen.de

**Japan** | Citizen Machinery Co., Ltd. | 4107-6 Miyota, Miyota-machi, Kitasaku-gun, Nagano-ken, 389-0206, Japan, Tel. 81-267-32-5901, Fax 81-267-32-5908 | **Südasien – Korea** | Citizen Machinery Co., Ltd. | 4107-6 Miyota, Miyota-machi, Kitasaku-gun, Nagano-ken, 389-0206, Japan, Tel. 81-267-32-5916, Fax 81-267-32-5928 | Cincom Miyano Taiwan Co. Ltd. | 10Fl., No. 174, Fuh sing N. Rd., Taipei, Taiwan, Tel. 886-2-2715-0598, Fax 886-2-2718-3133 | Citizen (China) Precision Machinery Co. Ltd. | 10058, Xinhua Road of Zhoucun, Zibo, Shandong, P.R. China Tel. 86-533-6150560, Fax 86-533-6161379 | **Europa – UK** | Citizen Machinery UK Ltd. | 1 Park Avenue, Bushey, WD23 2DA, UK, Tel. 44-1923-691500, Fax 44-1923-691599 | **Europa – Italien** | Citizen Macchine Italia s.r.l. | Via Campo Romano 11/13 – 24050 Spirano (BG), Italy, Tel. 39-035-877738, Fax 39-035-876547 | **Europa – Spanien** | Egasca S.A. | Polígono Industrial Erisono, 2 | 20600 - Eibar Gipuzkoa, Spain | Tel. +34-943-200-300 | **Europa – Frankreich** | Citizen Machinery France S.A.S. | 1385 Avenue du Mole | ZAE des lacs 3, 74130 AYZE, Tél. +33 04 50 98 52 69

Cincom und Miyano | Tel. +49 [0]711 / 3906-140 | service@citizen.de

Abbildungen können vom Original abweichen. Änderung der technischen Daten jederzeit ohne Vorankündigung vorbehalten. Das Produkt fällt unter die Exportregelung und unterliegt dem Devisen- und Außenhandelsgesetz. Vor dem Export dieses Produkts wenden Sie sich bitte an Ihren CITIZEN Händler. Bitte verständigen Sie außerdem Ihren CITIZEN Händler vorab, sofern Sie beabsichtigen, dieses Produkt weiterzuveräußern, zu exportieren oder an einen anderen Ort zu verbringen. Jede Nachbildung des Produktes, gleich ob ganz oder teilweise, sowie der zugehörigen Technologien und Software ist untersagt. Im Falle des Exports muss CITIZEN die seitens der zuständigen Behörden ausgestellte Exportgenehmigung vorgelegt werden. Nach Bestätigung und Freigabe durch CITIZEN kann der Maschinenbetrieb aufgenommen werden. CITIZEN ist eine eingetragene Marke der Citizen Watch Co. Japan. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Die Spezifikation gilt nur für den europäischen Markt. Stand 12/2023.