

Technická nabídka

Pro firmu: Halás
 č. 1875/11



CNC soustruh DOOSAN, typ PUMA 3100L s řídicím systémem Doosan FANUC i-series

Firma DOOSAN vyrábí více než 250 modelů obráběcích strojů a jen v Itálii je jich v provozu přes 6500. Toto je záruka, že koupit stroj DOOSAN od fy. TECNOTRADE znamená vybrat dobře, protože TECNOTRADE je Váš „velký partner pro skvělou budoucnost“.

1.Hlavní charakteristiky a skladba stroje:

Skladba stroje

Litinové lože šikmé – pod úhlem	-	30°
Prizmatické vedení a protiplochy vedení obložené kluzným materiálem		
Celková hmotnost (cca)	kg	7350

Vřeteno

Čelo vřetena	ASA	A2-11
Hydraulické sklíčidlo standard o 3 čelistech, průměr	mm	315
Sada měkkých čelistí a dvojstranných kalených čelistí		
Otáčky vřetena souvisle proměnné	ot/min	20-2800
Výkon motoru vřetena		
- při nízkém převodovém stupni (trvale/15 min.)	kW	13/22
- při vysokém převodovém stupni (trvale/30 min.)	kW	18,5/22
Max. výkon využitelný od otáček	ot/min	187
Max. kroutící moment vřetena		
- při nízkém převodovém stupni (trvale/15 min.)	Nm	664/1123
- při vysokém převodovém stupni (trvale/30 min.)	Nm	657/781
Průměr předního ložiska	mm	160
Průměr otvoru vřetena	mm	115
Vnitřní průměr tažné trubky	mm	103

Zdvihy

Zdvih v ose X	mm	293
Zdvih v ose Z	mm	1350

Posuvy

Rychloposuv v ose X/Z	m/min	30/30
Pracovní posuv v ose X/Z -lineární interpolace (max.)	mm/ot	14000
Průměr kuličkových šroubů X/Z	mm	32/40

Automatická nástrojová hlava

Automatická nástrojová hlava obousměrná s hydraulickým blokováním, poháněná elektrickým motorem		
Počet míst v nástrojové hlavě	ks	10
Doba indexace 1 stanice (otočení/otočení+upnutí)	s	0.15/0.65
Rozměry nástrojů pro soustružení/ vrtání	mm	25x25/φ50

Držáky nástrojů ve standardní výbavě stroje

Kostka držáků nástrojů pro vnější obrábění	ks	3
Prodloužený držák nástrojů pro vnější obrábění	ks	1
Držák nástrojů pro čelní obrábění	ks	1
Držák stopkových nástrojů φ50	ks	5
Kryt pro uzavření držáků stopkových nástrojů	ks	1
Redukční vložky pro držáky stopkových nástrojů	ks	1 sada
Redukční vložky pro slepý držák stopkových nástrojů	ks	1 sada

Koník

Pinola koníka v cyklu, upínání kužel Morse 5		
Těleso koníku v cyklu (pomocí nástrojové hlavy)		
Průměr / zdvih pinoly	mm	φ100/100
Přítlačná síla (při tlaku 40 bar)	kg	1437

Pracovní rozsah

Oběžný průměr nad ložem max.	mm	850
Oběžný průměr nad suportem max.	mm	670
Max. průměr soustružení nad ložem	mm	525
Max. délka soustružení při upnutí ve sklíčidle	mm	1280
Max. průměr soustružené tyče	mm	102
Max. hmotnost obrobku bez použití koníku (vč. hmotnosti sklíčidla = 55 kg)	kg	390
Max. hmotnost obrobku při použití koníku (vč. hmotnosti sklíčidla = 55 kg)	kg	1150

Standardní příslušenství (v ceně stroje)

TOOL Load Monitor (monitorování zatížení nástroje)		
Absolutní enkodér		
Systém automatického odměřování nástrojů (tlačítko a funkce M)		
Automatické vysokotlaké chlazení nástrojů	bar	6
Nádrž na chladicí kapalinu, objem	litry	260
Pásový dopravník třísek s vyústěním na pravé straně		
Chladicí ventilace hydraulického okruhu, hydraulického válce, elektroskříně		
Hydraulický agregát chlazený		
Systém automatického mazání		
Zabudovaný elektrorozvaděč s výměníkem tepla		
Halogenové osvětlení pracovního prostoru		
Transformátor		
Návod na obsluhu stroje v češtině		
Prohlášení o shodě s CE normami		

Řídicí systém DOOSAN FANUC i-series

Motory a digitální pohony C.A. včetně a jednotlivých os	FANUC
Řízené osy	X,Z
Absolutní enkodér (není potřeba referovat osy)	Standard
Typ obrazovky	10.4" LCD barevná
Klávesnice	Rozšířená
Konverzační programování Fanuc Manual Guide-i	Std.
Minimální programovatelná jednotka (lineární osy)	0.001 mm
Regulace pracovních posuvů (0%-200%)	Standard

Regulace rychloposuvů (F0-25%-100%)	Std.
Prodleva (G04)	Std.
Ruční kolečko zabudované v ovládacím panelu (x1, x10, x100)	Std.
Návrat do referenčních bodů (G27, G28, G30)	Std.
Posuv v mm/min (G94)	Std.
Posuv v mm/otáčku (G95)	Std.
Kompenzace poloměru nástrojů (G40, G41, G42)	Std.
Počet korektorů nástrojů	64 párů
Vkládání programových dat (G10)	Std.
Geometrické korekce a korekce opotřebení nástroje	Std.
Grafická vizualizace dráhy nástrojů	Std.
Programování v kódech ISO	Std.
Programování v absolutních a přírůstkových souřadnicích	Std.
Konstantní řezná rychlost (G96)	Std.
Fixní cykly hrubování, dokončování, závitování (G70-G76)	Std.
Fixní cykly hrubování typ II (hrubování profilů „ve stínu“)	Std.
Fixní cykly vrtání / závitování (G80-G89)	Std.
Programování s desetinným místem	Std.
Převod palce/ milimetry (G20-G21)	Std.
Nanometrická interpolace	Std.
Kódy G typu B (evropské)	Std.
Kruhová interpolace programovatelná s R	Std.
Parametrický jazyk FANUC (CUSTOM MACRO B)	Std.
Přímé programování rozměrů dle výkresu	Std.
Počet úrovní podprogramů	4 úrovně
Stažení cyklu závitování (in “feed hold”)	Std.
Systém pevných souřadných bodů (G54-G59)	Std.
Softvérový konec zdvihu	Std.
Editace a přenos pracovních programů během obrábění	Std.
Rozšířená editace (přemístění/ kopie/ vložení)	Std.
Zobrazení archívu chybových hlášení	Std.
Zobrazení zatížení vřetene/ os	Std.
Paměť	512 kb
Max. počet programů v paměti	400
Sériový port RS-232C	Std.
Interface pro Ethernet (vyjma softvéru u PC a připojení)	Std.
Slot pro “Memory Card” (poznámka: paměťová karta není součástí dodávky)	Std.
Záznam počtu pracovních hodin / počtu obrobek	Std.

Sběrací ruka obrobků