Токарные станки с прямой станиной с ЧПУ

Forceturn 800.30

АРТ. : 100354

Наша серия Forceturn - оптимальное решение для Заказчиков, которым необходимо обрабатывать крупные детали на мощном токарном станке с ЧПУ. Прочная конструкция с прямой станиной обеспечивает высокую точность при обработке тяжелых заготовок, длина которых может составлять до 5 000 мм. Блок управления прост в эксплуатации и имеет функцию Teach-in. С помощью двух электронных маховиков станком можно управлять аналогично универсальному токарному станку с ручной обработкой. Предлагаемые дополнительные опции позволяют подобрать комплектацию в соответствии с особыми индивидуальными требованиями. Это делает серию Forceturn Вашим оптимальным выбором.

- Мощный главный привод для обработки прочных материалов
- 4-позиционный сервоприводный сменщик инструмента
- 2 электронных маховика для работы в ручном режиме

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Макс. Ø заготовки над станиной	818 мм
Ширина станины	450 мм
Высота центров	420 мм
Макс. Ø заготовки над суппортом	570 мм
Длина обрабатываемой детали (макс.)	3100 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	450 мм
Технологический ход, ось Z	3000 мм

ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Диапазон частоты вращения	20 об/мин - 1500 об/мин
Зажим шпинделя	A1-11
Внутренний диаметр шпинделя	105 мм

УСКОРЕННЫЙ ХОД

Ускоренный ход, ось X	5000 мм/мин
Ускоренный ход, ось Z	5000 мм/мин

СМЕНЩИК ИНСТРУМЕНТА

Количество позиций	4 шт.

ТОЧНОСТЬ

Точность позиционирования, ось X	0.015 мм
Точность позиционирования, ось Z	0.02 мм
Точность повтора, ось X	0.007 мм
Точность повтора, ось Z	0.01 мм

ЗАДНЯЯ БАБКА

Конус задней бабки	5 MK
Диаметр пиноли задней бабки	105 мм
Ход пиноли задней бабки	170 мм

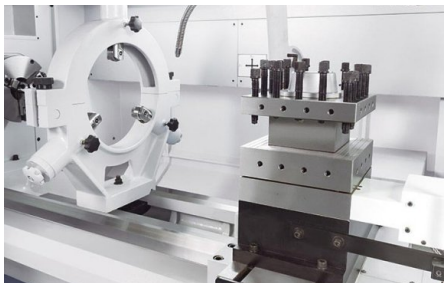
МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	22 кВт
Главный привод, пост. нагрузка	15 кВт
Мощность двигателя, ось X	2 кВт
Мощность двигателя, ось Z	3.6 кВт
Общая потребляемая мощность	40 кВА

РАЗМЕРЫ И МАССА

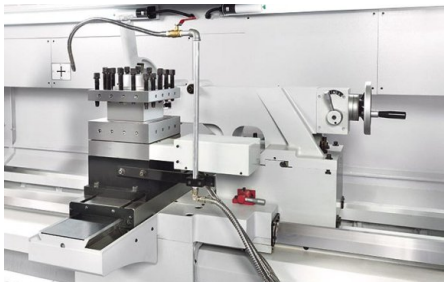
Габариты (Д x Ш x В)	5.5 м x 2.25 м x 2.25 м
Масса	6000 кг

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 11.10.2024.



Стальная державка на 4 инструмента с автоматической сменой

Опция: неподвижный люнет с диаметром до 400 мм



Простое управление: для позиционирования заднюю бабку можно соединить с суппортом

Компактный узел управления с электронными маховичками

СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

Ключевые характеристики

- Fagor 8055i FL-TC ЧПУ с легко осваиваемым интуитивным программированием циклов и удобным редактором профиля для серийного и единичного производства сложных деталей
- высокий уровень безопасности оператора достигается благодаря отличной функции графического моделирования
- 2 электронных маховичка на пульте управления для ручного режима, а также быстрой и простой установки новых заготовок и инструмента

Конструкция станка

- большой конструкторский опыт вложен в проект и производство станины станка, которая располагает крупногабаритными закаленными и точно обработанными направляющими с антифрикционным покрытием
- мощный сервопривод гл. двигателя для обработки заготовок весом до 1.700кг
- производительная СОЖ и автоматическая централизованная система смазки входят в стандартную комплектацию
- Диаметр отверстия в шпинделе 85 мм (модель 630) или 105 мм (модель 800)

Шпиндель

- бесступенчато программируемая и регулируемая скорость вращения шпинделя с автоматической трёхступенчатой коробкой передач

Главные приводы

- Мощность двигателя 15/22 кВт

Механизм смены инструмента

- автоматический тяжелый 4-позиц. резцедержатель с сервоприводом для автоматической смены инструмента

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

ЧПУ Fagor 8055i FL-TC

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 11.10.2024.

- ЧПУ FAGOR серии 8055 просты и удобны в обращении
- С помощью графического редактора, имеющегося в системе, задание данных контуров может быть произведено путем считывания показателей непосредственно с чертежа детали
- графические представленные циклы могут быть индивидуально или любыми группами объединены а программе оператора
- Система управления циклической обработкой Fagor 8055i FL-TC — это высокопроизводительная система ЧПУ, разработанная для выполнения самых задач станочной обработки. Высокая вычислительная мощность и скорость данной системы делают возможными эффективные решения за счет гибких возможностей программирования
- редактор профилей
- дополнительно возможно программирование в DIN ISO
- возможность задачи геометрических параметров для имеющихся в памяти графических фрезерных циклов
- цикл для нарезки многозаходной резьбы
- цикл для восстановления резьбы
- графическое симулирование полного изображения геометрической фигуры, возможно также параллельно с осуществлением обработки
- простое и удобное управление инструментами
- USB разъем
- RS 232 разъем
- функция предварительного просмотра Look Ahead (75 кадров)
- время затрачиваемое на обработку одного блока 1,5 мс
- флэшкарта до 20 ГБ с возможностью увеличения объема памяти
- подготовка функции С-оси для токарных станков опционально
- блок оперативной памяти до 1 МБ, опционально
- свободные М-макросы, входы и выходы, опционально

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

ЧПУ Fagor 8055i FL-TC
2 электронных маховичка
3-кулачковый патрон Ø 300 мм
автоматическая трехступенчатая коробка передач
4-позиционный резцедержатель с серводвигателем
СОЖ
централизованная система смазки
задняя бабка
освещение рабочей зоны
инструмент для обслуживания
руководство по программированию и эксплуатации

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Неподвижный люнет (280–400 мм) для Forceturn 800 (арт.100353–100355), Арт. : 250941
- Неподвижный люнет (130–370 мм) для Forceturn 800 (арт.100353 – 100355), Арт. : 250939
- Неподвижный люнет (50–300 мм) для Forceturn 800 (арт.100353 – 100355), Арт. : 250940
- Вращающийся люнет (50–250 мм) для Forceturn, Арт. : 250942

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 11.10.2024.