

## Seria KCI

### TOKARKI KARUZELOWE



#### GŁÓWNE PARAMETRY TECHNICZNE

Maksymalna średnica toczenia:	8.000 mm
Maksymalna wysokość toczenia:	5.000 mm
Maksymalne obciążenie stołu:	150 × 10 kN

## PRZEZNACZENIE

Dwustojakowe tokarki karuzelowe **serii KCI** są przeznaczone do wykonywania operacji obróbkowych w zakresie toczenia, wytaczania powierzchni cylindrycznych, stożkowych i krzywoliniowych wielkogabarytowych przedmiotów o skomplikowanych kształtach.

Opcjonalnie suport pionowy może być wyposażony we wrzeciono obrotowe, umożliwiające wykonywanie operacji frezarskich i wiertarskich.

Czynności obróbkowe oraz pomiary realizowane są poprzez układ sterowania numerycznego CNC, który zapewnia wydajną automatyczną obróbkę detali według programów technologicznych.

Tokarki karuzelowe typu KCI wraz z bogatym wyposażeniem specjalnym dostosowywane są do indywidualnych potrzeb produkcyjnych klienta.

Układ korpusowy obrabiarki składa się z łoża ze stołem, dwóch stojaków i belki wiążącej połączonych mechanicznie, co tworzy konstrukcję ramową. Na ramie obrabiarki osadzone są przesuwne belka suportowa z suportem(ami). Podstawowe korpusy wykonane są jako odlewy z wysokogatunkowego żeliwa szarego. Zapewnia to dużą geometryczną stabilność obrabiarki i lepsze tłumienie wszelkich drgań w porównaniu z konstrukcjami spawanymi.

## GŁÓWNE CECHY

- Zwarta konstrukcja zespołów dostosowana do wysokich wymagań obróbkowych
- Wysoka sztywność i duża dokładność obróbki
- Możliwość kompleksowej obróbki jednym lub dwoma suportami
- Suwak suportu do operacji tokarskich / frezarsko - wiertarskich
- Możliwość zastosowania magazynów głowic narzędziowych / narzędzi
- Napędy posuwowe dla osi X i Z realizowane poprzez przekładnie i precyzyjne śruby toczne
- Bezpośredni pomiar położenia osi liniałami Heidenhein
- Oś W belki suportowej jako oś ustawcza lub robocza (CNC) - opcja
- Podwójny system napędowy obrotów stołu dla toczenia oraz precyzyjnego pozycjonowania kąтового i konturowania podczas frezowania i wiercenia (oś C)
- Możliwość zastosowania prowadnic hydrostatycznych dla przesuwu suportu i suwaka - opcja
- Przesuw stołu (oś Y) - opcja
- Systemy narzędziowe ISO/BT, CAPTO, KM lub inny
- Pomiar narzędzi tokarskich CAPTO i obrotowych - opcja
- Pomiar przedmiotu obrabianego - opcja
- Możliwość zastosowania przystawki szlifierskiej z własnym napędem
- Chłodzenie zewnętrzne / wewnętrzne narzędzi - opcja

Maks. ciśnienie wewnętrzne: do 350 Bar


 PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

MODEL Kod:		SERIA KCI 250 N B-1		SERIA KCI 320 N B-2		
<b>Stół</b>						
Średnica stołu	mm	Ø 2.270	Ø 2.500	Ø 3.200	Ø 3.600	Ø 4.000
Maks. średnica toczenia	mm	Ø 3.000		Ø 8.000		
Maks. ciężar detalu	× 10 kN	30		50		
Maks. obroty stołu:						
• Stół żeliwny: Łożysko toczne / hydrostatyczne	obr/min	170 / 140	150 / 140	120 / 80	110 / 80	95 / 80
• Stół stalowy: Łożysko toczne	obr/min	250	190	160	150	140
Wolne obroty stołu – oś C	obr/min			0,001 – 2		
Moc napędu głównego	kW			2 × 81		
<b>Belka suportowa</b>						
Maks. wysokość toczenia	mm			4.000		
Prędkość przesuwu	mm/min			700		
<b>Suport</b>						
Wysuw suwaka – oś Z	mm	1.500 / 1.800 <sup>(1)</sup> / 2.100 <sup>(1)</sup> / 3.000 <sup>(1)</sup>				
Przekrój suwaka	mm	320 × 320 / 350 × 350 <sup>(1)</sup>				
Zakres posuwów roboczych – oś X i Z	mm/min	0,1 – 2.000				
Szybki przesuw – oś X i Z	mm/min	7.000 / 10.000 <sup>(1)</sup>				
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona narzędziowego	obr/min	3.000				
• Elektrowrzeciona modułowego <sup>(1)</sup>	obr/min	3.000				
Moc napędu wrzeciona obrotowego	kW	20,5 / 31 <sup>(1)</sup> / 44 <sup>(1)</sup>				
• Elektrowrzeciona modułowego <sup>(1)</sup>	kW	35 / 60				
<b>Dokładność obrabiarki</b>						
Dokładność pozycjonowania M <sub>ar</sub> osi X (L = 1000 mm)	mm	0,010				
Dokładność pozycjonowania M <sub>ar</sub> osi Z (L = 1000 mm)	mm	0,008				
Dokładność pozycjonowania osi C	°	± 0,003				
Powtarzalność pozycjonowania RP <sub>Max</sub> osi X (L = 1000 mm)	mm	0,007				
Powtarzalność pozycjonowania RP <sub>Max</sub> osi Z (L = 1000 mm)	mm	0,007				
Powtarzalność pozycjonowania osi C	°	± 0,002				
(1) – Wykonanie opcjonalne						

Niektóre z powyższych danych mogą zostać dostosowane do wymagań zamawiającego.  
 Powyższe dane mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia w wyniku rozwoju produktu.


 PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

MODEL Kod:	SERIA KCI 500 N B-3			
<b>Stół</b>				
Średnica stołu	mm	Ø 4.500	Ø 5.000	Ø 6.000
Maks. średnica toczenia	mm	Ø 8.000		
Maks. ciężar detalu	× 10 kN	150		
Maks. obroty stołu:				
<ul style="list-style-type: none"> <li>Stół żeliwny; Łożysko toczne / hydrostatyczne</li> </ul>	obr/min	63 / 55	60 / 55	
Wolne obroty stołu – oś C	obr/min	0,001 – 2		
Moc napędu głównego	kW	2 × 81 / 2 × 125 <sup>(1)</sup>		
<b>Belka suportowa</b>				
Maks. wysokość toczenia	mm	5.000		
Prędkość przesuwu	mm/min	700		
<b>Suport</b>				
Wysuw suwaka – oś Z	mm	1.500 / 1.800 <sup>(1)</sup> / 2.100 <sup>(1)</sup> / 3.000 <sup>(1)</sup>		
Przekrój suwaka	mm	320 × 320 / 350 × 350 <sup>(1)</sup>		
Zakres posuwów roboczych – oś X i Z	mm/min	0,1 – 2.000		
Szybki przesuw – oś X i Z	mm/min	7.000 / 10.000 <sup>(1)</sup>		
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona narzędziowego	obr/min	3.000		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Elektrowrzeciona modułowego <sup>(1)</sup></li> </ul>	obr/min	3.000		
Moc napędu wrzeciona obrotowego	kW	20,5 / 31 <sup>(1)</sup> / 44 <sup>(1)</sup> / 60 <sup>(1)</sup>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Elektrowrzeciona modułowego <sup>(1)</sup></li> </ul>	kW	35 / 60		
<b>Dokładność obrabiarki</b>				
Dokładność pozycjonowania M <sub>ar</sub> osi X (L = 1000 mm)	mm	0,010		
Dokładność pozycjonowania M <sub>ar</sub> osi Z (L = 1000 mm)	mm	0,008		
Dokładność pozycjonowania osi C	°	± 0,003		
Powtarzalność pozycjonowania RP <sub>Max</sub> osi X (L = 1000 mm)	mm	0,007		
Powtarzalność pozycjonowania RP <sub>Max</sub> osi Z (L = 1000 mm)	mm	0,007		
Powtarzalność pozycjonowania osi C	°	± 0,002		
(1) – Wykonanie opcjonalne				

Niektóre z powyższych danych mogą zostać dostosowane do wymagań zamawiającego.  
Powyższe dane mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia w wyniku rozwoju produktu.