



TECHNOLOGY

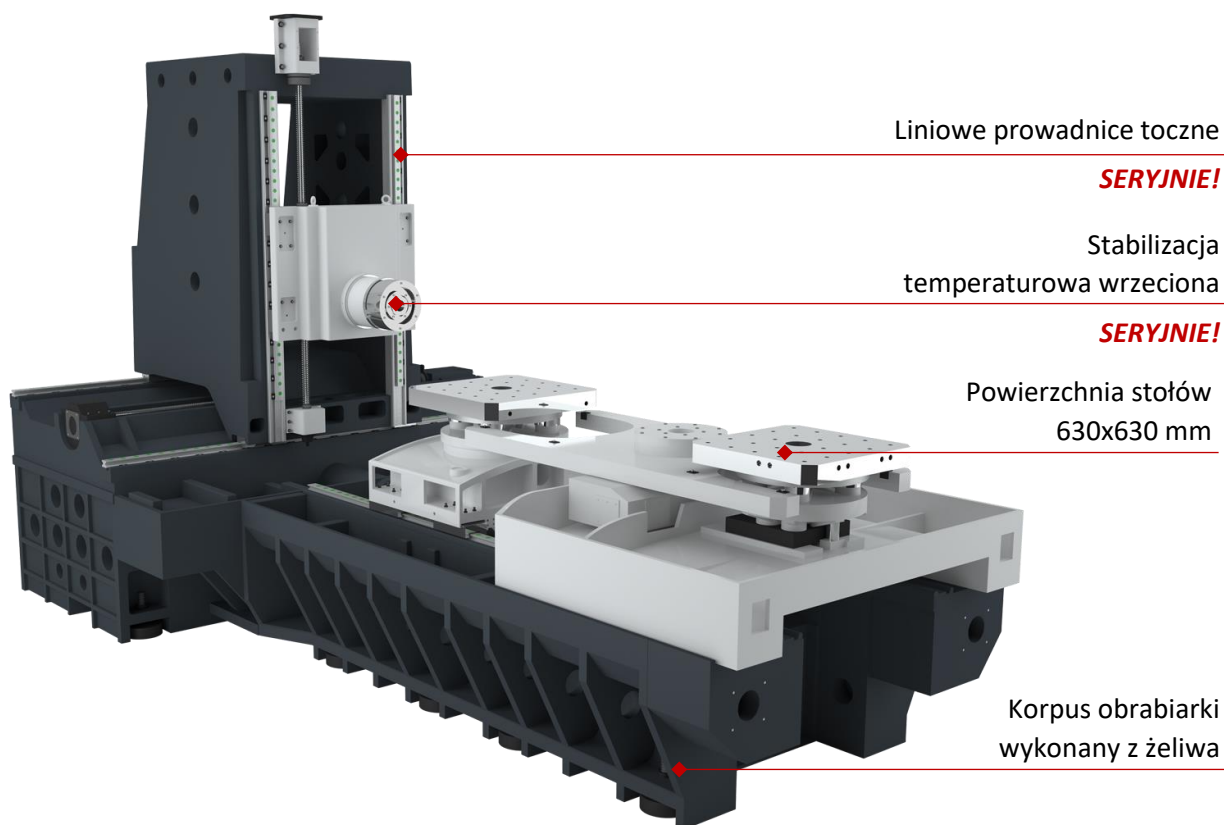
POSTĘP TO SUMA DETALI

Poziome centra obróbkowe TBI SH 630 (SK50)

Precyzyjna, seryjna obróbka wielostronna oraz obróbka dużych skomplikowanych detali przestrzennych w jednym zamocowaniu.



Dbamy o solidną podstawę maszyny



Cechy główne

- Precyzyjna, seryjna obróbka wielostronna oraz obróbka dużych skomplikowanych detali przestrzennych w jednym zamocowaniu.
- Wysokowydajna produkcja, dzięki zastosowaniu wymiennika palet oraz możliwości automatyzacji procesu produkcji.
- System przedmuchu wrzeciona, chłodzone śruby kulowo-toczne, system chłodzenia narzędzia oraz sztywna konstrukcja gwarantują wysoką precyzję i powtarzalność obróbki.
- Komfortowa obsługa dzięki łatwemu dostępowi do powierzchni roboczej oraz zastosowaniu górnego i dolnego systemu sflukiwania wiórów, zintegrowanego transportera wiórów i kółka ręcznego w podstawowym wyposażeniu maszyny.
- Dostępność części zamiennych dzięki uniwersalnym rozwiązaniom technicznym oraz komponentom renomowanych producentów.

Wyznaczamy najwyższy standard

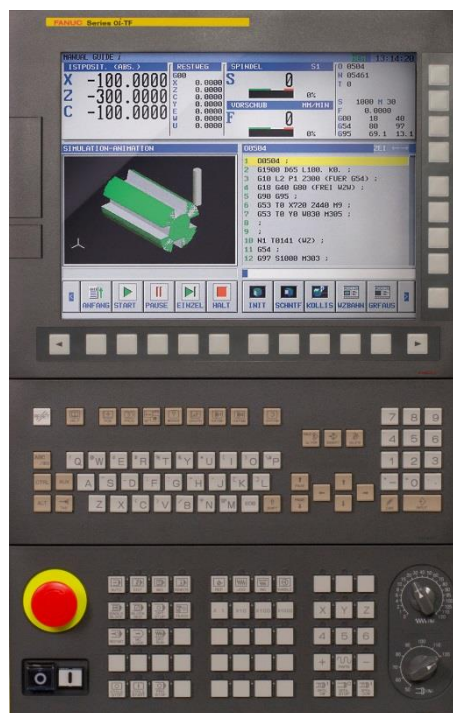
| Wyposażenie | Standard | Opcja |
|---|----------|-------|
| Sterowanie Fanuc OiMF 10.4" wraz z Manual Guide I | ✓ | |
| Sterowanie Fanuc 31iMB | | ✓ |
| Sterowanie Heidenhain TNC 620 / 640 | | ✓ |
| Gwintowanie bez oprawki kompensacyjnej | ✓ | |
| Kółko ręczne | ✓ | |
| Wrzeciono 10 000 obr/min (direct-drive), 15/18,5 kW | ✓ | |
| Wrzeciono 8 000 obr/min (direct-drive) | | ✓ |
| Zwiększenie mocy silnika wrzeciona na 22/26 kW | | ✓ |
| Chłodzenie przez wrzeciono 20 bar | | ✓ |
| Chłodzenie przez wrzeciono 30 bar | | ✓ |
| Chłodzenie przez wrzeciono 50 bar | | ✓ |
| System przedmuchu wrzeciona | ✓ | |
| System chłodzenia narzędzia | ✓ | |
| Liniały pomiarowe Heidenhain | | ✓ |
| Skimmer oleju | ✓ | |
| 40 pozycyjny magazyn narzędzi – typ łańcuchowy | | ✓ |
| 40 pozycyjny magazyn narzędzi – servo motor | ✓ | |
| 60 pozycyjny magazyn narzędzi – typ łańcuchowy | | ✓ |
| 60 pozycyjny magazyn narzędzi – servo motor | | ✓ |
| Klimatyzacja szafy elektrycznej | | ✓ |
| Układ filtracji chłodziwa | | ✓ |
| Górny system sflukiwania wiórów | ✓ | |
| Dolny system sflukiwania wiórów | ✓ | |
| Zintegrowany transporter wiórów – obustronny śrubowy oraz zgrzeblowy wraz z wózkiem | ✓ | |
| Wymiennik palet | ✓ | |
| Chłodzone śruby kulowo-toczne | ✓ | |
| Stół obrotowy indeksowany co 0,001 st. | ✓ | |
| System paletyzacji dla 6 pozycji z automatycznym systemem kontroli | | ✓ |
| Sonda do pomiaru narzędzia | | ✓ |
| Sonda do pomiaru detalu | | ✓ |
| Oświetlenie przestrzeni roboczej | ✓ | |
| Automatyczne wyłączanie maszyny | ✓ | |
| Instrukcja obsługi i programowania, schematy elektryczne na CD | ✓ | |
| Narzędzia operatora | ✓ | |
| Certyfikat CE | ✓ | |

Niezawodne rozwiązania

| Dane techniczne | Jedn. | TBI SH 630 |
|---|---------|--------------------------|
| Zakres pracy | | |
| Przesuw wzdłużny stołu – oś X | mm | 1020 |
| Przesuw poprzeczny stołu – oś Y | mm | 850 |
| Przesuw pionowy wrzeciennika – oś Z | mm | 950 |
| Powierzchnia stołu | mm | 630 x 630 x 2 szt. |
| Rowki T-owe (ilość x szerokość x rozstaw) | | 24 x 16 x 125 |
| Obciążenie stołu | kg | 1200 |
| Odległość osi wrzeciona – pow. stołu | mm | 70-920 |
| Odległość czoła wrzeciona – pow. stołu | mm | 200-1090 |
| Liczba palet | szt. | 2 |
| Czas wymiany palety | sek. | 8 |
| System zmiany palet | | obrotowy /automatyczny |
| Wrzeciono główne | | |
| Napęd główny | | AC – napęd pasowy |
| Moc napędu (S1/S6) | kW | 15/18,5 |
| Obroty | obr/min | 10 000 |
| Stożek wrzeciona | | SK50 |
| Wymiennik narzędzi | | |
| Typ | | dwuramienny automatyczny |
| Ilość narzędzi | szt. | 40 |
| Maks. średnica narzędzia | mm | 125 |
| Maks. ciężar narzędzia | kg | 20 |
| Maks. długość narzędzia | mm | 500 |
| Prędkość posuwów | | |
| Szybki posuw w osiach X/Y/Z | m/min | 24/24/24 |
| Zbiornik chłodziwa | | |
| Chłodzenie przez wrzeciono | bar | 20/30/50 |
| Pojemność zbiornika na chłodziwo | l | 400 |
| Dane ogólne | | |
| Długość | mm | 6 664 |
| Szerokość | mm | 4 175 |
| Wysokość | mm | 3 632 |
| Waga | kg | 27 000 |

Sterowanie

Obrabiarki serii SH w standardzie posiadają oprogramowanie Fanuc OiMF wraz z Manual Guide I.



| CECHA STEROWANIA | Fanuc OiMF wraz z Manual Guide I |
|--|----------------------------------|
| Ilość osi sterowanych + wrzeciono | 11 (8+3) |
| Interpolacja liniowa | TAK |
| Interpolacja kołowa | TAK |
| Monitor | 8,4" / 10,4" / 15" |
| Interfejs danych | USB / Ethernet / RS232/ PCMCIA |
| Programowanie dialogowe | TAK |
| Programowanie DIN/ISO | TAK |
| Wprowadzanie danych we współrzędnych prostokątnych, biegunowych, mm i calach | TAK |
| Symulacja obróbki | TAK |
| Wprowadzanie nowego programu podczas pracy automatycznej | TAK |
| Możliwość kompensacji odkształceń cieplnych | TAK |
| Możliwość instalacji kółka ręcznego | TAK |
| Obsługa sondy przedmiotowej | TAK |
| Obsługa sondy narzędziowej | TAK |
| Ilość osi sterowanych + wrzeciono | 11 (8+3) |