

MACCHINE PER LAVORAZIONI VALVOLE A SFERA

MACHINES FOR BALL VALVES



SAFOP S.R.L.

MACCHINA PER LAVORAZIONE VALVOLE A SFERA

MACHINE FOR BALL VALVE MACHINING



BALL MATIC 16"/CNC

Per la tornitura e rettifica di corpi sferici delle valvole. La macchina è dotata di un banco inclinato su cui scorre un carro longitudinale e trasversale dove alloggia una unità a rettificare e una lama a tornire.

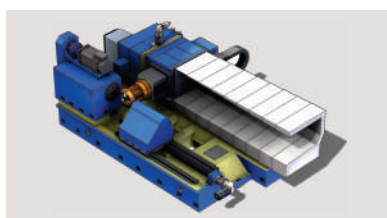
BALL MATIC 16"/CNC

For turning and grinding operations on ball valves. The inclined bed machine has a longitudinal carriage and a cross carriage with a grinding unit and a turning blade.

DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	UNIT	BALL MATIC 16
Diametro interno foro minimo sfere	Internal diameter minimum bore	Inch	Min.2 - Max.16
Diametro massimo sfera	Maximum ball diameter	mm	700
Potenza del motore mandrino	Power of spindle motor	kW	27-45
Numero di gamme di velocità al mandrino	Number of spindle speeds	n°	1
Velocità al mandrino massima	Maximum spindle speed	rpm	600
Potenza del motore di rettifica	Power of grinding spindle	kW	16-22
Velocità di rettifica massima	Maximum grinding spindle speed	rpm	5000
Corsa asse Y	Y axis stroke	mm	± 1



Macchina completamente carenata
Machine totally enclosed



Ram di rettifica su guide idrostatiche
Hydrostatic grinding ram

BALL MATIC 24

Macchina per lavorazione valvole a sfera
Machine for ball valve machining

BALL MATIC 24"/CNC

Per la tornitura e rettifica dei corpi sferici per le valvole. La macchina è dotata di sostentamento idrostatico sulla ram di rettifica.

BALL MATIC 24"/CNC

For turning and grinding operations on sphere of ball valves. The machine is equipped with a hydrostatic system on the grinding ram.

BALL MATIC 24"G

(Solo rettifica) Tutte le Ball Matic possono avere la versione con solo rettifica.

BALL MATIC 24"G

(Only Grinding) All Ball Matic machines can be configured with grinding version only.

Machine Concept

Testa Porta Pezzo e Traino
Headstock and Driving Unit



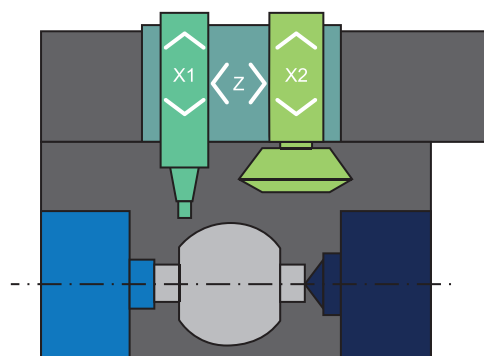
Ram di Rettifica
Grinding Ram



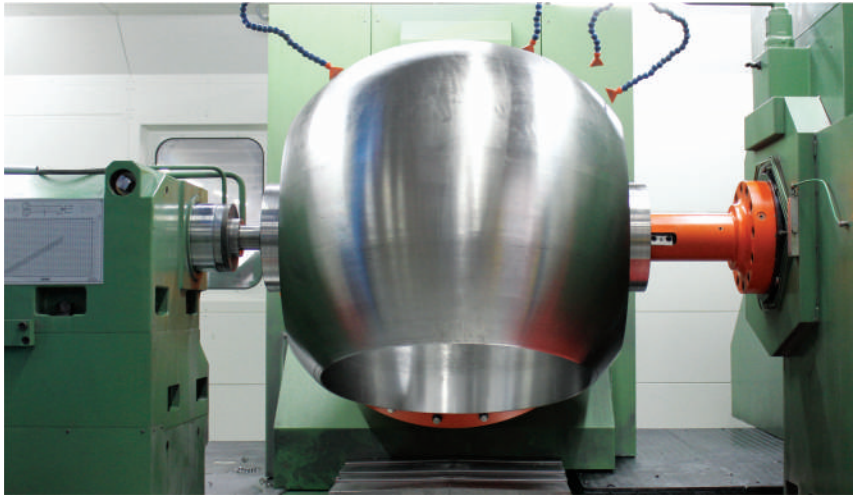
Contropunta
Tailstock



Unità a Tornire
Turning Unit



DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	UNIT	BALL MATIC 24
Diametro interno foro minimo sfere	Internal diameter minimum bore	Inch	Min.4 - Max.24
Diametro massimo sfera	Maximum ball diameter	mm	915
Potenza del motore mandrino	Power of spindle motor	kW	41-93
Numero di gamme di velocità al mandrino	Number of spindle speeds	n°	1-2
Velocità al mandrino massima	Maximum spindle speed	rpm	207-700
Potenza del motore di rettifica	Power of grinding spindle	kW	53-60
Velocità di rettifica massima	Maximum grinding spindle speed	rpm	1500-2000
Corsa asse Y	Y axis stroke	mm	± 1



BALL MATIC 36

Macchina per lavorazione valvole a sfera
Machine for ball valve machining

BALL MATIC 36"/CNC

La macchina è dotata di un carro longitudinale e uno trasversale. Dedicato all'alloggiamento della rettifica e della lama di tornitura.

BALL MATIC 36"/CNC

The machine is equipped with a longitudinal and a cross carriage. The cross carriage is dedicated to a grinding unit and a turning blade.



Magazzino utensili
Tools changer



Carro di rettifica
Grinding carriage

Machine Concept

Testa Porta Pezzo e Traino
Headstock and Driving Unit



Ram di Rettifica
Grinding Ram



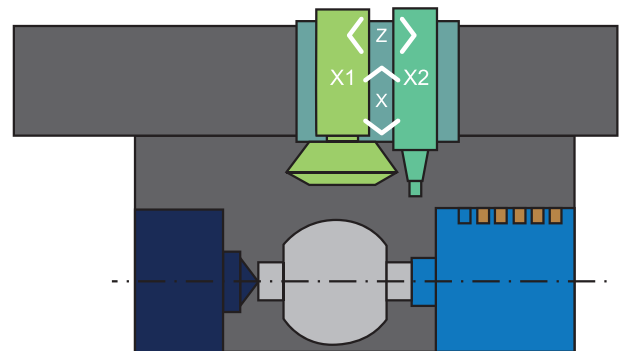
Contropunta
Tailstock



Unità a Tornire
Turning Unit



Magazzino Utensili
Tools Changer



DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	UNIT	BALL MATIC 36
Diametro interno foro massimo sfere	Internal diameter maximum bore	Inch	Min.6 - Max.36
Diametro massimo sfera	Maximum ball diameter	mm	1370
Potenza del motore mandrino	Power of spindle motor	kW	74
Numero di gamme di velocità al mandrino	Number of spindle speeds	n°	3
Velocità al mandrino massima	Maximum spindle speed	rpm	400
Potenza del motore di rettifica	Power of grinding spindle	kW	51
Velocità di rettifica massima	Maximum grinding spindle speed	rpm	700
Corsa asse Y	Y axis stroke	mm	± 1



BALL MATIC 48

Macchina per lavorazione valvole a sfera
Machine for ball valve machining

BALL MATIC 48"/CNC

La macchina è dotata di un bancale portapezzo con gruppo carri a sostentamento idrostatico per le operazioni di tornitura e un secondo bancale con gruppo carri per le operazioni di rettifica.

BALL MATIC 48"/CNC

The machine is equipped with one bed with hydrostatic carriage unit for turning operations and a second bed with carriages group for grinding operations.

Machine Concept

Testa Porta Pezzo e Traino
Headstock and Driving Unit



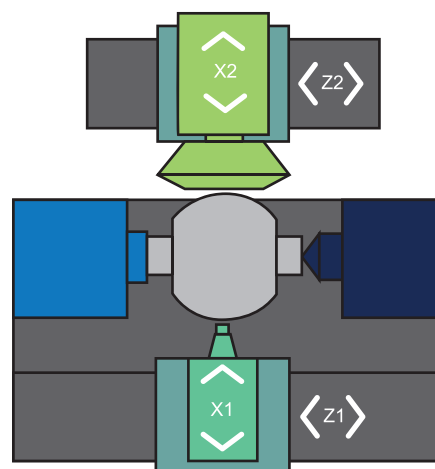
Ram di Rettifica
Grinding Ram



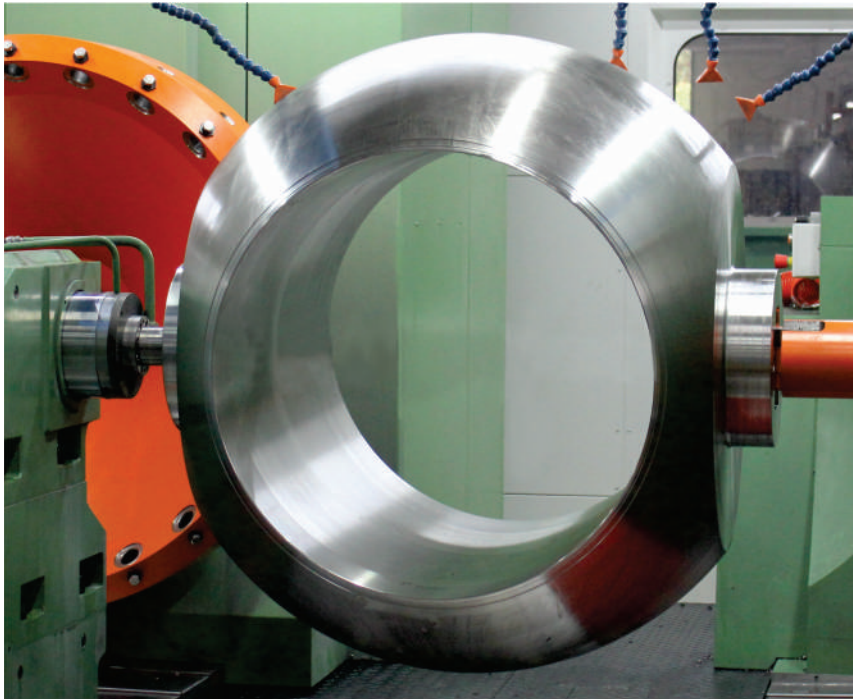
Contropunta
Tailstock



Unità a Tornire
Turning Unit



DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	UNIT	BALL MATIC 48
Diametro interno foro massimo sfere	Internal diameter maximum bore	Inch	Max.48
Diametro massimo sfera	Maximum ball diameter	mm	1.750
Potenza del motore mandrino	Power of spindle motor	kW	60
Numero di gamme di velocità al mandrino	Number of spindle speeds	n°	3
Velocità al mandrino massima	Maximum spindle speed	rpm	400
Potenza del motore di rettifica	Power of grinding spindle	kW	100
Velocità di rettifica massima	Maximum grinding spindle speed	rpm	700
Corsa asse Y	Y axis stroke	mm	±1



BALL MATIC 64

Macchina per lavorazione valvole a sfera
Machine for ball valve machining

BALL MATIC 64"/CNC

Consente la tornitura e rettifica delle valvole a sfera di grandi dimensioni, grazie alla configurazione con tre bancali separati.

BALL MATIC 64"/CNC

Allows both turning and grinding operations on ball valves of large dimensions, thanks to the three separate bed configuration.

Machine Concept

Testa Porta Pezzo e Traino
Headstock and Driving Unit



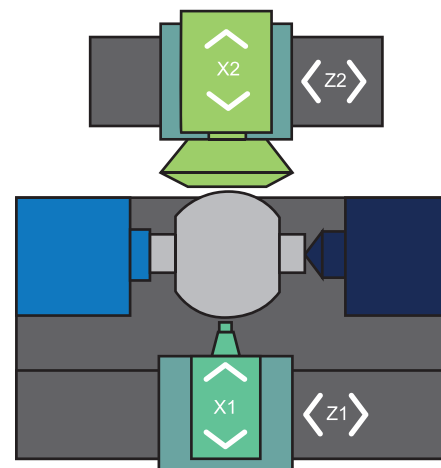
Unità di Rettifica
Grinding Unit



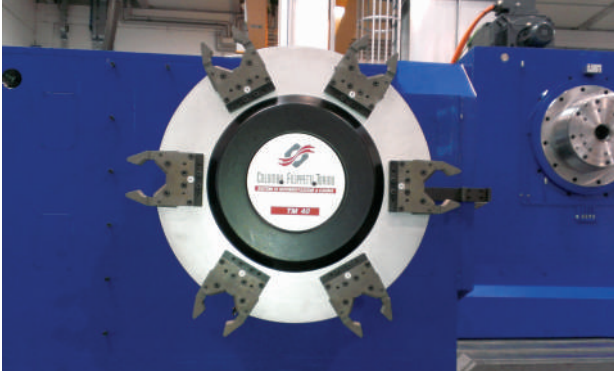
Contropunta
Tailstock



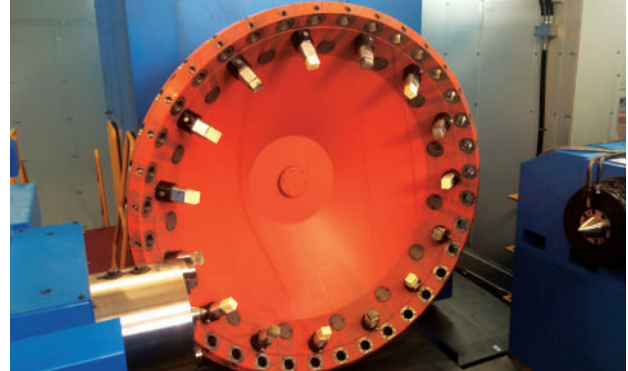
Unità a Tornire
Turning Unit



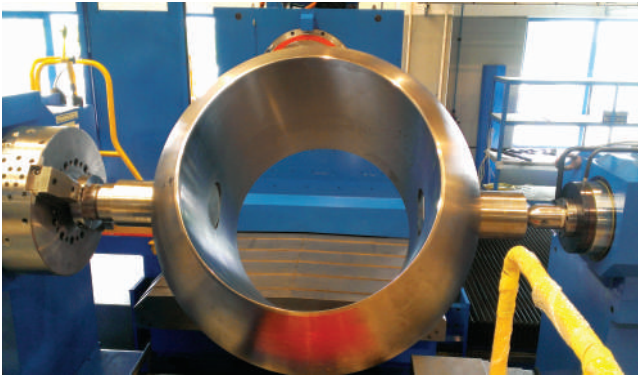
DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	UNIT	BALL MATIC 64
Diametro interno foro massimo sfere	Internal diameter maximum bore	Inch	Max.64
Diametro massimo sfera	Maximum ball diameter	mm	2400
Potenza del motore mandrino	Power of spindle motor	kW	74
Numero di gamme di velocità al mandrino	Number of spindle speeds	n°	3
Velocità al mandrino massima	Maximum spindle speed	rpm	400
Potenza del motore di rettifica	Power of grinding spindle	kW	95
Velocità di rettifica massima	Maximum grinding spindle speed	rpm	500
Corsa asse Y	Y axis stroke	mm	± 1



Cambio automatico utensile per BM 48'' - 64''
Automatic tool changer for BM 48'' - 64''



Esempio di mole a tazza comune per le BM 48'' - 64''
Example of grinding cup for BM 48'' - 64''



Esempi di traini per sfere
Examples of driving systems for balls



LA NOSTRA PRODUZIONE INCLUDE: OUR PRODUCTION INCLUDES:

- Torni orizzontali di grandi dimensioni
- Torni per sistemi ferroviari
- Torni per tornitura e rettifica di sfere per valvole
- Torni orizzontali di medie dimensioni
- Horizontal lathe of large dimensions
- Lathe railways system (UGL & ATL)
- Turning and grinding for spheres machining (BALL MATIC)
- Horizontal lathe of medium dimensions



SAFOP S.R.L.

SAFOP S.R.L.
Via Castelfranco Veneto, 65-Z.I. Comina
33170 Pordenone ITALY

e-mail: safop@safop.com

Web site: www.safop.com

**COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV**

= ISO 9001:2015 =

= ISO 14001:2015 =

The information included in this document is the property of SAFOP - ITALY. It may not be copied, either used or disclosed to third parties without permission.

Safop si riserva il diritto di modificare senza preavviso i dati contenuti nel catalogo.
Safop reserves the right to modify the data in this catalogue without notice.