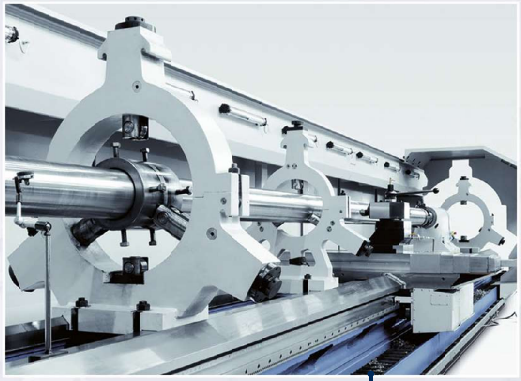
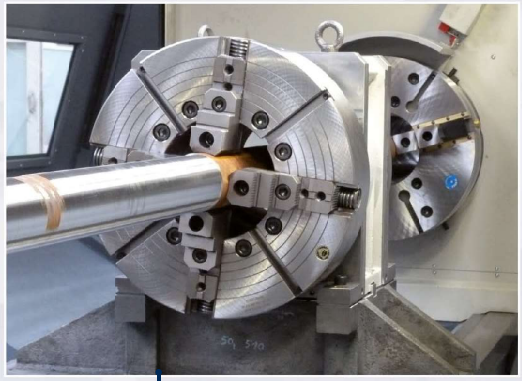
SERIA TUR MN 1150/1350/1550

TUR MN jest tokarką przeznaczoną do obróbki ciężkich elementów o średnicach do 1550mm. Cechuje się wyjątkową stabilnością konstrukcji i precyzją obróbki. Seria ciężkich maszyn TUR MN to trwała i sprawdzona w praktyce grupa obrabiarek.

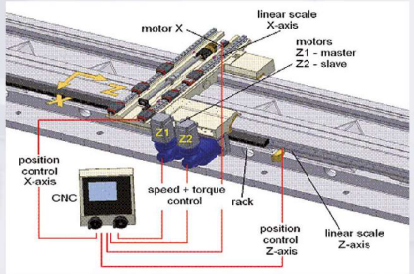




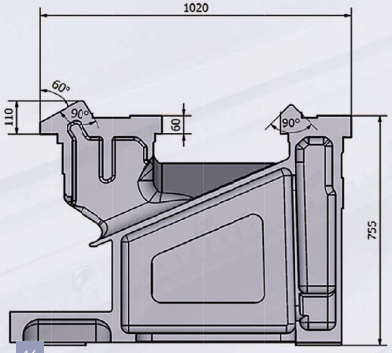
Duży wybór różnego rodzaju podtrzymek

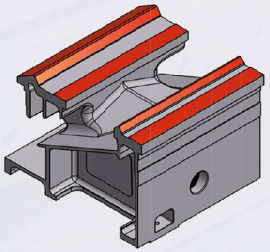
SANIE SUPORTU

Układ napędu suportu wzdłużnego „Master–Slave" zastosowany w maszynach o długości toczenia powyżej 5 m charakteryzuje się automatyczną redukcją luzu zwrotnego oraz wysoką dokładnością dzięki zastosowaniu bezpośredniego liniału pomiarowego.Napęd przenoszony jest za pomocą zestawu dwóch zsynchronizowanych silników, przekładni oraz listwy zębatej. W tokarkach krótszych zastosowana jest precyzyjna śruba kulowa o dużej średnicy.



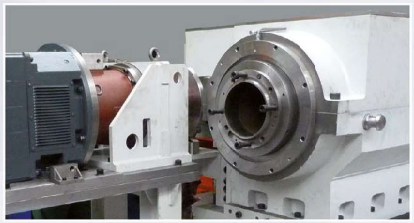
Zalety rozwiązania „Master – Slave":
- Automatyczne kasowanie luzu na osi „Z"
- Zwiększenie sztywności układu suport - łoże
- Bezobsługowe działanie





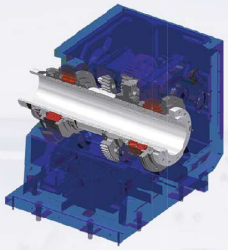
Specjalne łoże typu mono-block, to sztywna, żeliwna konstrukcja doskonale tłumiąca wibracje. Wyjątkowo szerokie, głęboko hartowane oraz perfekcyjnie szlifowane prowadnice zapewniają precyzję pracy z dużymi detalami. Całość gwarantuje długotrwałą stabilność geometrii maszyny.

Korpus wrzeciennika wykonany jako jednolity, użebrowany, żeliwny odlew został zaprojektowany przy użyciu metody elementów skończonych (FEM). Gwarantuje to wyeliminowanie najsłabszych punktów konstrukcji oraz zapewnia zwiększoną wytrzymałość i sztywność konstrukcji. Wrzeciennik podlega szeregom testów zarówno na etapie powstawania odlewu, jak i w kolejnych etapach obróbki i końcowego montażu.

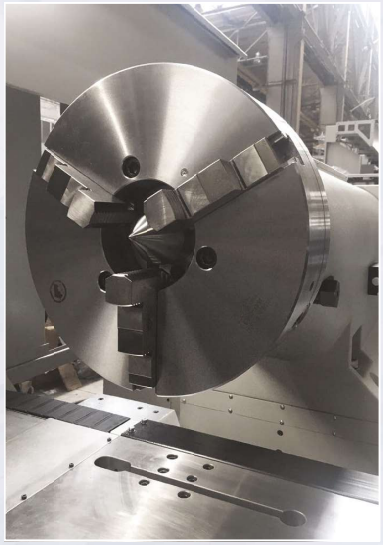


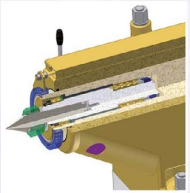
Specjalny wrzeciennik z większym silnikiem i dodatkową przekładnią planetarną, pozwalający uzyskać moment obrotowy do 32.000 Nm

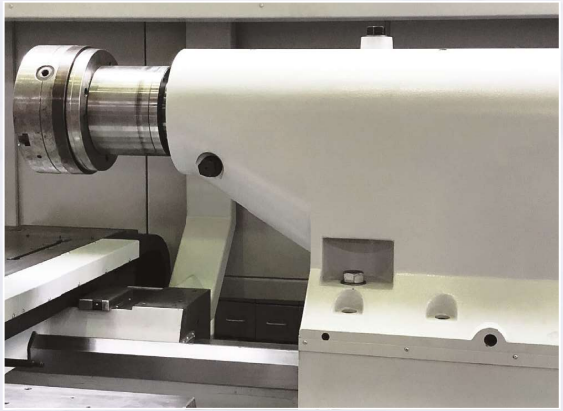
Podwójny nos wrzeciona z przelotem 450 mm



Stabilny konik ze zwiększonym wysięgiem pozwala na wykorzystanie pełnego zakresu roboczego między korpusem konika a saniami suportu. Dzięki takiemu rozwiązaniu możliwa jest ciężka obróbka detali bezpośrednio podpieranych kłem konika. Bardzo mocna, hydraulicznie sterowana pinola o średnicy 220 mm jest powierzchniowo hartowana i szlifowana. W pinoli wbudowana jest łożyskowana tuleja z gniazdem stożka MT 6 dla kła stałego. Szybkozłącze między konikiem a saniami umożliwia szybkie pozycjonowanie. Opcjonalnie konik może zostać wyposażony w niezależny napęd.





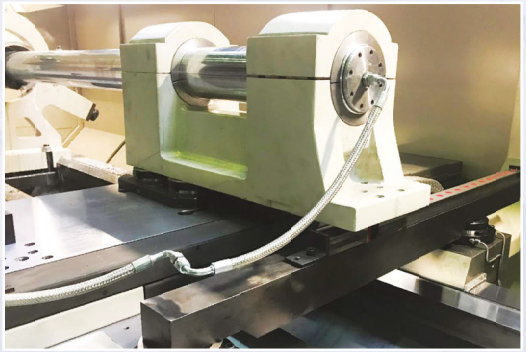


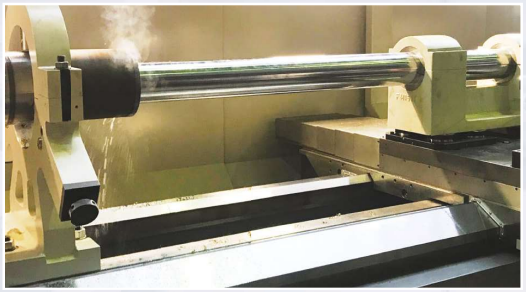
Pinola konika z możliwością montażu uchwytu

STANDARDOWE WYPOSAŻENIE

- Sterowanie Siemens Sinumerik One
- Trzecie przenośne kółko ręczne MPG
- Automatyczna zmiana przełożeń wrzeciennika
- Imak narzędziowy Multifix D2
- Kompletna instalacja doprowadzenia chłodziwa
- Ruchome drzwi przednie poruszane wraz z suportem
- Pełna, rozsuwana osłona tylna
- Hydraulicznie wysuwana pinola konika z wbudowanym gniazdem obrotowym dla kła stałego MT6
- Agregat hydrauliczny
- Centralny system smarowania
- Przedni transporter wiórów
- Bezpośredni liniał pomiarowy osi „Z" dla maszyn o długości toczenia powyżej 5.000 mm
- Absolutne przetworniki silników osiowych
- Port USB
- Roczny kontrakt serwisowy Siemens

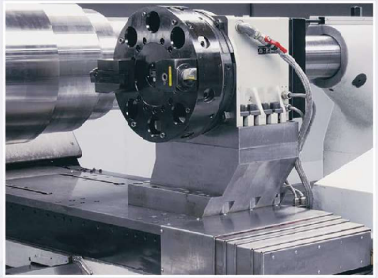
Przystawka do głębokiego wytaczania zamontowana na systemie płyt szybkozmiennych





Wykonanie specjalne: średnica toczenia podwyższona do 1.400 mm nad suportem. Waga detalu do 20.000 kg. Ciężki konik o średnicy pinoli 280 mm.

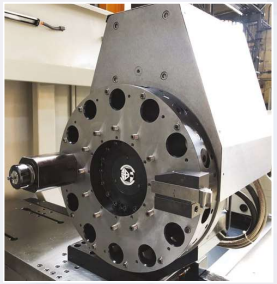
WYPOSAŻENIE OPCJONALNE:



Głowica rewolwerowa 8 pozycyjna

Przystawka frezarska z automatyczną osią Y i podwojnym wrzecionem, zamontowana na 4-pozycyjnej głowicy rewolwerowej

Głowica dla napędzanych narzędzi VDI60

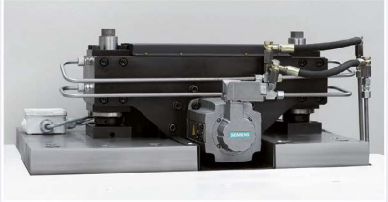


Standardowy imak Multifix D2

Głowica Parat opcjonalnie z gniazdem Capto

Opcje osi C współpracujące z narzędziami obrotowymi:
- bezstopniowe pozycjonowanie osi C z hamulcem tarczowym i pierścieniowym czujnikiem pozycji na wrzecionie
- pełna oś C z dodatkowym serwo-napędem umożliwiająca pracę z interpolującym wrzecionem

Głowica ze zintegrowaną osią Y



Przystawka szlifierska

Specjalne podwójne zgarniacze ze sprężonym powietrzem dla dodatkowej ochrony prowadnic przed pyłem szlifierskim

PARAMETRY TECHNICZNE: TUR MN 1150/1350/1550					
		TUR 1150 MN	TUR 1350 MN	TUR 1550 MN	
ZAKRES ROBOCZY					
Rozstaw między kłami	mm	2.000 – 4.000 – 6.000... – 16.000			
Przelot nad łożem	mm	1150	1350	1550	
Przelot nad suportem	mm	700	900	1.100/1.300	
Maksymalna waga detalu między uchwytem a kłem	kg	12.000 (20.000 opcja)			
Maksymalna waga detalu w uchwycie	kg	3.000			
WRZECIENNIK					
Liczba biegów wrzeciennika		2			
Zakres prędkości obrotowych wrzeciona (standardowa maszyna z przelotem 140mm)	rpm	I: 2–225, II: 180-1.000			
Moc silnika głównego 100%	kW	41			
Maksymalny moment obrotowy	Nm	8.250; (opcjonalnie do 28.000)			
Standardowy przelot wrzeciona	mm	140			
Końcówka wrzeciona	DIN55026	A2-15			
Przelot wrzeciona	mm	140			
Przednie łożyska	mm	250			
Specjalne wykonanie wrzeciona:	mm	220	320	360	450
Końcówka wrzeciona	DIN 55026	A2-15	A2-20	A2-20	A2-28
Maks. prędkość	rpm	1000	500/700	500	350
SUPORT					
Przejazd w osi X	mm	650	750	775	
Szybki posuw w osi Z	m/min	8			
Szybki posuw w osi X	m/min	10			
Siła posuwu poprzecznego	kN	25			
Siła posuwu wzdłużnego	kN	55			
Śruba kulowa w osi Z (2m lub 4m)	mm	80			
Napęd osi Z w maszynach o długości toczenia powyżej 5 m	-	Listwa zębata z dwoma silnikami w układzie „master&slave"			
Śruba kulowa w osi X	mm	40			
Imak narzędziowy Multifix	rozmiar	D2			
KONIK					
Średnica pinoli	mm	220 (280 opcjonalnie)			
Stożek pinoli	MT	6			
Skok pinoli	mm / in	300			
WYMIARY					
Szerokość łoża	mm	1.020			
Wysokość łoża	mm	755			
Całkowita długość maszyny					
2.000 mm	mm	5.200			
4.000 mm	mm	7.200			
6.000 mm	mm	9.200			
16.000 mm	mm	19.200			
Szerokość maszyny	mm	3.300			
Szerokość maszyny do transportu	mm	2.350			
Wysokość maszyny	mm	2.550	2.550	2.750	
Waga maszyny					
2.000 mm	kg	16.500	17.300	18.100	
4.000 mm	kg	19.000	19.800	20.600	
6.000 mm	kg	21.500	22.300	23.100	
16.000 mm	kg	34.000	34.800	35.600	

* 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.