

Seria KCM

TOKARKI KARUZELOWE



i GŁÓWNE PARAMETRY TECHNICZNE

Maksymalna średnica toczenia:	3.200 mm
Maksymalna wysokość toczenia:	2.500 mm
Maksymalne obciążenie stołu:	30 × 10 kN

PRZEZNACZENIE

Jednostojakowe tokarki karuzelowe **serii KCM** 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 KCM wraz z bogatym wyposażeniem specjalnym dostosowywane są do indywidualnych potrzeb produkcyjnych klienta.

Układ korpusowy obrabiarki składa się z łoża ze stołem oraz jednego szerokiego stojaka, połączonych mechanicznie, co tworzy sztywną konstrukcję. Na stojaku osadzone są przesuwne belka suportowa i suport. Wszystkie 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 toczone
- Bezpośredni pomiar położenia osi liniami Heidenhein
- Oś W belki suportowej jako oś ustawcza lub robocza (CNC) - opcja
- System napędowy obrotów stołu dla toczenia oraz precyzyjnego pozycjonowania kątownego i konturowania podczas frezowania i wiercenia (oś C)
- Wysoki moment obrotowy stołu, zapewniający duże parametry skrawania
- 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


 PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

MODEL Kod:		KCM 150 N A-2	KCM 200 N A-3	KCM 300 N A-4
Stół				
Średnica stołu	mm	Ø 1.500	Ø 2.270	Ø 3.000
Maks. średnica toczenia	mm	Ø 2.000	Ø 2.500	Ø 3.200
Maks. ciężar detalu	× 10 kN	15	25	30
Maks. obroty stołu:				
• Stół żeliwny: Łożysko toczne	obr/min	250	160	120
• Stół stalowy: Łożysko toczne	obr/min	400	---	---
Wolne obroty stołu – oś C	obr/min	0,001 – 2		0,001 – 2
Moc napędu głównego	kW	57		2 × 37
Belka suportowa				
Maks. wysokość toczenia	mm	1.600	2.000	2.500
Prędkość przesuwu	mm/min	400		700
Suport				
Wysuw suwaka – oś Z	mm		1.000	1.300
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 ⁽¹⁾	
Przekrój suwaka	mm		250 × 250	
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona narzędziowego	obr/min		2.000	
Moc napędu wrzeciona narzędziowego	kW		15 / 20,5 ⁽¹⁾	
Dokładności obrabiarki				
Dokładność pozycjonowania M _{ar} osi X (L = 1.000 mm)	mm		0,010	
Dokładność pozycjonowania M _{ar} osi Z (L = 1.000 mm)	mm		0,008	
Dokładność pozycjonowania osi C	°		± 0,003	
Powtarzalność pozycjonowania RP _{max} osi X (L = 1.000 mm)	mm		0,007	
Powtarzalność pozycjonowania RP _{max} osi Z (L = 1.000 mm)	mm		0,007	
Powtarzalność pozycjonowania osi C	°		± 0,002	
<small>(1) Wykonanie opcjonalne</small>				

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