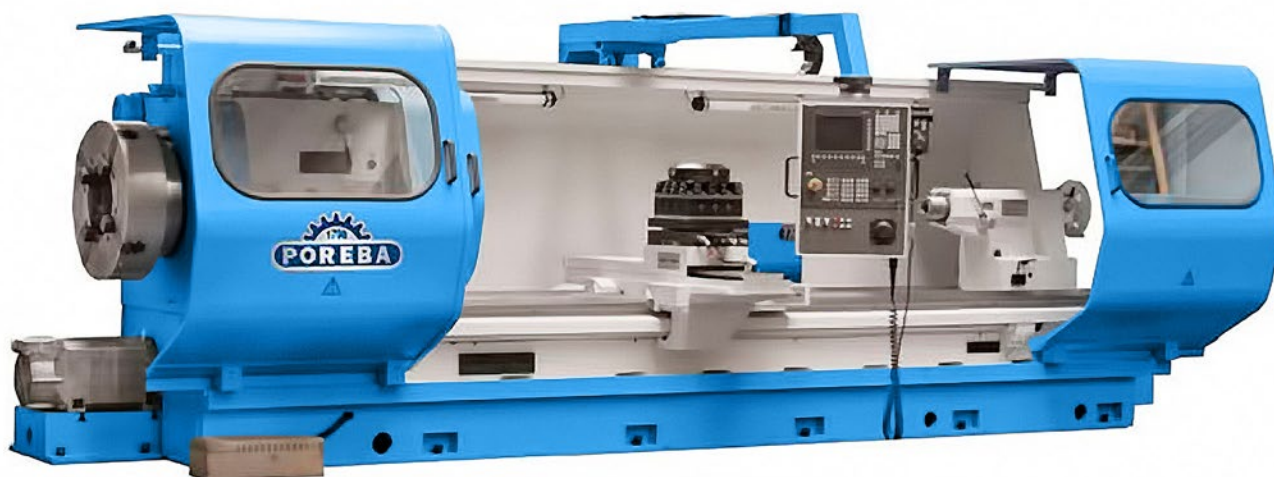


TRP 63 / TRP 72 / TRP 93 / TRP 110

TOKARKI KŁOWE



PODSTAWOWE PARAMETRY

Maks. moment obrotowy wrzeciona:	5.600 Nm
Maks. masa detalu w kłach:	6 ton
Długość toczenia:	1.000 – 16.000 mm

W podstawowej wersji tokarki kłowe horyzontalne serii **TRP (TRP 63/72/93/110)** – dzięki zastosowaniu innowacyjnych rozwiązań mechanicznych i w połączeniu z zaawansowanymi systemami sterowania – są wielozadaniowymi tokarkami gwarantującymi wydajną obróbkę zgrubną i wykańczającą.



PRZEZNACZENIE

Tokarki przeznaczone są do obróbki detali w zakresie toczenia zgodnie z ich charakterystykami, a w szczególności do obróbki wałów. Wraz z wyposażeniem specjalnym obrabiarki mogą być dostarczone jako centra obróbcze z możliwością toczenia, wiercenia czy frezowania i wyposażone m.in. w automatyczną głowicę narzędziową, system pomiaru narzędzi i detali, sterowaną oś C, podtrzymki detalu.



STEROWANIE PRACĄ MASZYN

Zastosowanie najnowszych wersji układu sterowania numerycznego CNC pozwala na automatyczną, precyzyjną i wydajną obróbkę detali według programu.



CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA OBRABIARKI

- łoże odlewane z żeliwa o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych, znormalizowane, dobrze uźebrowane, wsparte o podłoże na całej długości (na śrubach poziomujących);
- suport wzdłużny przesuwany po dwóch prowadnicach pryzmowych zapewniających doskonałe precyzyjne prowadzenie
- prowadnice łoża i suportu hartowane indukcyjnie do twardości min. 45 HRC
- przesuw suportu wzdłużnego i poprzecznego z użyciem materiałów przeciwciernych wspomaganych centralnym smarowaniem
- korpus wrzeciennika odlewany z żeliwa o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych
- wrzeciono wsparte na łożyskach o podwyższonej klasie dokładności
- wszystkie koła zębate i wałki nawęglane, hartowane i szlifowane



WYKONANIE STANDARD

- średnica przelotu nad łożem \varnothing 650 mm (TRP 63)
- długość toczenia 1.000 – 8.000 mm, co 1.000 mm
- moc napędu głównego 12 kW (praca ciągła)
- przelot wrzeciona \varnothing 105 mm
- obroty wrzeciona 2 – 2.000 obr/min
- zasilanie 400 V / 50 Hz
- system sterowania numerycznego SIEMENS 840D sl Operate
- automatyczna głowica narzędziowa 8-mio pozycyjna
- dla długości toczenia 1.000 – 4.000 m przesuwu osi X i Z realizowane z przekładni śrubowo toczyń (dla długości toczenia 5.000 – 8.000 mm oś Z realizowana z bezluzowej przekładni zębatej)
- automatyczna zmiana zakresu prędkości obrotowych wrzeciennika
- centralne smarowanie sterowane przez układ CNC
- transporter wiórów
- instalacja chłodząca
- instalacja oświetleniowa
- konik z pinolą \varnothing 100 mm z gniazdem Morse'a nr 5
- kiel obrotowy Morse'a nr 5 – 1 szt.
- osłony przestrzeni obróbczej
- zaczep ręczny konika z suportem
- pulpity sterownicze przesuwane na całej długości maszyny
- śruby do poziomowania i zakotwienia na fundamencie
- certyfikat CE
- instrukcja użytkownika



WYKONANIE OPCJONALNE

- średnica przelotu nad łożem \varnothing 740 mm (TRP 72)
- średnica przelotu nad łożem \varnothing 930 mm (TRP 93)
- średnica przelotu nad łożem \varnothing 1.100 mm (TRP 110)
- moc napędu głównego 30 kW (TRP 93, TRP 110)
- system sterowania numerycznego FANUC 0i-TD z Manual Guide i
- konik z pinolą \varnothing 100 mm z automatyzowanym wysuwem pinoli i przesuwem po łożu (TRP 63, TRP 72)
- konik z pinolą \varnothing 100 mm z automatyzowanym wysuwem pinoli, zaciskaniem do łoża i przesuwem po łożu (TRP 63, TRP 72)
- konik z pinolą \varnothing 100 mm z automatyzowanym wysuwem pinoli i przesuwem po łożu (TRP 63, TRP 72)
- konik z pinolą \varnothing 160 mm z wrzecionem narzędziowym, ze automatyzowanym wysuwem pinoli i przesuwem po łożu (TRP 93, TRP 110)
- konik z pinolą \varnothing 160 mm z wrzecionem narzędziowym, ze automatyzowanym wysuwem pinoli, zaciskiem do łoża i przesuwem po łożu (TRP 93, TRP 110)
- konik z pinolą \varnothing 130 mm z gniazdem Morse'a nr 6 (TRP 93, TRP 110)
- kiel obrotowy Morse'a nr 6 – 1 szt. (TRP 93, TRP 110)
- imak 1-no nożowy dla oprawek szybkowymiennych
- imak 4-ro nożowy dla oprawek szybkowymiennych
- automatyczna głowica narzędziowa z napędzanymi narzędziami i sterowaną osią C realizowaną z silnika głównego
- automatyczna 4-ro pozycyjna głowica narzędziowa o osi pionowej
- przelot wrzeciona \varnothing 140 mm / prędkość obrotowa 2 – 1.700 obr/min
- liniowy odczyt cyfrowy w osi Z i X
- wanna na wióry w miejsce transportera wiórów
- inne wykonania według ustaleń z klientem

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- podtrzymka stała rolkowa \varnothing 20 – 160 mm (TRP 63, TRP 72)
- podtrzymka stała rolkowa \varnothing 40 – 400 mm (TRP 93, TRP 110)
- podtrzymka stała rolkowa \varnothing 160 – 380 mm (TRP 63, TRP 72)
- podtrzymka stała rolkowa \varnothing 400 – 600 mm (TRP 93, TRP 110)
- podtrzymka ruchoma rolkowa \varnothing 20 – 200 mm (TRP 63, TRP 72)
- uchwyty tokarskie 3 szczękowe samocentrujące z mocowaniem ręcznym według potrzeb klienta (\varnothing 400 mm, \varnothing 500 mm; \varnothing 630 mm – TRP 63, TRP 72; \varnothing 800 mm - TRP 93, TRP 110)
- uchwyty tokarskie 4 szczękowe z niezależnym nastawianiem szczęk według potrzeb klienta (\varnothing 500 mm, \varnothing 630 mm – TRP 63, TRP 72, TRP 93, TRP 110; \varnothing 800 mm – TRP 93, TRP 110; \varnothing 1.000 mm - TRP 110)
- uchwyty tokarskie z mocowaniem hydraulicznym według potrzeb klienta (\varnothing 500 mm, \varnothing 630 mm - TRP 63, TRP 72; \varnothing 800 mm - TRP 93, TRP 110)
- uchwyty tokarskie z mocowaniem pneumatycznym według potrzeb klienta (\varnothing 500 mm, \varnothing 630 mm - TRP 63, TRP 72; \varnothing 800 mm - TRP 93, TRP 110)
- obejmę wytaczarską \varnothing 110/700 mm (TRP 63, TRP 72)
- obejmę wytaczarską \varnothing 130/1.000 mm (TRP 93, TRP 110)
- obejmę wytaczarską \varnothing 160/1.250 mm (TRP 93, TRP 110)
- urządzenie do rolowania powierzchni
- tuleja redukcyjna wrzeciona \varnothing 105 mm / Morse'a nr 5 (TRP 63, TRP 72)
- tuleja redukcyjna wrzeciona \varnothing 95 mm /Morse'a nr 6 (TRP 93, TRP 110)
- kiel stały Morse'a nr 5 (TRP 63, TRP 72)
- kiel obrotowy Morse'a nr 5 (TRP 63, TRP 72)
- kiel obrotowy Morse'a nr 6 dla konika \varnothing 130 mm (TRP 93, TRP 110)
- oprawki narzędziowe według potrzeb klienta
- mostek kontrolny łoża
- trzpień kontrolny wrzeciona



PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA (SERIA TRP)			
Model		TRP 63	TRP 72*
Kod obrabiarki			
Średnica przelotu nad łożem	Ø mm	650	740*
Średnica toczenia nad suportem	Ø mm	380	420*
Długość toczenia (co 1.000 mm)	mm	1.000 – 8.000	
Maks. ciężar detalu:			
• w kłach	kg	3.000	
• z 1 podtrzymką	kg	3.800	
• z 2 podtrzymkami	kg	4.600	
• w uchwycie	kg	500	
Wrzeciennik			
Średnica otworu wrzeciona	Ø mm	105	140
Końcówka wrzeciona	wielkość	C-8 / A1-11*	
Zakres regulowanych bezstopniowo obrotów	obr/min	2 – 2.000 / 2 – 1.700*	
Liczba zakresów prędkości	ilość	3	
Moc silnika napędu głównego	kW	12	
Maks. moment obrotowy wrzeciona	Nm	2.160	
Suport			
Szybki przesuw w osi X i Z	mm/min	4.000	
Przesuw wzdłużny	mm	rozstaw kłów	
Przesuw poprzeczny	mm	330	
Rozmiar śruby kulowej osi X	Ø x skok mm	32 x 5	
Rozmiar śruby kulowej osi Z (dla długości toczenia 1.000 – 4.000 mm)	Ø x skok mm	50 x 10	
Napęd osi Z (dla długości toczenia 5.000 – 8.000 mm)		bezluzowy napęd zębatkowy*	
System narzędziowy		głowica automatyczna 8 poz. / inne*	
Konik			
Średnica pinoli	Ø mm	100	
Wysuw pinoli	mm	200	
Stożek wewnętrzny pinoli	rozmiar	Morse'a nr 5	
Wymiary gabarytowe i inne dane			
Długość obrabiarki	mm	2.450 + długość toczenia	
Szerokość obrabiarki	mm	2.080	
Wysokość obrabiarki	mm	2.000	
Masa obrabiarki (dla długości toczenia 1.000 mm)	kg	4.000	4.200
Przyrost masy na 1.000 mm długości toczenia	kg	750	
Układ sterowania		SINUMERIK 840D / FANUC 0i-TD*	
* wykonanie opcjonalne		© RAFAMET S.A. – All Rights Reserved	



PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA (SERIA TRP)			
Model		TRP 93*	TRP 110*
Kod obrabiarki			
Średnica przelotu nad łożem	Ø mm	930*	1.100*
Średnica toczenia nad suportem	Ø mm	570*	740*
Długość toczenia (co 1.000 mm)	mm	2.000 – 16.000*	
Maks. ciężar detalu:			
• w kłach	kg	6.000*	
• z 1 podtrzymką	kg	7.600*	
• z 2 podtrzymkami	kg	9.800*	
• w uchwycie	kg	1.000*	
Wrzeciennik			
Średnica otworu wrzeciona	Ø mm	95* / 204* / 300* / 370*	
Końcówka wrzeciona	wielkość	A1-11* / A1-15* / A1-20* / A2-20*	
Zakres regulowanych bezstopniowo obrotów	obr/min	4 – 800* / 2 – 550* / 2 – 450* / 2 – 315*	
Liczba zakresów prędkości	ilość	2*	
Moc silnika napędu głównego	kW	30* / 28* / 22*	
Maks. moment obrotowy wrzeciona	Nm	5.600* / 5.900* / 4.700*	
Suport			
Szybki przesuw w osi X i Z	mm/min	4.000*	
Przesuw wzdłużny	mm	rozstaw kłków	
Przesuw poprzeczny	mm	580*	
Rozmiar śruby kulowej osi X	Ø mm	40 x 5*	
Rozmiar śruby kulowej osi Z (dla długości toczenia 2.000 – 4.000 mm)	Ø mm	63 x 10*	
Napęd osi Z (dla długości toczenia 5.000 – 16.000 mm)		bezluzowy napęd zębatkowy*	
System narzędziowy		głowica automatyczna 8 poz. / inne*	
Konik			
Średnica pinoli	Ø mm	160*	
Wysuw pinoli	mm	270*	
Stożek wewnętrzny pinoli	rozmiar	Morse'a nr 6*	
Wymiary gabarytowe i inne dane			
Długość obrabiarki	mm	3.270 + długość toczenia*	
Szerokość obrabiarki	mm	2.735*	
Wysokość obrabiarki	mm	2.200*	
Masa obrabiarki (dla długości toczenia 1.000 mm)	kg	9.400*	10.700*
Przyrost masy na 1.000 mm długości toczenia	kg	950*	
Układ sterowania		SINUMERIK 840D / FANUC 0i-TD*	
* wykonanie opcjonalne		© RAFAMET S.A. – All Rights Reserved	