



OMNITEC



TV-85H

Tokarka pionowa CNC



Strzegomska 52B, 53-611 Wrocław, Polska
NIP: 8943196972 www.info@omnitec-cnc.pl

TV-85H

Tokarka pionowa CNC TV-85H jest używana głównie do zgrubnej i dokładnej obróbki metali żelaznych, metali nieżelaznych i niektórych detali niemetalowych, wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni cylindrycznych, wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni stożkowych, łuków, gwintów metrycznych oraz do szybkiego toczenia różnych złożonych kształtów powierzchni toczonych.



SPECYFIKACJE:

● WYDAJNOŚĆ

Maksymalna średnica cięcia (wał)

650 mm

Maksymalna średnica cięcia (tarcza)

850 mm

Odchylenie nad łożem/siodłem

900 mm

Maksymalna wysokość robocza

700 mm

Przesuw X

-50-470 mm

Przesuw Z

750 mm

● SILNIK

Moment obrotowy silnika X

22 Nm

Moment obrotowy silnika Z

30 Nm

● PRZESUW:

Szybkość przesuwu osi X

16 m/min

Szybkość przesuwu osi Z

16 m/min

Posuw cięcia

1 - 2000 mm/min

● Wrzeciono:

Typ

A2-11

Prędkość wrzeciona

50-2000 obr./min

Otwór wrzeciona

75 mm

Moc wrzeciona

18,5/22 kW

Moment obrotowy wrzeciona

3650 Nm

● Głowica:

Typ

Hydrauliczna

Pozycji

12

Rozmiar narzędzia

32*32 mm

● Zaciskanie

Uchwyt

18 cali

Typ

Hydrauliczny

Szczęka

Szczęki miękkie (1 zestaw)

● Dokładność

Dokładność pozycjonowania X/Z

0,008/0,012 mm

Dokładność powtarzalności X/Z

0,006/0,008 mm

● INFORMACJE OGÓLNE

Masa brutto maszyny

11 000 kg

Powierzchnia maszyny (dł. x szer. X wys.)

2300x4880x3580mm





● **POBÓR:**

Wymagana moc

45 kVA

Wymagane napięcie - FANUC

380 V / 50 Hz / 3 fazy

Pojemność zbiornika płynu chłodzącego

340 l

● **PAKOWANIE**

Rodzaj opakowania

plyta drewniana / plyta stalowa

Wymagany pojemnik

jeden kontener 40'

STANDARDOWA KONFIGURACJA

- Sterownik FANUC 0i TF z portem USB, portem kart CF i kolorowym wyświetlaczem LCD 10,4"
- uchwyt roboczy 2000 obr./min
- Serwomotor wrzeciona
- Przekładnia ZF
- Uchwyt hydrauliczny 18"
- Automatyczny transporter wiórów
- Układ chłodzenia
- System usuwania wiórów
- 12-pozycyjna głowica rewolwerowa
- Układ hydrauliczny
- Automatyczny system smarowania
- Światło robocze i trójkolorowy maszt sygnalizacyjny
- Pełna osłona komory obróbczej
- Osłony teleskopowe
- Klucz do ochrony programu i danych
- Części montażowe
- Części zamienne (bezpieczniki itp.)
- Montaż i narzędzia do obsługi
- Instrukcja obsługi, lista części i rysunki elektryczne
- Instrukcje obsługi i konserwacji Fanuc



Uchwyt: uchwyt hydrauliczny 18 cali z 1 kompletem miękkich szczęk w standardzie.

Chuck

Common chuck configuration list				
Machine type	Chuck type	Specifications (inch/mm)	Spindle speed S/H(r/min)	Remarks
TV78	Hydraulic chuck	15"	1250/2000	Standard
		18"	1250/2000	Optional
		21"	1250/1500	
	Manual chuck	400	1000	Optional
		500	800	
TV85	Hydraulic chuck	18"	1500/2000	Standard
		21"	1500	Optional
		24"	1250	
	Manual chuck	500	800	Optional
		630	600	
TV100	Hydraulic chuck	21"	1250	Standard
		24"	1250	Optional
		32"	800	
	Manual chuck	500	800	
		630	600	
		800	500	



- Głowica: wysokowydajna 12-pozycyjna głowica hydrauliczna w standardzie. Akcesoria jak poniżej:



ARTYKUŁ		JEDNOSTKA	ARTYKUŁ		ILOŚĆ
UCHWYT NA NARZĘDZIA	UCHWYT DO NARZĘDZI CZOŁOWYCH 32×32	1 SZT.	TULEJA NARZĘDZIA WYTACZAJĄCEGO	TULEJA Ø40	1 SZT.
	UCHWYT NARZĘDZIA DO WYTACZANIA Ø50	5 SZT.		TULEJA Ø32	1 SZT.
	BLOK NARZĘDZIOWY OD	8 SZT.		TULEJA Ø25	2 SZT.
	BLOK NARZĘDZIOWY CZOŁOWY	1 SZT.		TULEJA Ø20	1 SZT.



Pionowa głowica serwo (opcjonalnie). Akcesoria jak poniżej:

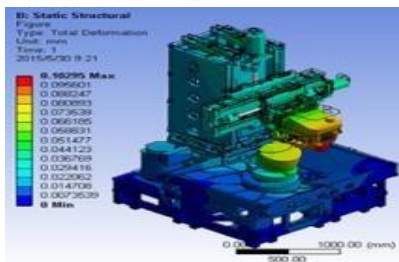
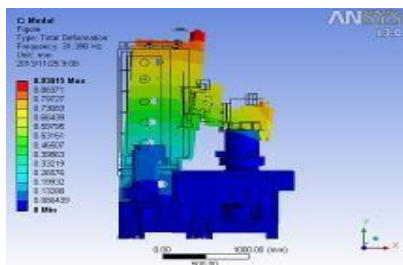
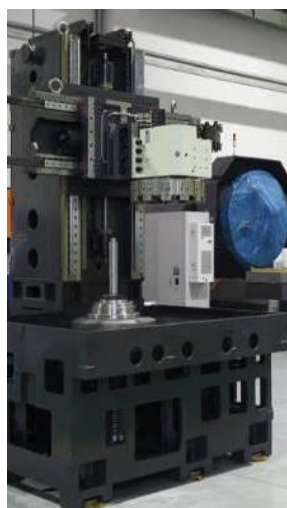


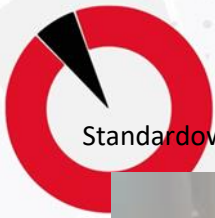
ARTYKUŁ		JEDNOSTKA
UCHWYT NARZĘDZIA DO TOCZENIA	UCHWYT NARZĘDZIA DO TOCZENIA 32x32	3 SZT.
UCHWYT NARZĘDZIA DO WYTACZANIA	UCHWYT NARZĘDZIA DO WYTACZANIA Ø50	3 SZT.

● Budowa korpusu maszyny

Kolumna znajduje się na podstawie, o dużej sztywności, stabilnej dokładności.

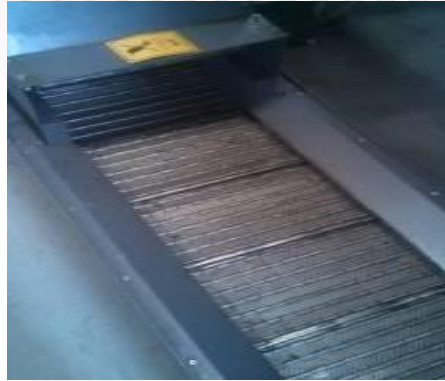
Kwadratowy rozmiar dla podstawy i kolumny, zintegrowana część, stabilna konstrukcja. Cała konstrukcja jest tworzona przy wykorzystaniu analizy elementów skończonych, dążąc do optymalizacji struktury. Gwarancja stabilności precyzji cięcia, sztywność wzrosła o 30% w porównaniu z tradycyjną konstrukcją.





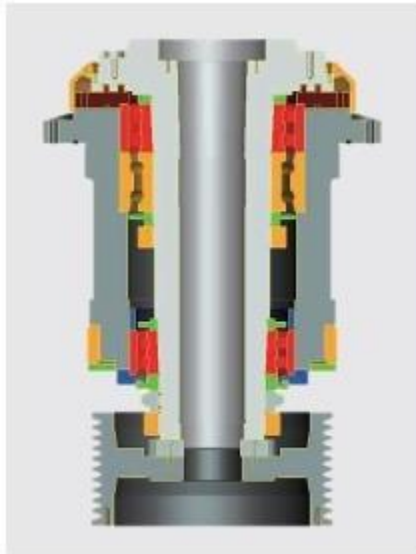
OMNITEC

Standardowy wrzeciono słowidło typu back-row i opcjonalny typu side-row, z systemem spłukania wiórów.



● Główny system napędowy

- Wrzeciono ma wysoką sztywność i wysoką precyzję importowanych specjalnych łożysk wrzeciona, które mogą wytrzymać obciążenie promieniowe, osiowe i obciążenie momentem,
- Zapewniają dokładność obróbki w ciężkich warunkach cięcia przez długi czas, a także skutecznie przedłużają żywotność obrabiarki;
- Wrzeciono przyjmuje konstrukcję kołnierzową i jest zamocowane na podstawie skrzyni o wysokiej sztywności, aby zminimalizować wpływ odchylenia termicznego i wibracji;
- Elementy wrzeciona każdej maszyny są testowane pod kątem wyważenia dynamicznego, co gwarantuje wysoką precyzję cięcia maszyny;
- Specjalne uszczelnienia labiryntowe zapobiegają uszkodzeniu wrzeciona przez pył i ciecz chłodzącą podczas obróbki.



ZF two-speed gearbox has two speed output, which can meet the requirements of low-speed and heavy-cutting of large-diameter workpieces, and can meet the requirements of smaller diameter workpieces.

High speed(1:1)
Low speed(1:5.5)

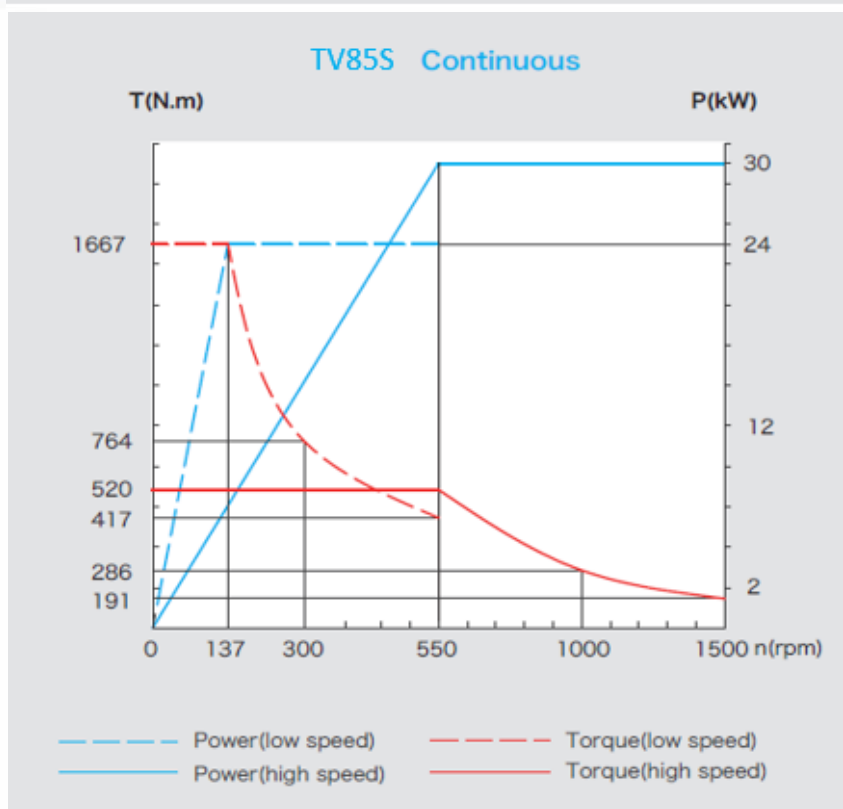
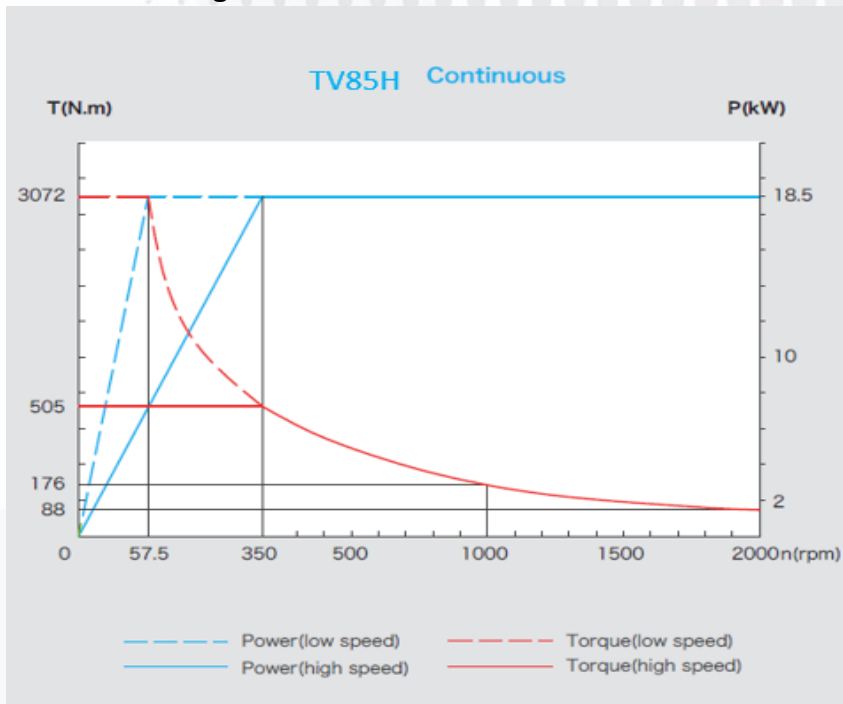


Strzegomska 52B, 53-611 Wrocław, Polska
NIP: 8943196972 www.info@omnitec-cnc.pl

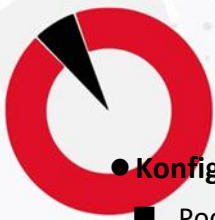


OMNITEC

● Diagram momentu obrotowego wrzeciona



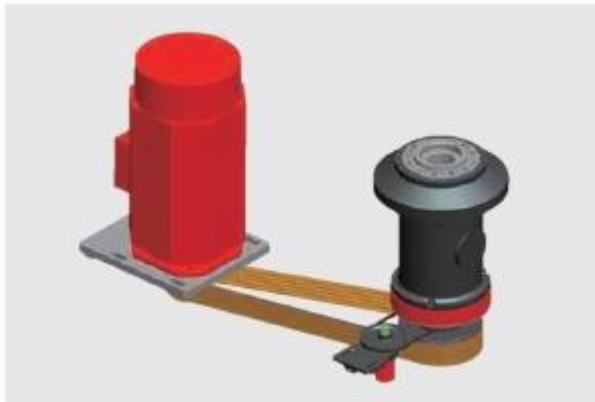
Strzegomska 52B, 53-611 Wrocław, Polska
NIP: 8943196972 www.info@omnitec-cnc.pl



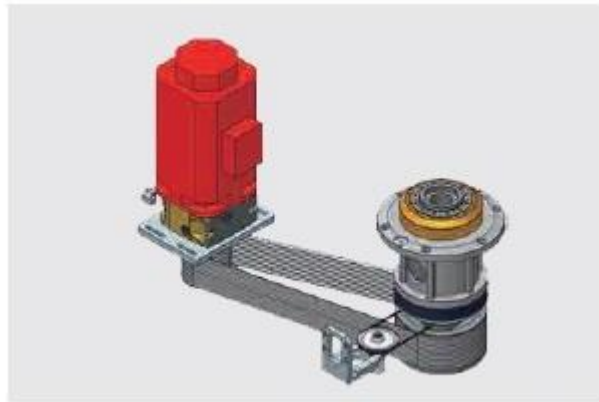
OMNITEC

● Konfiguracja napędu

- Podczas obróbki przedmiotów o dużej średnicy wrzeciono musi skrawać z małą prędkością. Wrzeciono tnie z małą prędkością, wyposażone w dwubiegowy silnik wrzeciona lub dwubiegową przekładnię, dzięki czemu maszyna ma możliwość cięcia z dużą prędkością/niską prędkością w tym samym czasie;
- Seria S jest standardowo wyposażona w krajowy serwowmotor;
- TV85S/80S jest standardowo wyposażony w krajowy dwubiegowy serwowmotor wrzeciona (opcjonalnie dwubiegowa przekładnia);
- Seria H jest standardowo wyposażona w importowany główny serwowmotor, TV65S/80H jest standardowo wyposażony w dwubiegową przekładnię;
- Specjalna konfiguracja w celu zwiększenia silnika głównego lub anulowania przekładni, jeśli klient ma specjalne wymagania

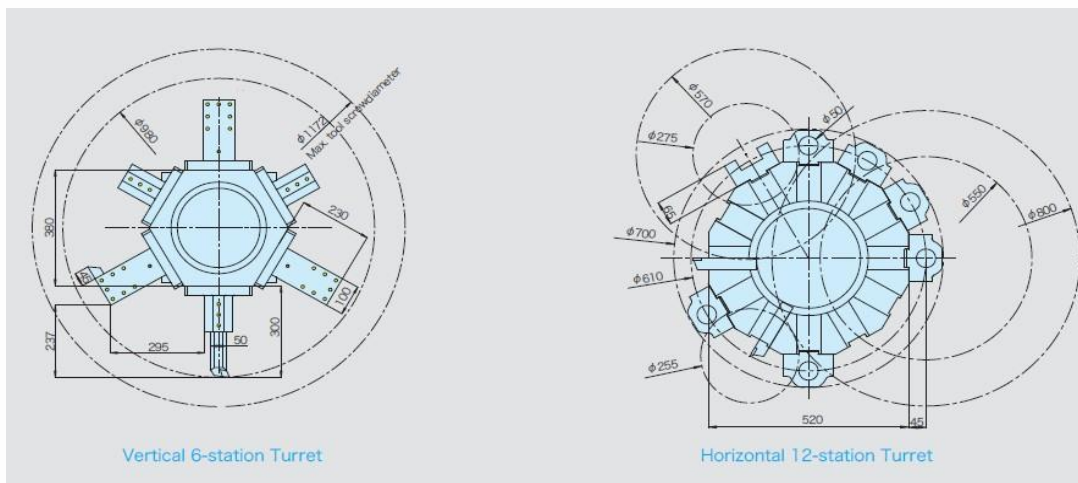


No reduction gearbox

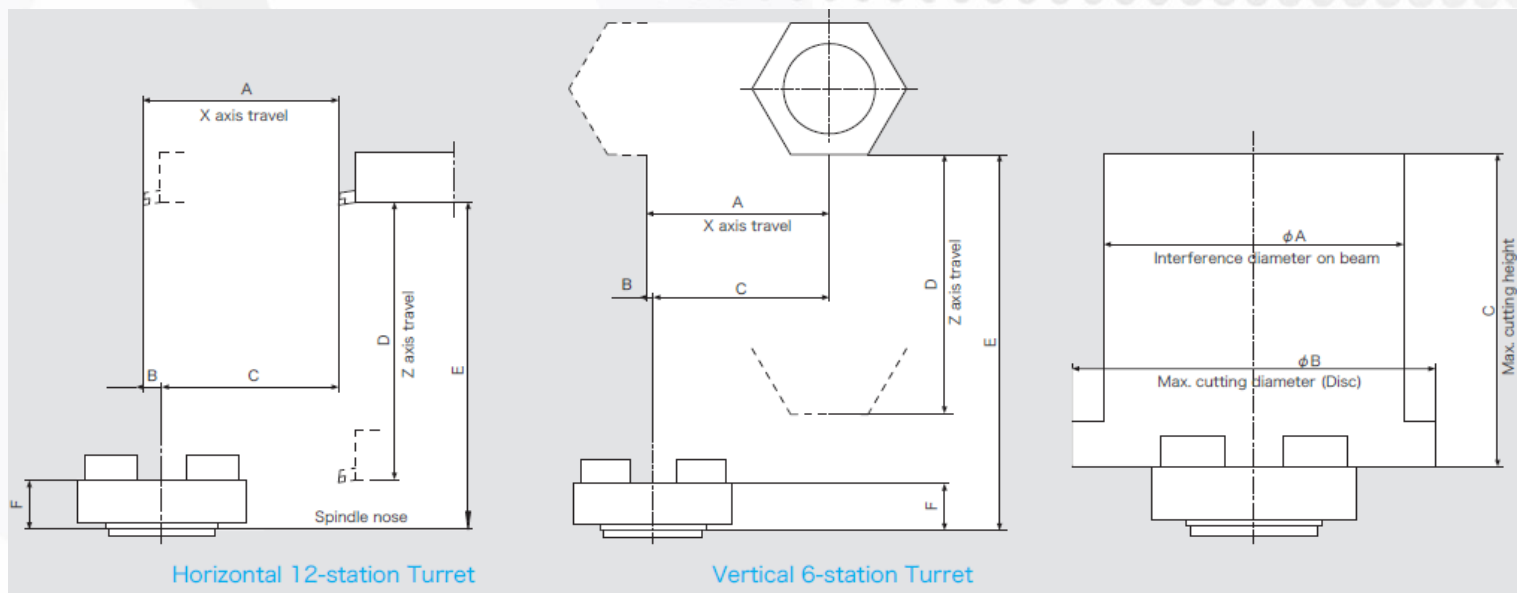


Configuring a dual-speed gearbox

● Układ pracy



● Schemat obszaru obróbki:

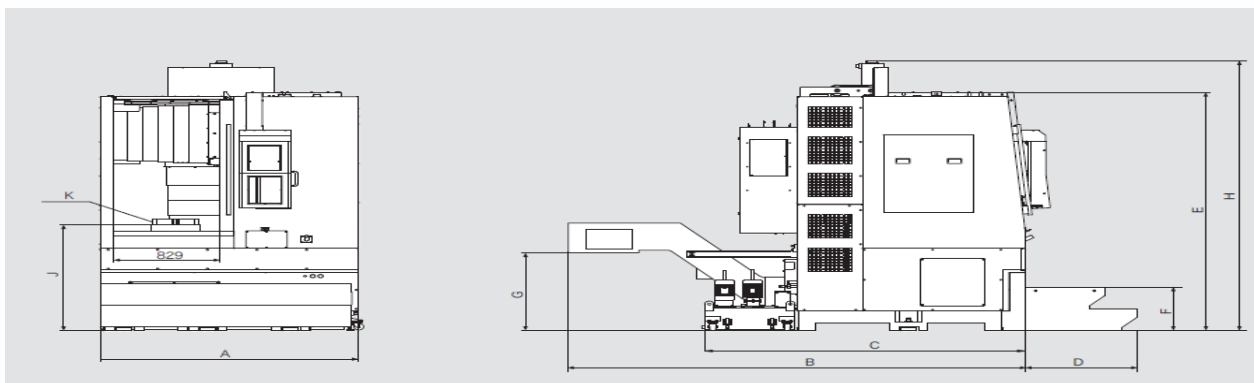


Typ	A	B	C	D	E	F
TV78	520	40	480	620	754	134
TV85	520	50	470	750	884	134
TV100	520	40	480	880	1090	150

Typ	A	B	C	D	E	F
TV78	520	55	465	550	895	134
TV85	520	20	500	750	1084	134
TV100	520	10	510	880	1274	150

Typ	A	B	C
TV78	570	550	600
TV85	680	760	700
TV100	806	900	800

● Layout:

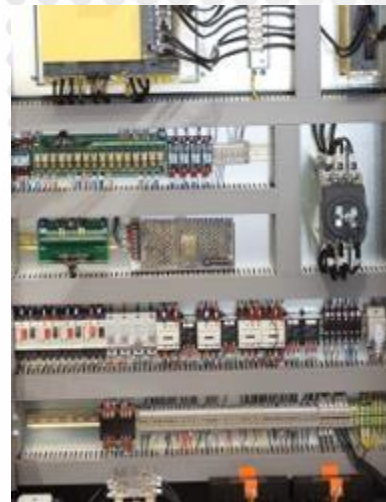


Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
TV78	2000	3547	2487	868	2760	502	900	3130	1224	uchwyt 15"
TV85	2300	4010	2980	868	3080	502	1035	3370	1194	uchwyt 18"
TV100	2455	4100	3110	868	3275	502	1020	3340	1200	uchwyt 21"



- Zgrabny układ linii

Zgrabny układ linii (rur, przewodów i kabli) będzie bardzo wygodny w utrzymaniu.



- Układ chłodzenia olejem, smarowania i hydrauliczny



- Szczegóły



Easy to maintenance



Two Axis flexible cover

Chain

Weighting
inside

Beam



Reliable mechanical
counter balance system
Easy for maintenance

TYPOWE ZASTOSOWANIE:

