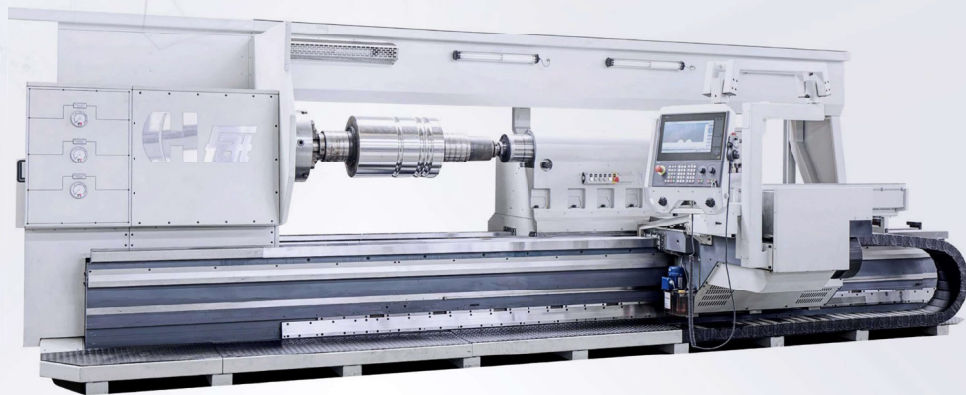


TUR 3MN/4MN

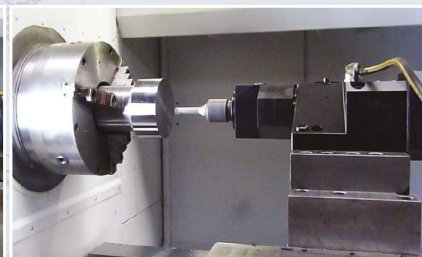
TUR 3MN to lżejsza wersja 4-prowadnicowej tokarki. Pozwala na obrabianie detali do średnicy 1.900 mm. Konstrukcja umożliwia precyzyjne łączenie segmentów, dzięki czemu tokarki typu TUR 3MN oraz 4MN mogą być budowane w różnych konfiguracjach, w zależności od indywidualnych konfiguracjach potrzeb.



4-pozycyjna
głowica
narzędziowa

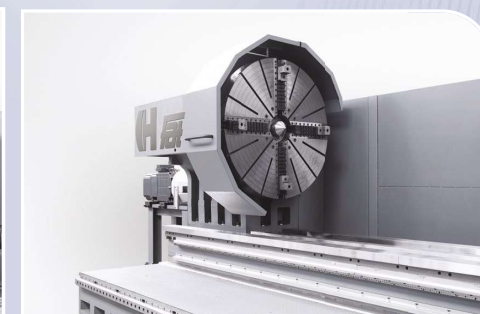
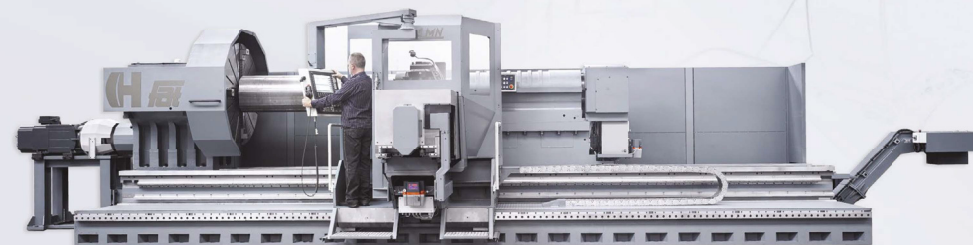


▲ Dzięki kompaktowej budowie łoża,
maszyna zajmuje mało miejsca
zachowując stabilność.



System narzędziowy WTO do procesu toczenia, frezowania i wiercenia

TUR 4MN to obrabiarka CNC zaprojektowana do ciężkiej obróbki elementów o dużych gabarytach. Specjalne łożo typu „step-bed” zapewnia niezwykle stabilną obróbkę przy wykorzystaniu pełnej mocy maszyny.

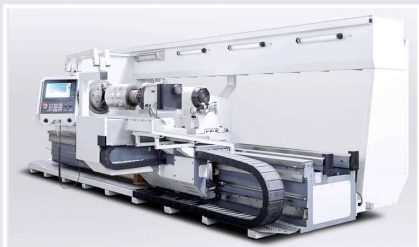


▲ Ciężki konik z pinolą hydrauliczną o średnicy 400mm.
Programowalny przesuw oraz automatyczny
zacisk do łoża.

▲ Zaprojektowany do ciężkiej obróbki wrzeciennik
z wrzecionem o przełocie 185 mm. Dzięki zastosowaniu
przekładni planetarnej możliwe jest uzyskanie
momentu obrotowego do 100 000 Nm

STANDARDOWE WYPOSAŻENIE

- Sterowanie Siemens Sinumerik One
- Trzecie kółko ręczne (MPG)
- Automatyka zmiany biegów
- Multifix D2
- Kompletny system chłodzenia
- Pojedyncza osłona przednia
- Tylna osłona na całej długości maszyny
- Konik hydrauliczny z własnym napędem
- Automatykny zacisk konika do łoża
- Transporter wiórów
- Obrotowy panel sterowania
- Przetworniki absolutne silników osiowych



Podtrzymka pierścieniowa



Drzwi przednie
sprzężone z suportem

Podtrzymka
manualna typu C

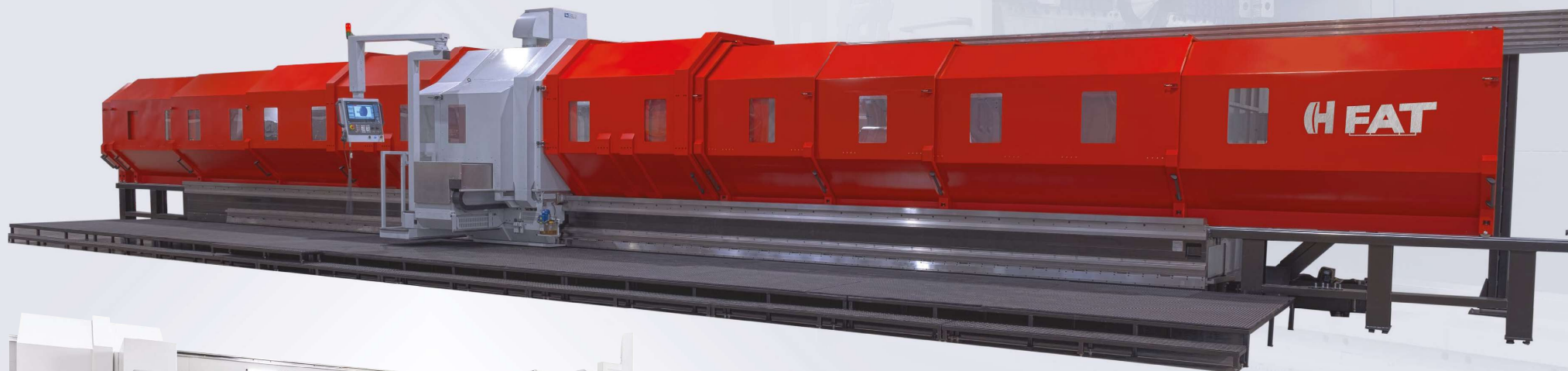


Przejazd suportu bez kolizji z konikiem

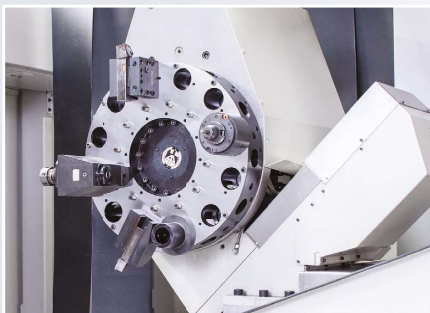


TUR 4 MN w pełnej
zabudowie

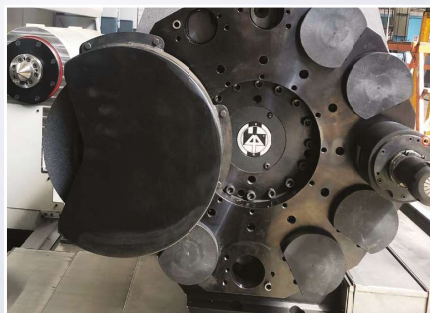




TUR 3MN 1300 x 10.400



Głowica rewolwerowa z automatyczną osią Y



Głowica rewolwerowa z przystawką szlifierską



Różne rodzaje podtrzymek



Oprawka wytaczadła z systemem płyt szybkozmiennych

PARAMETRY TECHNICZNE: TUR 3MN					
		TUR 3 MN			
		Standard	Wersja ciężka		
ZAKRES ROBOCZY					
Rozstaw między kłami	mm	4.800 – 6.400 – 8.000 – 9.600 ... 16.000 i więcej			
Przełot nad łożem	mm	1.300 - 1.500 1.600 - 1.900 (wysokie łożo)			
Przełot nad suportem	mm	1.000 - 1.200 1.300 - 1.600 (wysokie łożo)			
Maksymalna waga detalu między uchwytami a kłami	kg	12.000	20.000		
Maksymalna waga detalu w uchwycie	kg	3.000	3.000		
WRZECIENNIK					
Liczba biegów wrzeciennika		2			
Zakres prędkości obrotowych wrzeciona	obr/min	I: 2-225, II: 180-1.000	I: 2-115 II: 100-700	I: 2-80 II: 60-350	
Moc silnika głównego 100%	kW	41	60	71	
Maksymalny moment obrotowy	Nm	8.200	28.000	42.500	
Wykonanie standardowe:					
Przełot wrzeciona:	mm	140	260	185	
Końcówka wrzeciona	DIN55026	A2-15	A2-15	A2-20	
Specjalne wykonanie:					
Przełot wrzeciona	mm	220	320	360	450
Końcówka wrzeciona	DIN55026	A2-15	A2-20	A2-20	A2-28
Maksymalna prędkość wrzeciona	rpm	1.000	500	450	350
SUPPORT					
Szybki posuw w osi Z	m/min	6			
Szybki posuw w osi X	m/min	6			
Siła posuwu wzdłużnego	kN	47			
Siła posuwu poprzecznego	kN	40			
KONIK					
Średnica pinoli	mm	220	280		
Skok pinoli	mm	300	300 (opcja: 400mm)		

* Dane w tabeli dotyczą podstawowej wersji i 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.