

### COD PROD. : 100354

Seria noastră Forceturn este soluția optimă pentru clienții care doresc să prelucreză 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 producția de serie mică și unicat.

- 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	818 mm
Latimea batiului	450 mm
Înălțime la centru	420 mm
Diametrul de strunjire peste suport	570 mm
Lungime (max.) piesa	3100 mm

### CURSE

Cursa axa X	450 mm
Cursa axa Z	3000 mm

### AXUL PRINCIPAL

Gama de turatii	20 1/min - 1500 1/min
Conul axului principal	A1-11
Alezajul axului principal	105 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	0.02 mm
Precizia de repetabilitate axa-X	0.007 mm
Precizia de repetabilitate axa-Z	0.01 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 (LxIxI)	5.5 m x 2.25 m x 2.25 m
Greutatea	6000 kg



*Suport din oțel pentru 4 scule cu schimbare automată*



*Opțiune: luneta fixa până la un diametru de 400 mm*



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



*Unitate de control compacta cu roți 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 roți 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 rectificcate
- 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

- 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