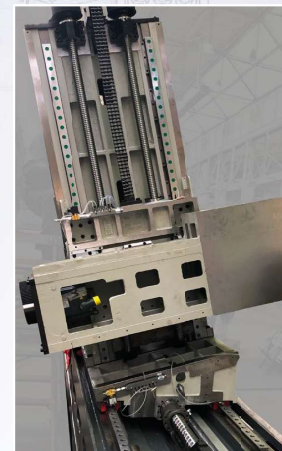


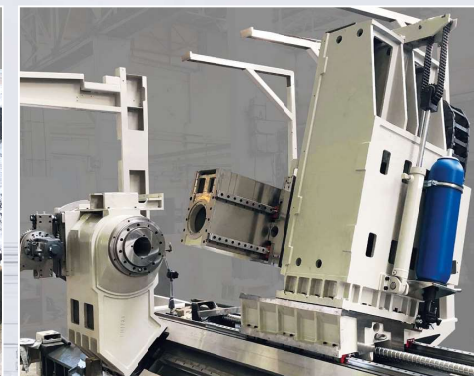
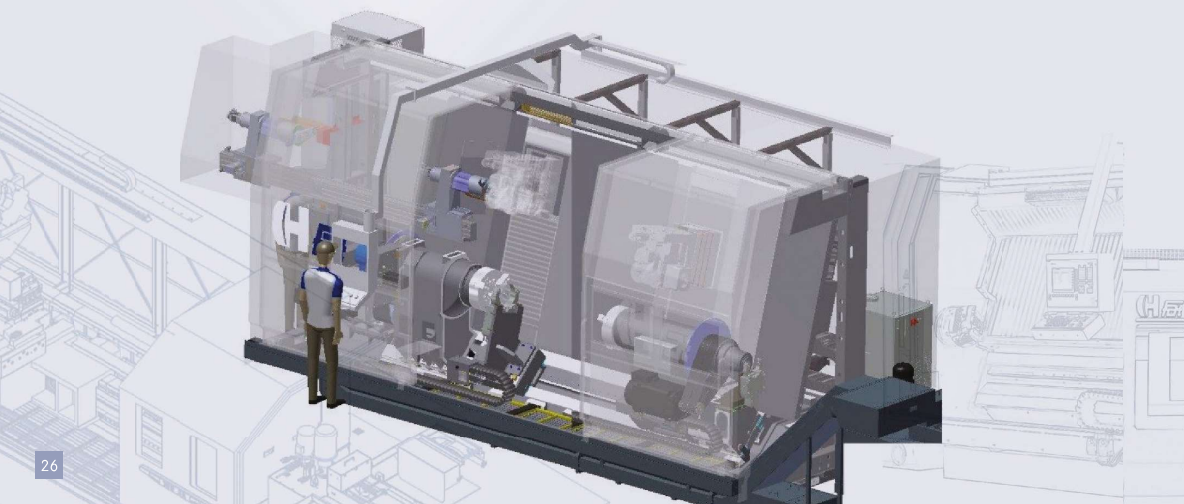
FCTS 900

Nowoczesne centrum obróbcze FCTS 900. Dzięki specjalnej konstrukcji łoża i kolumny średnica toczenia 900mm nie jest ograniczona przez sanie suportu. Maszyna może pracować jako tokarka ze skośnym łożem, a także jako pełne 5-osiowe, w pełni automatyczne centrum tokarsko-frezarskie, w zależności od wyposażenia i konfiguracji. Podstawową FCTS 900 jest jednolite łożo żeliwne. Umożliwia ono budowę maszyny o rozstawie między kłami do 7.900 mm. Obrabiarka jest dostępna w wersji ze zintegrowaną osią Y (FCTS 900 Y) oraz w wersji z wyższą kolumną, umożliwiającą integrację głowicy frezarskiej z osią B, magazynem narzędzi oraz wydłużoną osią Y (FCTS YH).



STANDARDOWE WYPOSAŻENIE

- Sterowanie Siemens Sinumerik One
- 12-pozycyjna głowica rewolwerowa
- Kompletny system chłodzenia
- Hydraulicznie wysuwana pinola konika
- Agregat hydrauliczny
- Konik wyposażony w system programowalnego pozycjonowania „come-along” oraz hydrauliczny system zacisku do łoża
- Linią pomiarowy w osi X
- Zabudowana przestrzeń robocza
- Transporter wiórów
- Absolutne przetworniki silników osiowych



FCTS YH

WYPOSAŻENIE OPCJIONALNE



Konik hydrauliczny z automatycznym zaciskiem do łoża. Może być wyposażony w osobny napęd NC



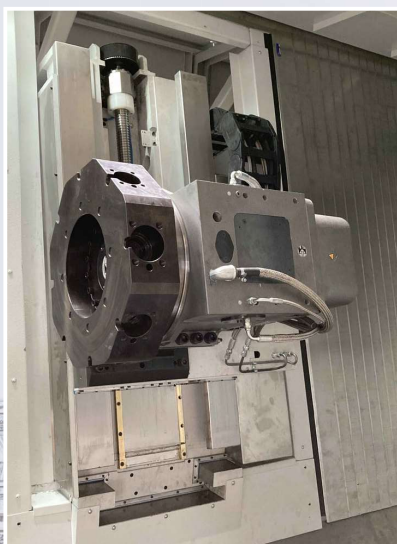
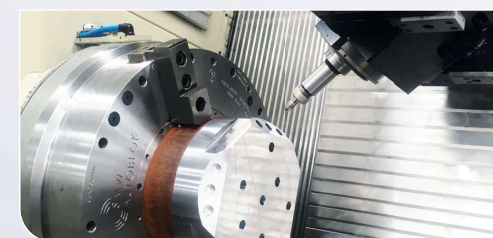
Wielonarzędziowy agregat wirujący



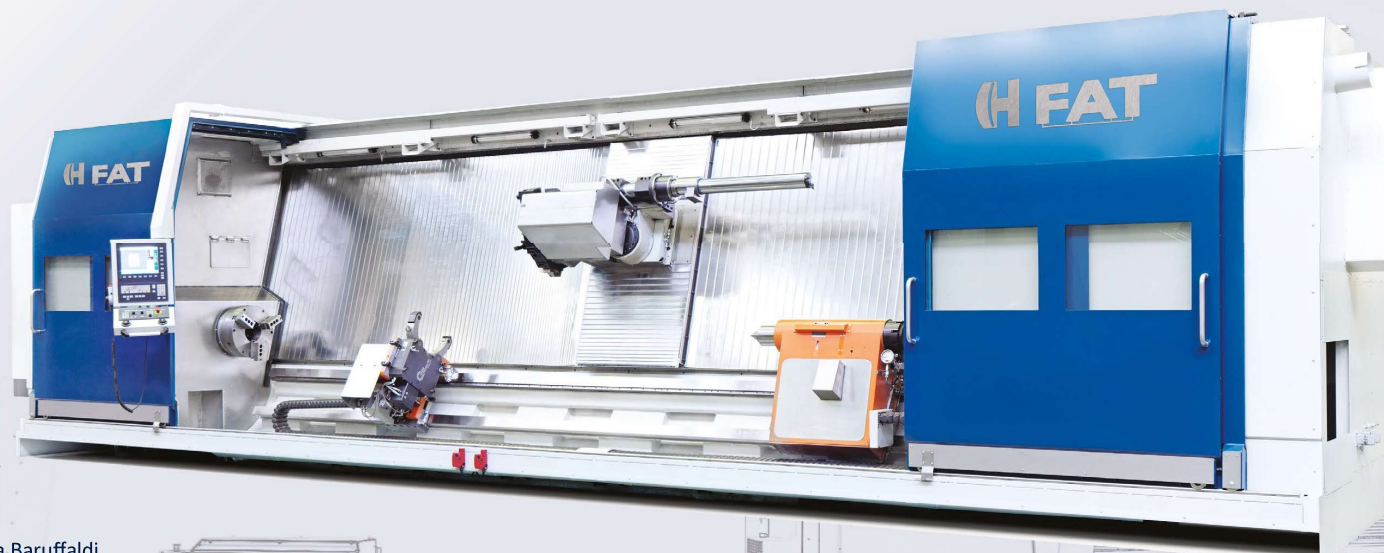
Podrzymki hydrauliczne z niezależnym sterowaniem numerycznym



Uchwyt pneumatyczny z przełotem 360mm



Specjalna głowica Baruffaldi



WYPOSAŻENIE OPCJIONALNE

RÓŻNE SYSTEMY NARZĘDZIOWE



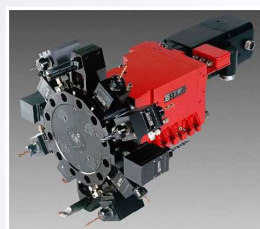
Głowica ze specjalną tarczą z osiowymi i promieniowymi gniazdami dla napędzanych i stałych narzędzi



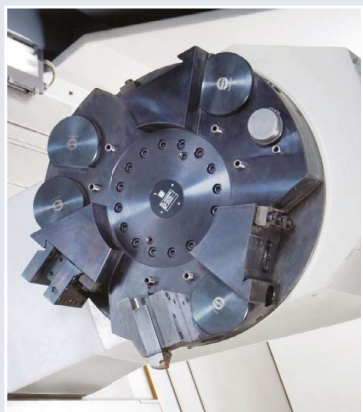
Głowica tokarsko-frezarska z osią B



Magazyn narzędzi



Głowica z systemem narzędziowym typu „gwiazda”



Specjalna tarcza z gniazdami dla wycaczadeł

Automatyczne ramię pomiarowe jest umiejscowione nad wrzeciennikiem maszyny. Podczas obróbki pozostaje poza obszarem roboczym. Automatyczny wysuw pozwala na pomiar narzędzia bez demontażu obrabianego elementu.



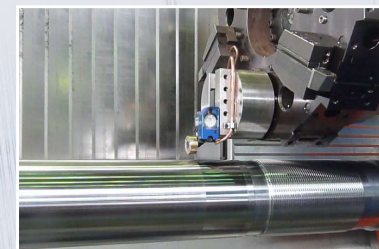
Podwójny system pomiaru narzędzi: sonda laserowa do pomiaru napędzanych narzędzi oraz sonda dotykowa do narzędzi statycznych



Manualny, dodatkowy system pomiaru narzędzia



Przystawka wycaczadła montowana na głowicy z osią B. Parking na przeciw-wrzecionie ułatwiający szybki montaż.



Narzędzie dogniatające w głowicy rewolwerowej



Sonda pomiarowa obrabianego detalu

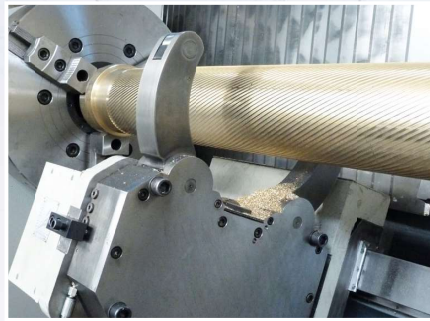
Specjalny uchwyt wycaczadła. Jednostka jest przygotowana pod wycaczadło o maksymalnej średnicy 120 mm. Wycaczadło jest montowane w obrotowym uchwycie, który umożliwia ustawienie wycaczadła w pozycji parkingowej bez jego demontażu.



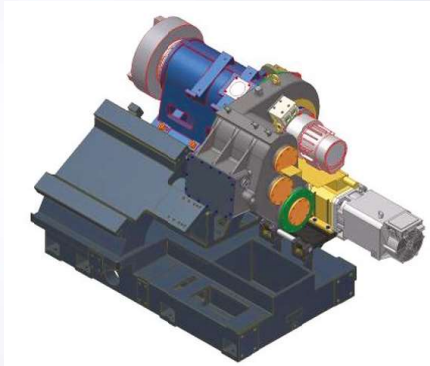
Samocentrująca podpora hydrauliczna. Może być wyposażona we własny napęd.



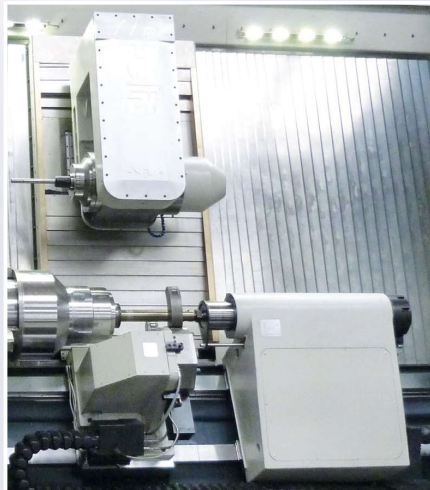
Przeciw-wrzeciono



Uchwyt i podpora hydrauliczna



Dodatkowa przekładnia zwiększająca maksymalny moment obrotowy



Głowica tokarsko-frezarska z osią B

PARAMETRY TECHNICZNE: FCTS 900		
		FCTS 900
ZAKRES ROBOCZY		
Rozstaw między kłami (uwaga na krótszy przejazd kolumny w osi Z)	mm	1.900 – 2.900 – 3.900- 4.900 – 5.900 – 6.900 – 7.900
Przelot nad łożem	mm	900
Przelot nad suportem	mm	900
Maksymalna waga detalu między uchwycem a kłem	kg	4.500
Maksymalna waga detalu w uchwycie	kg	1.000
WRZECIENNIK		
Liczba biegów przekładni planetarnej		2
Moc silnika głównego 100%	kW	41
Przelot wrzeciona	mm	140
Maksymalna prędkość wrzeciona	obr/min	2.500
Maksymalny moment obrotowy	Nm	3.500
Końcówka wrzeciona	DIN 55026	A2-15
Przelot wrzeciona	mm	220
Maksymalna prędkość wrzeciona	obr/min	2.000
Maksymalny moment obrotowy	Nm	3.500
Końcówka wrzeciona	DIN 55026	A2-15
KOLUMNĄ		
Przejazd osi X (wersja FCTS YH)	mm	650 / (990)
Przejazd osi Z	mm	1.350 / 2.350 / 3.350 ... / 7.350
Skok osi Y - wersja FCTS Y	mm	210 (+105)
Powiększony skok osi Y - wersja FCTS YH	mm	450 (+245/-205)
Posuw szybki w osi Z	m/min	24
Posuw szybki w osi X	m/min	15
Posuw szybki w osi Y	m/min	15
Siła posuwu poprzecznego	kN	30
Siła posuwu poprzecznego w wersji FCTS YH	kN	40
Siła posuwu wzdłużnego	kN	30
Siła posuwu wzdłużnego w wersji FCTS YH	kN	35
Śruba kulowa w osi Z	mm	63
Śruba kulowa w osi X	mm	50
Śruba kulowa w osi Y	mm	50
Rozstaw prowadnic	mm	X=600, Y=600, Z=645
GŁOWICA NARZĘDZIOWA		
12 pozycyjna głowica rewolwerowa dla narzędzi stalych	DIN69880	VDI 50
KONIK		
Średnica pinoli	mm	160
Stożek pinoli	MT	MT 6
Skok pinoli	mm	150
PRZECIWRZECIONO (opcja)		
Przelot wrzeciona	mm	105
Maksymalna prędkość wrzeciona	obr/min	1800
Końcówka wrzeciona	DIN 55026	A2-8
Maksymalny moment obrotowy	Nm	950
WAGA MASZYN (przybliżona)		
FCTS 900 x 1.100	kg	22.000
FCTS 900 x 2.100	kg	24.000
FCTS 900 x 3.100	kg	26.000
FCTS 900 x 4.100	kg	28.000
FCTS 900 x 5.100	kg	30.000
FCTS 900 x 6.100	kg	32.000
FCTS 900 x 7.100	kg	34.000

Standardowe wykonanie 140:
Specjalne wykonanie 220:

* Dane w tabeli dotyczą podstawowej wersji tokarki. Mogą różnić się w zależności od wersji maszyny oraz wyposażenia dodatkowego. W szczególności od systemu narzędziowego, specjalnych osłon i drzwi, rodzaju konika, uchwytu, podtrzymek oraz innych opcji.