

XKC-20F/FA/FC

Super mała , wysokiej dokładności tokarka CNC



Gappa

Precyzyjne wrzeciono

Wrzeciono tokarki typu kasetowego jest osadzone na bardzo precyzyjnych japońskich łożyskach poprzeczno-wzdłużnych NSK. Układ zapewnia dużą sztywność oraz stałą, wysoką precyzję wrzeciona. Bicie wrzeciona nie przekracza 2 μm .

Wysoka wydajność obróbki

Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona wynosi 6000 obr/min. Prędkość posuwu szybkiego wzdłuż osi X i Z wynosi do 20 m/min. Maszyna może być wyposażona w automatyczny podajnik części i układ przemieszczania przedmiotu obrabianego, które umożliwiają szybką i wydajną pracę automatyczną.

Budowa łoża maszyny

W maszynie zastosowano wysokiej jakości łoża zintegrowane, wykonane z żeliwa (gatunek meehanite).

Dokładny posuw

Każda oś maszyny jest napędzana japońskimi serwowmotorami NSK, oraz precyzyjnymi śrubami kulkowymi produkcji THK, tajwańskiej firmy HIWIN lub PMI. Konstrukcja ta gwarantuje dokładność obróbki oraz jej utrzymanie w długim okresie czasu. Powtarzalność $< \pm 1 \mu\text{m}$.

Suport typu grzebieniowego

Unikalna konstrukcja suportu typu grzebieniowego zmniejsza ryzyko pomyłki przy zmianie narzędzia do minimum. Działa szybko, precyzyjnie i znacznie skraca czas zmiany narzędzia.

Budowa prowadnicy

Maszynę wyposażono w precyzyjne prowadnice liniowe produkcji japońskiej firmy NSK, firmy THK lub tajwańskiej firmy HIWIN, oraz w układ smarowania firmy Yongjia Lube. Mechanizmy posuwu cechuje wysoka prędkość działania oraz duża trwałość.



Wysoka dokładność, duża prędkość obrotowa, niski koszt

Niewielkie, precyzyjne tokarki CNC typu XKC-20/30FCD wychodzą naprzeciw potrzebom wydajnej i dokładnej automatycznej produkcji detali o średnicach małych i średnich. Tokarka jest wyposażona w standardowy układ sterowania konturem osi C; dodatkowo może być wyposażona w narzędzia rewolwerowe (do wiercenia, frezowania rowków i surowego gwintowania). Uniwersalne możliwości obróbcze, w tym możliwość stosowania różnych rodzajów obróbki skrawaniem, zapewnia suport typu grzebieniowego – złożone obróbki można realizować z jednego założenia.

Doskonała obróbka

Standardowa rozdzielczość rozkazów CNC 0,1 μm zapewnia znacznie lepszą dokładność obróbki powierzchni stożkowych i kulistych.

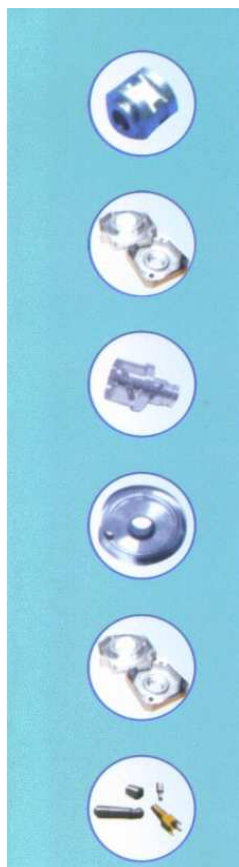
Serwowmotory prądu przemiennego o dużej mocy

Wrzeciono jest napędzane wysokoobrotowym serwowmotorem $\beta 3$ o dużej dokładności. Moc napędu wynosi 3,7/5,5 kW. Posuw w osiach X i Z jest realizowany serwowmotorami $\beta 4i$ o mocy 0,75 kW. Maksymalna prędkość obrotowa wynosi 4000 obr/min.

Niska cena

Dzięki standardowemu układowi sterowania konturem osi C oraz możliwości wyposażenia w dodatkowe narzędzia rewolwerowe tokarki serii FC zbliżają się możliwościami do centrum tokarskiego. Klienci mogą je nabyć za niską cenę. Spełniają wymagania przemysłu wytwórczego.

Specyfikacja maszyny



Wymiary robocze maszyny	Przelot nad łożem	ø240mm
	Przelot nad supportem	ø220mm
	Max. średnica toczenia	ø100mm
	Max. dł. toczzonego elementu	100mm
Wrzecziono	Szybkość wrzecziona	Max. 6000r/min
	Średnica pręta z podjanika	20F/FA/FC ø20mm; 30F/FA/FC ø30mm
	Spring collet shank	Bezstopniowy
	Uchwyt tulei zaciskowej sprężynującej	20F/FA/FC ø26mm; 30F/FA/FC ø36mm
Szybki przesuw	Szybki przesuw osi X	20m/min
	Szybki przesuw osi Z	20m/min
Przesuw suportu	Przesuw osi X	200mm/(250mm)Optional 250mm
	Przesuw osi Z	180mm
Silnik	Moc wrzecziona:	20F/30F 2.2/3.7kW
		20FA/30FA 3.7/5.5 kW
		20FC/30FC 3.7/5.5 kW
	Moc silników osi	0.75 kW
Pozostałe	Wymagana moc elektryczna	6kVA
	Wymiary	1310×1180×1660
	Wysokość od ziemi do osi wrzecziona	985mm
	Waga netto	1100kg

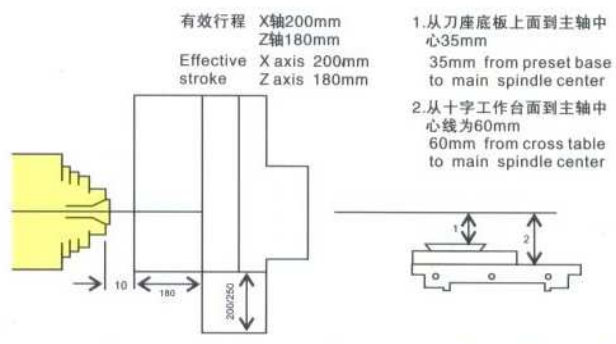
Akcesoria Standardowe

Opis	szt.
układ chłodzenia wraz z pojemnikiem na wióry	1
oświetlenie	1
układ smarowania prowadnic	1
oprawki narzędziowe s1/s2	02/02
narzędzia zestaw	1
oś C	1
Różne uchwyty	4
Podstawki pod maszyny	4
Lampa sygnalizacyjna	1

Akcesoria Dodatkowe

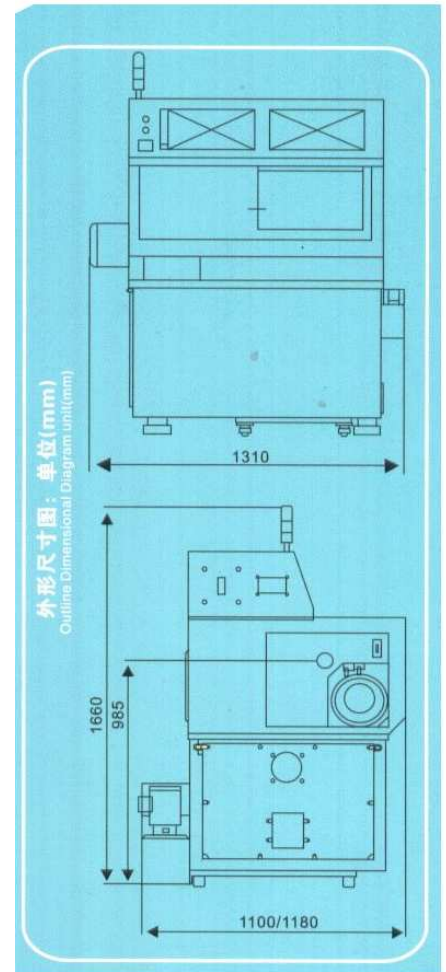
Opis
Różne uchwyty
Różne oprawki narzędziowe
Dzrwi automatyczne
odbiornik detali
Chłodzenie wewnętrzne wrzecziona
uchwyt hydrauliczny
narzędzia napędzane
podajnik pręta

Przestrzeń robocza



Specyfikacja Jednostki CNC

Control	FANUC 0i-Mate TC	0i-TC
Controlled axes	Simultaneously controllable 2 axes, 1 axis in manual mode	Simultaneously controllable 2 axes, 1 axis in manual mode
	Simultaneously controllable 2 axes, 1 axis in manual mode	Simultaneously controllable 2 axes, 1 axis in manual mode
Input system	MDI keyboard input, combine use of absolute/incremental programming	MDI keyboard input, combine use of absolute/incremental programming
Part program storage length	640M(256KB)	640M(256KB)
Interpolation function	Linear Taper Circular Threading	Linear Taper Circular Threading
Least input increment	0.0001mm	0.0001mm
Least travel increment	X:0.0005 Z:0.001	X:0.0005 Z:0.001
Feed rate per minute	1-10000mm/min	1-10000mm/min
Feed rate per revolution	0.001-500mm/min	0.001-500mm/min
Tool offset Geometry	±999.9999	±999.9999
Tool offset Wear	±9.9999	±9.9999
Tool offset	64 pairs	64 pairs
Number of register able program	400 parts	400 parts
Manual handle feed	0.5/0.1/0.01/0.001	0.5/0.1/0.01/0.001
Auxiliary function	M S T	M S T
Dwell time	0-99999.999	0-99999.999
Feed rate override	0-150%	0-150%
Rapid traverse override	F0,25,50,100	F0,25,50,100
Input/output interface	RS232C	RS232C
Display language	Chinese/English	Chinese/English
C contouring control	Cs 0.1°	Cs 0.03°



Autoryzowany dystrybutor i serwis:

Gappa PPH

ul. Błońska 52, 26-015 Pierzchnica

biuro@obrabianie.pl

www.obrabianie.pl

Tel: (0048) 41 35-38-052 wew.31

Fax: (0048) 41 35-38-052 wew.39

Tel.kom: 607-102-202