

## Seria KDC

### TOKARKI KARUZELOWE



#### **i** GŁÓWNE PARAMETRY TECHNICZNE

Maksymalna średnica toczenia:	14.000 mm
Maksymalna wysokość toczenia:	6.300 mm
Maksymalne obciążenie stołu:	400 × 10 kN

## PRZEZNACZENIE

Dwustojakowe tokarki karuzelowe **serii KDC** 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 KDC 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 swaka - 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 KDC 700 N C-1			
<b>Stół</b>				
Średnica stołu	mm	Ø 6.300	Ø 7.000	Ø 8.000
Maks. średnica toczenia	mm	Ø 14.000		
Maks. ciężar detalu	× 10 kN	350		400
Maks. obroty stołu:				
<ul style="list-style-type: none"> <li>Stół żeliwny; Łożysko toczne / hydrostatyczne</li> </ul>	obr/min	50 / 35	45 / 35	45 / 35
Wolne obroty stołu – oś C	obr/min	0,001 – 1		
Moc napędu głównego	kW	2 × 81 / 2 × 125 <sup>(1)</sup>		
<b>Belka suportowa</b>				
Maks. wysokość toczenia	mm	6.300		
Prędkość przesuwu	mm/min	350		
<b>Suport</b>				
Wysuw suwaka – oś Z	mm	2.500 / 3.000 <sup>(1)</sup> / 4.000 <sup>(1)</sup>		
Przekrój suwaka	mm	350 × 420 / 500 × 500 <sup>(1)</sup> / 600 × 600 <sup>(1)</sup>		
Zakres posuwów roboczych – oś X i Z	mm/min	0,1 – 2.000		
Szybki przesuw – oś X i Z	mm/min	8.000		
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	31 / 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 / 75		
<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.