

Seria KCM

TOKARKI KARUZELOWE



GŁÓWNE PARAMETRY TECHNICZNE

Maksymalna średnica toczenia:	3.200 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 w modułowe wrzeciono narzędziowe, umożliwiające wykonywanie operacji frezarskich i wiertarskich.

Opcjonalnie suport pionowy może być wyposażony w modułowe wrzeciono narzędziowe, umożliwiające wykonywanie także 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 toczenia lub dodatkowo do frezowania i wiercenia;
- Możliwość zastosowania magazynów głowic narzędziowych / narzędzi;
- Napędy posuwowe dla osi X i Z poprzez przekładnie i precyzyjne śruby toczne;
- Bezpośredni pomiar położenia osi liniałami Heidenhein;
- Podwójny system napędowy obrotów stołu dla toczenia oraz precyzyjnego pozycjonowania kąтового albo konturowania podczas frezowania i wiercenia (oś C);
- Wysoki moment obrotowy stołu, zapewniający duże parametry skrawania
- Systemy narzędziowe ISO, CAPTO. KM lub inny.


 PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

MODEL		KCM 150 N	KCM 200 N	KCM 300 N
Stół				
Średnica stołu	mm	1.500	2.200	3.000
Maks. średnica toczenia	mm	2.000	2.500	3.500
Maks. ciężar detalu	× 10 kN	9	30	30
Maks. obroty stołu z łożyskowaniem tocznym	obr/min	250	160	120
Wolne obroty stołu – oś C	obr/min	0,001 – 1,5	0,001 – 8	
Moc napędu głównego	kW	55	2 x 37 ⁽¹⁾	
Belka suportowa (przesuwna)				
Maks. wysokość toczenia	mm	1.600	2.000	2.500
Prędkość przesuwu	mm/min	400	700	
Support górny				
Wysuw suwaka – oś Z	mm	1.000		1.300
Zakes posuwów – oś X i Z	mm/min	0,1 - 2.000		
Przekrój suwaka	mm	250 × 250		
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona narzędziowego	obr/min	1.500 / 2.000 ⁽¹⁾		
Moc napędu wrzeciona narzędziowego	kW	15 / 22 ⁽¹⁾		
Wymiary gabarytowe i ciężar obrabiarki				
Wymiary gabarytowe obrabiarki:				
Długość ⁽²⁾	mm	5.500	6.000	7.230
Szerokość ⁽²⁾	mm	5.850	6.550	7.550
Wysokość ⁽²⁾	mm	5.680	6.100	6.600
Ciężar obrabiarki, około ⁽²⁾	× 10 kN	29	37	42
Dokładności obrabiarki				
Dokładność pozycjonowania Mar osi X (L = 1.000 mm)	mm	0,010		
Dokładność pozycjonowania Mar osi Z (L = 1.000 mm)	mm	0,008		
Dokładność pozycjonowania osi C	°	±0,003		
Powtarzalność pozycjonowania RPmax osi X (L = 1.000 mm)	mm	0,007		
Powtarzalność pozycjonowania RPmax osi Z (L = 1.000 mm)	mm	0,007		
Powtarzalność pozycjonowania osi C	°	±0,002		
<small>(1) Wykonanie opcjonalne (2) Dla standardowego wykonania obrabiarki</small>				

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