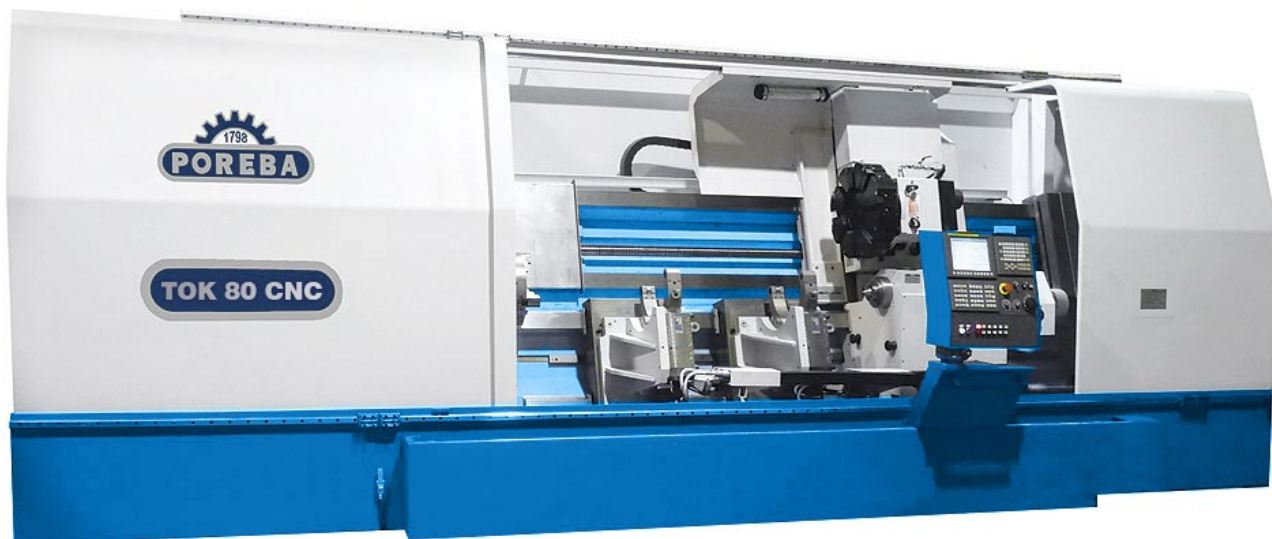


TOK 80 / TOK 100

TOKARKI KŁOWE ZE SKOŚNYM ŁOŻEM



PODSTAWOWE PARAMETRY

Max. moment obrotowy wrzeciona:	7.000 Nm
Max. masa detalu w kłach:	6 ton
Długość toczenia:	1.000 – 12.000 mm

W podstawowej wersji tokarki kłowe horyzontalne serii **TOK (TOK 80/100)** – dzięki zastosowaniu innowacyjnych rozwiązań mechanicznych i w połączeniu z zaawansowanymi systemami sterowania – są wielozadaniowymi tokarkami gwarantującymi wydajną obróbkę zgrubną i wykańczającą.

PRZEZNACZENIE

Tokarki przeznaczone są do obróbki detali w zakresie toczenia zgodnie z ich charakterystykami, a w szczególności do obróbki wałów. Wraz z wyposażeniem specjalnym obrabiarki mogą być dostarczone jako centra obróbcze z możliwością toczenia, wiercenia czy frezowania i wyposażone m.in. w automatyczną głowicę narzędziową, system pomiaru narzędzi i detali, sterowaną oś C, podtrzymki detalu.

STEROWANIE PRACĄ MASZINY

Zastosowanie najnowszych wersji układu sterowania numerycznego CNC pozwala na automatyczną, precyzyjną i wydajną obróbkę detali według programu.



CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA OBRABIARKI

- Łoże skośne odlewane z żeliwa o podwyższonych właściwościach wytrzymałościowych, znormalizowane, dobrze uźebrowane, wsparte o podłoże na całej długości (na śrubach poziomujących)
- suport wzdłużny przesuwany po dwóch prowadnicach zapewniających precyzyjne prowadzenie
- przesuw suportu wzdłużnego i poprzecznego z użyciem materiałów przeciwciernych wspomaganych centralnym smarowaniem
- korpus wrzeciennika odlewany z żeliwa o podwyższonych właściwościach wytrzymałościowych
- wrzeciono wsparte na łożyskach o podwyższonej klasie dokładności
- wszystkie koła zębate i wałki nawęglane, hartowane i szlifowane



WYKONANIE STANDARD

- średnica przelotu nad łożem \varnothing 800 mm (TOK 80)
- długość toczenia 1.000 – 12.000 mm, co 1.000 mm
- moc napędu głównego 55 kW (praca ciągła)
- przelot wrzeciona \varnothing 95 mm
- obroty wrzeciona 4 – 800 obr/min
- zasilanie 400 V / 50 Hz
- system sterowania numerycznego SIEMENS 840D sl Operate
- automatyczna hydrauliczna 12-to pozycyjna głowica narzędziowa
- centralne smarowanie sterowane przez układ CNC
- transporter wiórów
- instalacja chłodząca narzędzia 6 bar
- instalacja oświetleniowa
- konik z pinolą \varnothing 180 mm z wrzecionem i zautomatyzowanym wysuwem pinoli, zaciskaniem do łoża i przesuwem po łożu
- tuleja redukcyjna wrzeciona \varnothing 150 mm / Morse'a nr 6
- kiel obrotowy Morse'a nr 6 – 1 szt.
- osłony przestrzeni obróbczej
- pulpit sterowniczy przesuwany na całej długości maszyny
- śruby do poziomowania i zakotwienia na fundamencie
- certyfikat CE
- instrukcja użytkowania



WYKONANIE OPCJONALNE

- średnica przelotu nad łożem \varnothing 1000 mm (TOK 100)
- system sterowania numerycznego FANUC Oi-TD z Manual Guide i
- automatyczna głowica narzędziowa z napędzanymi narzędziami i sterowaną osią C realizowaną z silnika głównego
- automatyczna głowica narzędziowa 8-mio pozycyjna z napędzanymi narzędziami i sterowaną osią C realizowaną z silnika głównego
- automatyczna głowica narzędziowa 8-mio pozycyjna z napędzanymi narzędziami, osią Y i sterowaną osią C realizowaną z silnika głównego
- liniowy odczyt cyfrowy w osi Z i X
- podtrzymki automatyczne według ustaleń z klientem
- inne wykonania według ustaleń z klientem



WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- uchwyty tokarskie 3 szczękowe samocentrujące z mocowaniem ręcznym według potrzeb klienta (\varnothing 400 mm, \varnothing 500 mm; \varnothing 630 mm; \varnothing 800 mm)
- uchwyty tokarskie 4 szczękowe z niezależnym nastawianiem szczęk według potrzeb klienta (\varnothing 500 mm, \varnothing 630 mm; \varnothing 800 mm; \varnothing 1.000 mm – TOK 100)
- uchwyty tokarskie z mocowaniem hydraulicznym według potrzeb klienta (\varnothing 500 mm, \varnothing 630 mm; \varnothing 800 mm)
- uchwyty tokarskie z mocowaniem pneumatycznym według potrzeb klienta (\varnothing 500 mm, \varnothing 630 mm; \varnothing 800 mm)
- oprawki narzędziowe według potrzeb klienta
- trzpień kontrolny wrzeciona



PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA (SERIA TOK)			
Model:		TOK 80	TOK 100*
Kod obrabiarki			
Średnica przelotu nad łożem	Ø mm	800	1000*
Średnica toczenia nad suportem	Ø mm	670	870*
Długość toczenia (co 1.000 mm)	mm	1.000 – 12.000	
Maks. ciężar detalu w kłach	kg	6.000	
Maks. ciężar detalu w uchwycie	kg	800	
Wrzeciennik			
Średnica otworu wrzeciona	Ø mm	95	
Końcówka wrzeciona	wielkość	A1-11	
Zakres regulowanych bezstopniowo obrotów	obr/min	4 – 800	
Liczba zakresów prędkości	ilość	2	
Moc silnika napędu głównego	kW	55	
Maks. moment obrotowy wrzeciona	Nm	7.000	
Suport			
Przesuw wzdłużny	mm	1.000/2.000/3.000/4.000	
Przesuw poprzeczny	mm	410	510*
Szybki przesuw w osi X i Z	mm/min	5.000	
Rozmiar śruby kulowej osi X	Ø x skok mm	50 x 10	
Rozmiar śruby kulowej osi Z	Ø x skok mm	63 x 10	
System narzędziowy		głowica automatyczna 12 poz. / inne*	
Konik			
Średnica pinoli	Ø mm	180	
Wysuw pinoli	mm	150	
Stożek wewnętrzny pinoli	rozmiar	65/1:12	
Wymiary gabarytowe i inne dane			
Długość obrabiarki	mm	5.500/6.850/8.050/9.900	
Szerokość obrabiarki	mm	2.450	
Wysokość obrabiarki	mm	2.950	
Masa obrabiarki (dla długości toczenia 2.000 mm)	kg	15.500	16.200
Przyrost masy na 1.000 mm długości toczenia	kg	3.000	
Układ sterowania		SINUMERIK 840D / FANUC 0i-TD*	
(*) – Wykonanie opcjonalne		© RAFAMET S.A. – All Rights Reserved	