

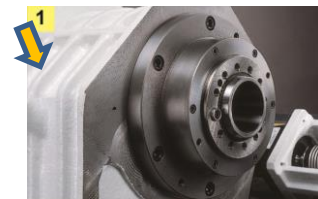
Tokarka wystawowa dostępna od ręki w dobrej cenie 65'700,- EURO



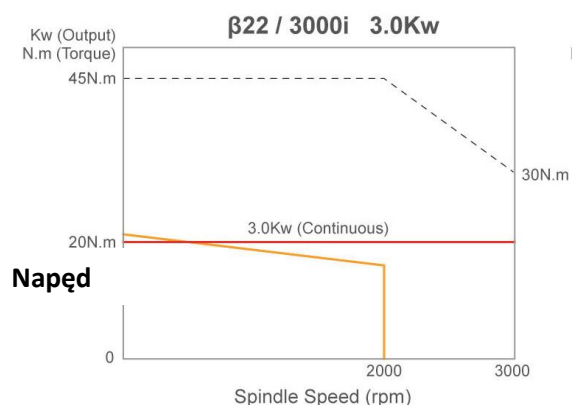
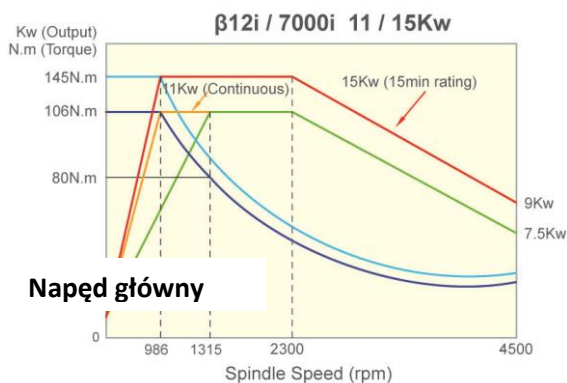
Podstawowe założenia konstrukcyjne tokarki.

Napęd główny

Przeniesienie napędu z silnika głównego w tokarce serii 570 realizowane jest bezpośrednio na wrzeciono poprzez przekładnię pasową. Silnik główny mocowany na łapach bezpośrednio do podstawy łoża tokarki. Standardowa końcówka wrzeciona A2-6 z przelotem wrzeciona 102mm, opcjonalnie może być zastąpiona końcówką A2-11 z przelotem 62mm lub 72mm. Wrzeciono osadzone na szeroko rozstawionych łożyskach skośnych. Korpus wrzeciennika ze specjalnym żebrowaniem doskonale odprowadza ciepło generowane podczas pracy, zapobiegając odkształceniom termicznym.

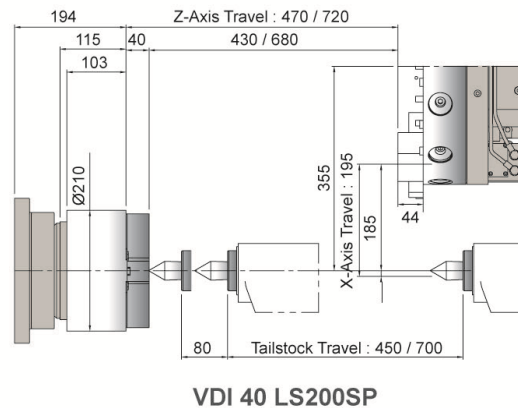
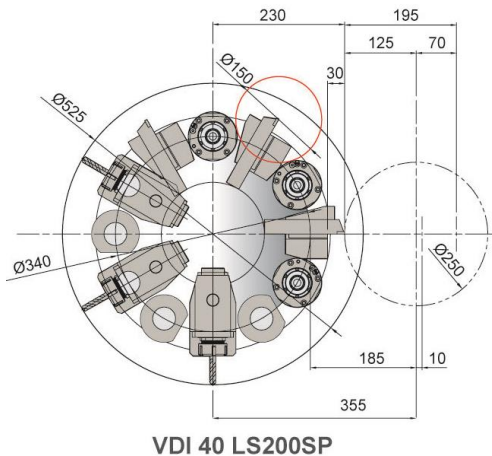


Poniżej wykresy momentów i mocy napędu głównego i napędu narzędzi w głowicy narzędziowej.



System narzędziowy.

Standardowo tokarka wyposażona jest w 12 pozycyjną głowicę narzędziową. Obrót głowicy sterowany serwobapedem gwarantującym krótki czas obrotu głowicy (0,3 sek n-n i 0,9 sek obrót o 180°). Głowica może być wyposażona w tarczę z bezpośrednim mocowaniem narzędzia lub gniazda VDI. W zależności od doboru systemu narzędziowego oraz typu i wielkości tarczy narzędziowejulegają zmianie parametry przestrzeni obróbkowej maszyny.



VDI 40 LS200SP

Analiza kolizyjności

Dla konfiguracji maszyny w głowicę VDI 40 z Narzędziami Napędzanymi wygląda to jak na schemacie.

Maszyna wyposażona jest w konik zabudowany na niezależnych prowadnicach ślizgowych. Do przesuwu korpusu konika po prowadnicach może być wykorzystany napęd osi Z. Suport poprzez rygiel mechaniczny zabiera konika i przestawia w rządane miejsce.



Konik zaciskany jest na prowadnicach hydraulicznie. Konik wyposażony jest w stałą pinolę z gniazdem stożkowym na kiel obrotowy. Wysuw pinoli aktywowany jest hydraulicznie.

Jednostki posuwowe w ois X i Z napędzane są precyzyjnie szlifowanymi śrubami kulowymi i prowadzone na prowadnicach rolkowych zapewniając przeniesienie dużych sił skrawania.

Maszyna wyposażona jest w układ sterowania FANUC OiTF z opcją graficznego wspomaganie

programowania „Manual Guide”. Poza standardowym pulpitem FANUC’a na maszynie zamontowany jest ergonomiczny pulpit maszynowy zaprojektowany i wykonany przez producenta maszyny. Przyciski i potencjometry na pulpicie maszynowym dają łatwy dostęp do podstawowych funkcji maszyny niezbędnych przy jej ustawianiu i wdrażania programy technologicznego, co znakomicie ułatwia te procesy i skraca rzeczywisty czas wdrożenia nowego programu i przebrojenia maszyny.



Efektywne przejazdy



Parametry techniczne maszyny

Maksymalna średnica przelotu nad łożem	570 mm
Maksymalna średnica toczenia na suportem	350 mm
Maksymalna średnica toczenia	250 mm
Odległość pomiędzy kłami	430 mm
Końcówka wrzeciona	A2-6 mm
Przelot wrzeciona (opcja)	62 mm
Maksymalna średnica pręta	52 mm
Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona	4500 1/min
Prędkość obrotowa narzędzi napędzanych (opcja)	0-3000 1/min
Ilość przekładni zębatych we wrzecienniku	0
Wielkość 3-szczękowego uchwytu mechanicznego	200 mm
Liczba narzędzi w głowicy	12
Przekrój trzonka noża 25x25 mm	
Średnica wytaczadła	40 mm
Przejazd w osi X	215 mm
Przejazd w osi Z	470 mm
Prędkość posuwu szybkiego osi X	30 m/min
Prędkość posuwu szybkiego osi Z	30 m/min
Moc napędu głównego βP22i	11/15 kW
Maksymalny moment na wrzecionie	145 Nm
Przejazd konika	450 mm
Typ pinoli konika	stała
Wysuw pinoli konika	
Średnica pinoli konika	70 mm
Stożek pinoli konika	MT 4
Wymiary gabarytowe maszyny	
Długość	3520 mm
Szerokość	1600 mm
Wysokość	2000 mm
Waga netto	4100 kg

Na pulpicie wyprowadzone są łatwo dostępne złącza RSZ 232, RJ 45, USB i slot na kartę FLASH.

Konfiguracja maszyny

Układ sterowania CNC FANUC 0i-TF z wyświetlaczem 10,4" USB 2.0 i złączem sieci Ethernet	X
Pełna osłona przestrzeni roboczej z ryglowanymi drzwiami	X
Końcówka wrzeczona. A2-6	X
Przelotowy uchwyt 3-szczękowy 200mm z cylindrem hydraulicznym	X
Silnik główny βP22i 11/15 kW)	X
12 pozycyjna głowica narzędziowa VDI 40 z narzędziami napędzanymi (Sauter)	X
Programowalny konik hydrauliczny (zabierany suportem)	X
Transporter wiórów z wózkiem	X
Szttywne gwintowanie	X
Pedał sterowania uchwytem	X
Automatyczny system smarowania	X
Wyłącznik ciśnieniowy przy zaniku ciśnienia hydrauliki	X
Oświetlenie przestrzeni roboczej	X
Trójkolorowa lampa sygnalizacji stanu maszyny	X
Wymiennik ciepła w szafie elektrycznej	X
Kieł obrotowy	X
Skrzynka narzędziowa	X
Komplet szczęk miękkich i twardych	X
System chłodzenia narzędzi	X
System sflukiwania wiórów w przestrzeni roboczej	X
Wykonanie w standardzie CE	X
Transformator 3x380/400V	X
Gwarancja 12 miesięcy na maszynę i 24 miesiące na układ sterowania	X