Tokarki CNC

Numturn TC 500/2000 CNC



NR REF. : 180297

Seria Numturn TC to tokarka CNC z płaskim łożem przeznaczona do obróbki średnich i długich przedmiotów w produkcji jednostkowej i małoseryjnej. Wszystkie modele tej serii mają tę samą bazę techniczną: solidną konstrukcję z płaskim łożem, seryjną elektrycznie napędzaną 8-pozycyjną głowicę narzędziową VDI30, hydrauliczny uchwyt zaciskowy z hydrauliczną tuleją konika oraz sterowanie Siemens 828D.

- Sterowanie Siemens SINUMERIK 828D
- 8-pozycyjna głowica narzędziowa z uchwytem VDI 30
- Do 2000 mm rozstawu kłów dla długich przedmiotów
- Hydrauliczny uchwyt zaciskowy 10" i hydrauliczny konik seryjnie

DANE TECHNICZNE

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Wysokość w kłach	250 mm
Średnica obrabiania nad łożem	500 mm
Średnica obrotu przez support	290 mm
Długość toczenia (max)	1.750 mm
Rozstaw kłów	1.960 mm
Szerokość łoża	390 mm
Średnica uchwytu	250 mm

DROGI PRZESUWU

Przesuw osi-X	260 mm
Przesuw osi-Z	1.800 mm

WRZECIENNIK

Gniazdo wrzeciona	A2-8
Prześwit wrzeciona	82 mm
Średnica przelotu wrzeciona z rurą pociągową	74 mm
Prędkość wrzeciona	35 obr./min - 2.500 obr./min

SZYBKI POSUW

Przyśpieszony posuw osi X	4.000 mm/min
Przyśpieszony posuw osi Z	8.000 mm/min

MAGAZYN NARZĘDZI

Ilość stacji narzędzi	8 szt.
Wymiary narzędzia	20 mm x 20 mm
Średnica osadzenia wytaczadła	25 mm

KONIK

Stożek konika	5 MT
Średnica tulei konika	75 mm
Wysuw tulei konika	150 mm

NAPĘD

Przekładnia, stałe obciążenie	11 kW

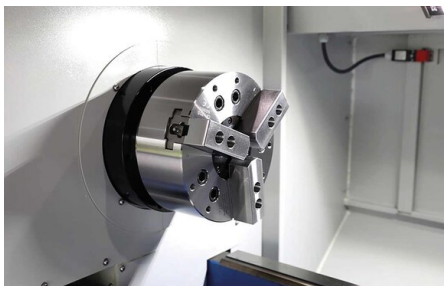
WYMIARY I WAGA

Wymiary ogólne (długość x szerokość x wysokość)	4,35 m x 1,76 m x 1,94 m
Waga	3.835 kg

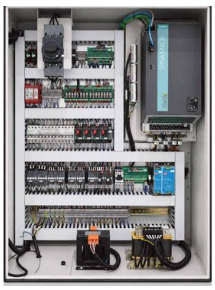
© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Opublikowano: 9.11.2026.











SZCZEGÓŁY PRODUKTY

Konstrukcja maszyny

- Klasyczne prowadnice pryzmatyczne w solidnym płaskim łożu prowadzą suport na dużej powierzchni i tłumią drgania
- Szeroka prowadnica typu jaskółczy ogon suportu poprzecznego (oś X) przenosi zarówno siły ściskające, jak i rozciągające w sposób kształtowy, umożliwiając precyzyjną obróbkę nawet skomplikowanych konturów
- Dzięki listwie klinowej prowadnica może być dodatkowo precyzyjnie doregulowywana, co zapewnia dokładność pozycjonowania przez cały okres eksploatacji maszyny
- Konstrukcja wrzeciennika nawiązuje do ciężkich tokarek CNC: mocno użebrowana konstrukcja celowo odprowadza powstające siły, zapewniając obróbkę o niskim poziomie drgań i wysokiej niezawodności procesu
- Wyraźnie powiększona powierzchnia dodatkowo poprawia odprowadzanie ciepła i zapewnia stabilne warunki termiczne podczas pracy ciągłej
- Maszyna pracuje bezprzekładniowo, a obróbka przebiega bez przerw w całym zakresie prędkości obrotowej
- Centralny układ hydrauliczny zasila zarówno uchwyt zaciskowy, jak i tuleję konika (skok 150 mm)
- Osłona jest łatwo dostępna dzięki drzwiom przesuwnym z przodu, a dodatkowe klapy serwisowe ułatwiają prace konserwacyjne i czyszczenie

Wrzeciono główne

- Mocny napęd główny o mocy 11 kW obejmuje zakres prędkości obrotowej 35–2500 obr/min, obsługując zarówno delikatną obróbkę konturową, jak i intensywne skrawanie
- Bezstopniowa regulacja prędkości obrotowej stale dostosowuje prędkość wrzeciona podczas planowania i toczenia konturowego, dzięki czemu prędkość skrawania może być utrzymywana na stałym poziomie w całym zakresie obrabianej średnicy
- Duży przelot wrzeciona wynoszący 74 mm umożliwia obróbkę materiału prętowego przez wrzeciono
- Hydrauliczny uchwyt zaciskowy oferuje szeroki zakres mocowania 30-254 mm, skok szczęk 8,8 mm na średnicy oraz maksymalną siłę zacisku do 108 kN

Zmieniarka narzędzi

- Seryjna 8-pozycyjna głowica narzędziowa VDI30 jest napędzana elektrycznie i mieści chwyty narzędzi 20 x 20 mm lub Ø 25 mm
- Krótkie czasy wymiany narzędzi skracają czasy pomocnicze i zwiększają wydajność w produkcji jednostkowej i małoseryjnej

Konik

- Stabilny konik można pozycjonować ręcznie i jest wyposażony w hydraulicznie sterowaną tuleję
- Dzięki stożkowi MK5, średnicy tulei 75 mm i skokowi 150 mm ułatwia załadunek i rozładunek przedmiotów obrabianych

Wyposażenie

- Luneta stała i luneta ruchoma należą do wyposażenia standardowego – dodatkowe podparcie dla długich, smukłych wałków
- Automatyczne centralne smarowanie oraz układ chłodziwa z wymiennikiem ciepła zapewniają pracę ciągłą przy niskich nakładach na konserwację
- Całkowicie zamknięta obudowa maszyny spełnia wymagania pakietu bezpieczeństwa KNUTH CE
- W zakresie dostawy znajduje się wyposażenie elektryczne firmy Schneider Electric, lampa robocza LED oraz trójkolorowa lampa sygnalizacyjna
- Pistolety na sprężone powietrze i chłodziwo ułatwiają czyszczenie przedmiotu obrabianego, uchwytów mocujących i maszyny, np. podczas wymiany narzędzia lub przedmiotu obrabianego

Sterownik

- Sterowanie Siemens 828D Basic z pulpitem obsługowym z funkcją teach-in umożliwia intuicyjne programowanie warsztatowe bez głębokiej znajomości CNC
- Dwa elektroniczne kółka ręczne na pulpicie sterowniczym umożliwiają ręczny przejazd osi X i Z – do szybkiego ustawiania, najeżdżania narzędziem (ustawiania punktu zerowego) oraz ręcznej obróbki wykańczającej, podobnie jak w tokarce konwencjonalnej

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Opublikowano: 9.11.2026.

- Znana logika obsługi kółek ręcznych skraca czas wdrożenia dla wykwalifikowanych pracowników z doświadczeniem na maszynach konwencjonalnych, a dodatkowo wspiera tworzenie programów teach-in poprzez najeżdżanie i przejmowanie punktów
- Opcjonalnie dostępny jest dialogowy pakiet programistyczny Siemens ShopTurn, za pomocą którego elementy można programować nawet bez znajomości kodu G

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Sterownik Siemens 828 D
2 elektroniczne kółka ręczne
8-pozycyjna elektryczna głowica rewolwerowa VDI
Hydr. 3-szczękowy uchwyt tokarski 250 mm z otworem
konik hydrauliczny
pistolet pneumatyczny
pistolet do przepłukiwania chłodziwa
układ chłodziwa
wymiennik ciepła do szafy rozdzielczej
automatyczne centralne smarowanie
narzędzie obsługowe
Instrukcja obsługi

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Opublikowano: 9.11.2026.