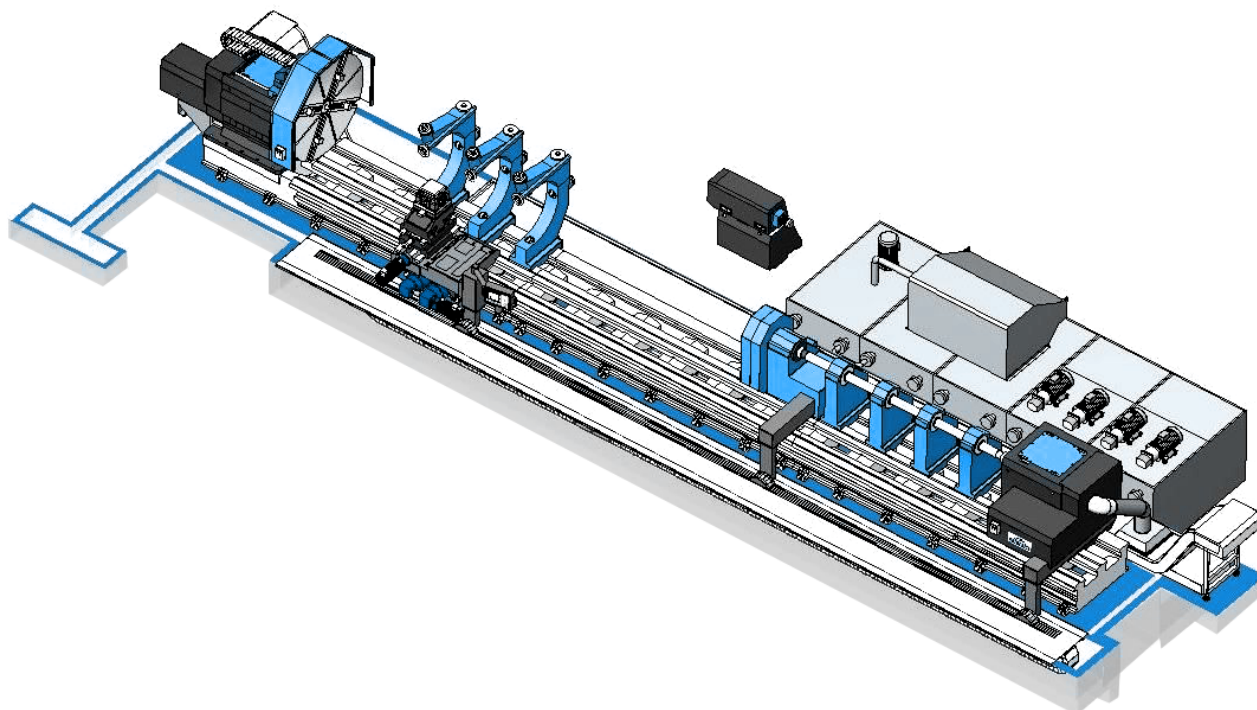


WT2 160 / WT2 200

TOKARKO-WIERTARKA DO GŁĘBOKICH WIERCEŃ



i PODSTAWOWE PARAMETRY

Maks. moment obrotowy wrzeciona	40.000 Nm
Maks. ciężar detalu w podtrzymałkach	40 ton
Maks. długość obrabianego otworu	8.000 mm

Tokarko-wiertarki serii **WT2 (WT2 160 / WT2 200)** to obrabiarki o konstrukcji opartej na tokarkach poziomych serii TCF wyposażonych w urządzenia umożliwiające wykonywanie wiercenia i obróbkę długich otworów z wykorzystaniem wysokowydajnych, specjalistycznych narzędzi.

→ PRZEZNACZENIE

Tokarko-wiertarki serii WT2 są przeznaczone do wykonywania długich otworów, do toczenia zewnętrznego i wewnętrznego, rozwiercania oraz kształtowego nacinania gwintów.

⌘ STEROWANIE PRACĄ MASZYNY

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



CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA OBRABIARKI

- łoża trójprzewodnicowe odlewane z żeliwa o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych, znormalizowane, dobrze uźebrowane, wsparte na podłożu na całej długości
- suport wzdłużny przesuwa się po dwóch prowadnicach zapewniających doskonałe, precyzyjne prowadzenie
- prowadnice łoża i suportu są hartowane do twardości min. 45 HRC
- przesuw suportu wzdłużnego i poprzecznego odbywa się po prowadnicach wyłożonych materiałem przeciwciernym i wspomagany jest centralnym smarowaniem
- korpus wrzeciennika odlewany z żeliwa o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych
- wrzeciono wsparte na łożyskach o podwyższonej klasie dokładności
- wszystkie wałki i koła zębate nawęglane, hartowane i szlifowane
- głowica ciśnieniowa do doprowadzenia czynnika chłodzącego do wiercenia na niezależnej płycie
- suport wiertniczy z obejmą dla drągów narzędziowych z tulejami umożliwiającymi mocowanie różnych średnic
- podtrzymki tłumiące dla drągów narzędziowych niwelujące drgania powstające podczas wiercenia
- system hydrauliczny do wytwarzania strumienia cieczy chłodzącej do wiercenia ze zbiornikiem 10.000 l



WYKONANIE STANDARD

- średnica przelotu nad łożem $\varnothing 1.600$ mm (WT2 160)
- długość toczenia 3.000-20.000 mm, co 1.000 mm
- suport wsparty na dwóch prowadnicach
- moc napędu głównego 71 kW
- obroty wrzeciona 0,5-250 obr/min
- zasilanie 3x400/50 Hz
- system sterowania numerycznego SIEMENS SINUMERIK 840D sl
- automatyczna 4-ro pozycyjna głowica narzędziowa
- przesuw osi Z realizowany za pomocą bezluzowej przekładni zębatej
- ruch suportu poprzecznego (oś X) za pomocą śruby kulowej
- automatyczna zmiana zakresu prędkości obrotowych wrzeciennika
- centralne smarowanie sterowane przez CNC
- konik wiertniczy ze stałym narzędziem
- suport głowicy ciśnieniowej z obsadą
- konik z pinolą $\varnothing 280$ mm z obrotowym wrzecionem, wskaźnikiem siły docisku i kompensacją wydłużenia detalu, z automatyzowanym wysuwem pinoli i przesuwarem po łożu
- kiel stały - 2 szt.
- pulpit sterowniczy
- kliny ustawcze do poziomowania i śruby do zakotwiczenia na fundamencie
- certyfikat CE
- instrukcja użytkowania



WYKONANIE OPCJONALNE

- średnica przelotu nad łożem \varnothing 2000 (WT30-200 CNC)
- wrzeciono z końcówką A1-20
- obroty wrzeciona 0,6-315 obr/min
- system sterowania numerycznego GE FANUC 0i-TD z Manual Guide i z podstawowymi funkcjami toczenia i mocą napędu głównego 71 kW
- automatyczna głowica narzędziowa z napędzanym narzędziem (napęd CNC) i sterowaną osią C realizowaną z silnika głównego
- automatyczna głowica narzędziowa z napędzanym narzędziem (napęd CNC), osią Y (napęd CNC) i sterowaną osią C realizowaną z silnika głównego
- suport 2-deskowy
- liniowy układ pomiarowy dla osi Z i X
- system pomiarowy narzędzia i detalu
- klimatyzacja szafy sterowniczej
- nakładki stalowe na prowadnicach łoża hartowane do twardości min. 56 HRC i szlifowane
- inne wg dodatkowych ustaleń



WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- podtrzymka stała \varnothing 100-400 mm
- podtrzymka stała \varnothing 250-600 mm
- podtrzymka stała C \varnothing 150-700 mm
- podtrzymka stałą C \varnothing 400-800 mm
- podtrzymka stałą C \varnothing 700-1.000 mm
- podtrzymka otwarta \varnothing 1.100-1.600 mm (nie mija się z suportem)
- uchwyt tokarski 4-ro szczękowy \varnothing 1.600 mm
- głowica szlifierska 5,5 kW dla automatycznej 4-ro pozycyjnej głowicy narzędziowej
- głowica frezarska 10 kW dla automatycznej 4-ro pozycyjnej głowicy narzędziowej i sterowana oś C realizowana z silnika głównego
- głowica frezarska 10 kW z osią Y dla automatycznej 4-ro pozycyjnej głowicy narzędziowej i sterowana oś C realizowana z silnika głównego



PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA SERIA WT2			
Model		WT2 160	WT2 200
Kod obrabiarki			
Zakres średnic obrabianych otworów	Ø mm	120-800	
Maks. długość obrabianych otworów	mm	8.000	
Średnica przelotu nad łożem	Ø mm	1.600	2.000*
Średnica toczenia nad suportem	Ø mm	1.300	1.600*
Rozstaw kłów (co 1 m)	mm	3.000-25.000	
Maks. ciężar detalu:			
• w kłach	kg	30.000	
• z 1 podtrzymką	kg	35.000	
• z 2 podtrzymkami	kg	40.000	
• w uchwycie	kg	4.000	
Wrzeciennik			
Końcówka wrzeczona wielkość		A1-20	
Zakres obrotów (bezstopniowa regulacja)	obr/min	0.5-250/0,6-315*	
Liczba zakresów prędkości	ilość	3	
Moc silnika napędu głównego	kW	75/100*	
Maks. moment obrotowy wrzeczona	Nm	40.000/50.000*	
Średnica tarczy uchwytu	Ø mm	1.250/1.600*	
Suport			
Szybki przesuw w osi Z	mm/min	6.000	
Szybki przesuw w osi X	mm/min	4.000	
Przesuw wzdłużny	mm	długość toczenia	
Przesuw poprzeczny	mm	700	
Średnica śruby kulowej napędu osi X	Ø mm	80x10	
Napęd osi Z napęd		bezluzowy zębatkowy	
System narzędziowy		automatyczna 4 poz. głowica	
Konik			
Średnica pinoli	Ø mm	280	
Wysuw pinoli	mm	200	
Konik wiertniczy ze stałym narzędziem			
Przesuw wzdłużny	mm	długość wiercenia	
Napęd osi Z		zębatkowy	
Maks. siła osiowa	N	100.000	
Maks. średnica otworu dla drąga wiertniczego	mm	540	
Posuw szybki	mm/min	4.000	
Zakres posuwów roboczych	mm/min	3-1.000	
Konik wiertniczy ze obrotowym narzędziem *			
Końcówka wrzeczona		A1-20	
Zakres obrotów (bezstopniowa regulacja)	obr/min	1-300	
Liczba zakresów prędkości	ilość	2	
Moc silnika napędu głównego	kW	75	
Maks. moment obrotowy wrzeczona	Nm	40.000	
Przesuw wzdłużny	mm	długość wiercenia	
Maks. średnica otworu dla drąga wiertniczego	mm	304,8	
Posuw szybki	mm/min	4.000	
Zakres posuwów roboczych	mm/min	3-1.000	
Wymiary gabarytowe i inne dane			
Długość obrabiarki	mm	350+długość toczenia	
Szerokość obrabiarki z instalacją hydrauliczną	mm	5.800	
Wysokość obrabiarki	mm	2.300	
Masa obrabiarki dla 3 m toczenia	kg	33.000	34.000

(*) – Wykonanie opcjonalne

© RAFAMET S.A. – All Rights Reserved