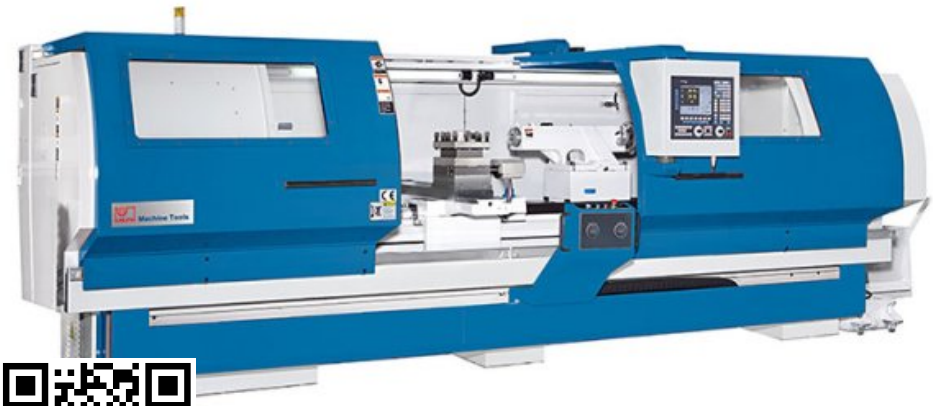
Strunguri CNC cu batiu orizontal

# Forceturn 630.50



## COD PROD. : 100352

Seria noastră Forceturn este soluția optimă pentru clienții care doresc să prelucreze piese mari cu un strung CNC puternic. Construcția robustă a batiului asigură o precizie ridicată la prelucrarea pieselor grele care pot avea o lungime de până la 5.000 mm. Unitatea de comandă este ușor de utilizat și este prevăzută cu o funcție Teach-in. Datorită celor două roți manuale electronice, mașina poate fi acționată în mod similar cu un strung manual. Opțiunile permit ajustarea la standarde speciale. Acest lucru permite ca seria Forceturn să fie cea mai bună opțiune pentru productia de serie mica si unicate.

- Unitate principală de angrenare puternică pentru așchiere grea
- Schimbător servo pentru 4 scule
- Operare manuală posibilă cu 2 roți manuale electronice
- Programarea ciclurilor pentru producția de serie

## DATE TEHNICE

### DOMENIUL DE LUCRU

| | |
|---|---|
| Diametrul de strunjire peste batiu | 670 mm |
| Latimea batiului | 450 mm |
| Inaltime la centru | 335 mm |
| Diametrul de strunjire peste suport | 400 mm |
| Lungime (max.) piesa | 5100 mm |

### CURSE

| | |
|---|---|
| Cursa axa X | 450 mm |
| Cursa axa Z | 5000 mm |

### AXUL PRINCIPAL

| | |
|---|---|
| Gama de turatii | 27 1/min - 2250 1/min |
| Conul axului principal | D1-8 |
| Alezajul axului principal | 85 mm |

### AVANS RAPID

| | |
|---|---|
| Avans rapid axa X | 5000 mm/min |
| Avans rapid axa Z | 5000 mm/min |

### TURELA

| | |
|---|---|
| Numarul de posturi | 4 Nr |

### PRECIZII

| | |
|---|---|
| Precizia de pozitionare axa-X | 0.015 mm |
| Precizia de pozitionare axa-Z | 0.03 mm |
| Precizia de repetabilitate axa-X | 0.007 mm |
| Precizia de repetabilitatet axa-Z | 0.015 mm |

### PAPUSA MOBILA

| | |
|---|---|
| Conul pinolei | 5 MK |
| Diametrul pinolei papusii mobile | 105 mm |
| Cursa pinolei papusii mobile | 170 mm |

### PUTEREA DE ANTRENARE

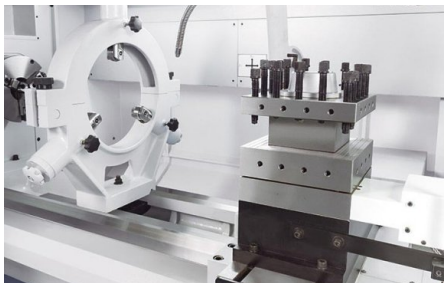
| | |
|---|---|
| Puterea motorului principal | 22 kW |
| Antrenarea principala, sub sarcina constanta | 15 kW |
| Puterea motorului axa-X | 2 kW |
| Puterea motorului axa-Z | 3.6 kW |
| Consumul total de energie | 40 kVA |

### DIMENSIUNI SI GREUTATI

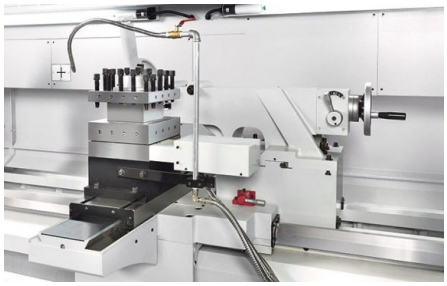
| | |
|---|---|
| Dimensiuni de gabarit (lxLxI) | 7.5 m x 2.25 m x 2.45 m |
| Greutatea | 7600 kg |



© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Toate drepturile sunt rezervate
Publicat pe: 11.10.2024.



*Optiune: luneta fixa pana la un diametru de 400 mm*



*Usor de utilizat: pentru pozitionare papusa mobila poate fi cuplata pe suport*

*Unitate de control compacta cu roti de mana electronice*

## DETALII PRODUS

### Precizari

- Unitatea de comanda Fagor 8055i FL-TC se remarca prin programare intuitiva, ciclurile controlate si include Profile Editor, pentru prelucrarea pieselor complexe
- Simularea grafica creste nivelul de siguranta in operare
- Doua roti de mana electronice situate pe panoul de comanda mobil permit operare in regim manual si o setare rapida a sculelor

### Constructia masinii

- Batiul masinii are un design constructiv rigid cu ghidaje late, calite si rectificate
- Motor principal puternic pentru prelucrare usoara a pieselor mari
- Instalatie de racire cu emulsie si unitate centrala pentru lubrifiere sunt incluse in dotarea standard
- Alezaj arbore 85mm (modelul 630) sau 105mm (modelul 800)

### Arborele principal

- Transmisie in 3 trepte de turatie cu schimbare automata si reglaj infinit variabil

### Angrenajul principal

- Putere motor 15/22 kW

### Schimbator de scule

- Suport portcutit cu 4 posturi, antrenat cu servomotor si schimbare automata a postului.

## COMENZI ȘI SOFTWARE

### Unitate de comandă Fagor 8055i FL-TC



© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Toate drepturile sunt rezervate
Publicat pe: 11.10.2024.

- Comenzile numerice de la FAGOR 8055 sunt usor de utilizat
- Pentru introducerea datelor pentru un contur exista un editor grafic de profile. Cu ajutorul lui conturul de taiat se seteaza folosind datele din schita piesei
- Ciclurile pot fi reprezentate grafic in mod individual, dar pot fi conectate intre ele intr-un program de utilizator
- Controlul ciclului cu Fagor 8055i FL-TC,este un sistem de control-CNC fiabil, care a fost conceput pentru cele mai solicitante aplicatii pe masini-unelte. Puterea lor de calcul si viteza mare de prelucrare permit obtinerea unor performante deosebite cu o mare flexibilitate de programare
- Profile Editor
- In plus, pot fi programate in DIN ISO
- Cicluri fixe memorate grafic cu posibilitati de definire a geometriei piesei
- Ciclu de filetare in mai multe etape
- Ciclu de reparare filete
- Simulare pentru reprezentare grafica a corpurilor pline,precum si editarea simultana
- Usor de manipulat si monitorizat scule
- Conexiune USB
- Conexiune RS 232
- Previzionare /Look AheadFunktion (75 cicluri)
- Timp de procesare propozitii 1,5 ms
- Compact Flash se poate extinde la o memorie de 2 GB
- Optiune: functie de axa C pentru strunguri
- Optiune:pana la1 MB RAM-memorie utilizator
- Optiune coduri M, intrari si iesiri libere

## ECHIPAMENT STANDARD

Unitate de comandă Fagor 8055i FL-TC
2 roti manuale electronice
Mandrina 3-B Ø 300 mm
Angrenaj de transmitere a vitezelor cu 3 trepte de viteza
Suport servo din otel cu 4-posturi
Sistem de racire cu emulsie
Sistem centralizat de ungere
Papusa mobila
Lampa de lucru
Scule de intretinere
Instructiuni de deservire și instructiuni de programare

## ECHIPAMENT OPȚIONAL

- Lineta fixa 120 - 370 mm, Cod prod. : 250935
- Lineta fixa 50 - 300 mm, Cod prod. : 250936
- Lineta fixa 280 - 400 mm, Cod prod. : 250937


© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Toate drepturile sunt rezervate
Publicat pe: 11.10.2024.