

TM 125 - nie wymaga fundamentu, zapewnia duży stopień swobody



SERIA P
SERIA K
SERIA T
SERIA MILLFORCE

- 02 | Zastosowanie
- 03 | Koncepcja maszyny
- 04 | Cechy szczególne
- 05 | Opcje i warianty wyposażenia
- 06 | Przestrzeń robocze
- 07 | Dane techniczne



Maszyna TM 125 łączy w sobie zalety centrum obróbczego z zaletami wiertarko-frezarki. Kolumna i wrzeciono wiertarskie pozwalają na duży stopień swobody; łożo Monolith™ pozwala na ustawienie maszyny bez fundamentu, bezpośrednio na posadzce hali.

Kompaktowa wiertarko-frezarka TM 125 w wykonaniu ze stołem, z łożem Monolith™

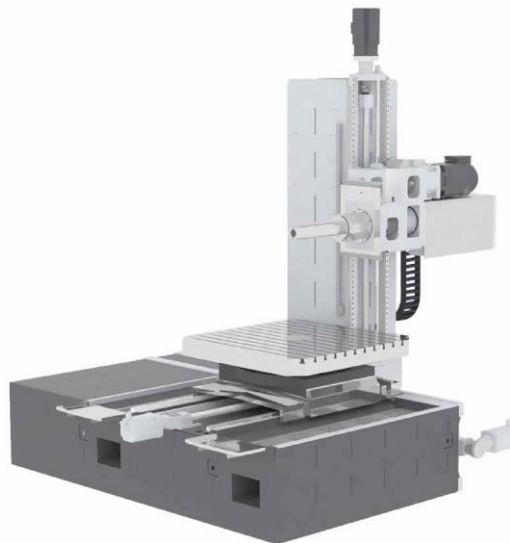
Niewymagająca fundamentu, kompaktowa wiertarko-frezarka do efektywnej i korzystnej pod względem kosztowym obróbki przedmiotów o średniej ciężkości (do 10 t) o przestrzeni roboczej do 2.500 x 2.000 x 1.600 mm. Łączy ona zalety wiertarko-frezarki wyposażonej w stół, z zaletami kompaktowego centrum obróbczego.

Zalety:

- Długość drogi przejazdu i wysoki stopień swobody przy obróbce
- Sztywne, o właściwościach tłumiących łożo maszyny Monolith™
- Silnie ożebrowana kolumna, ekstremalnie odporna na zginanie
- Kompaktowe, precyzyjne prowadnice rolkowe dla najwyższej dokładności obróbki
- Prędkości obrotowe do 6.000 obr/min; moc napędu do 34 kW
- Wysoka elastyczność dzięki bogatemu wyposażeniu
- Łatwo dostępna przestrzeń robocza

Przejazdy w osiach

X (kolumna, poprzeczna)	do 2.000 mm,
Y (pionowa)	do 1.600 mm,
Z (stół, wzdłużna)	do 1.000 mm,
W (wrzeciono wiertarskie)	bis 600 mm



Oznaczenia typów

Budowa stołowa	T
Łoże Monolith™	M
Średnica wrzeciona wiertarskiego:	125 mm

Cechy szczególne

Monolith™ - łożo maszyny

Budowa warstwowa ze spawaną, ożebrowaną częścią górną, betonem mineralnym wzmocnionym włóknem i płytą podłogową ze stali i specjalnych elementów tłumiących.

Opracowane i wielokrotnie stosowane przez przedsiębiorstwa grupy Maschinenfabrik Herkules:

- Odporne na skręcanie i stabilne temperaturowo
- Efektywne tłumienie drgań
- Ustawienie bezpośrednio na posadzce hali i minimalne zapotrzebowanie na miejsce

Stojak jako bardzo sztywna stalowa konstrukcja spawana

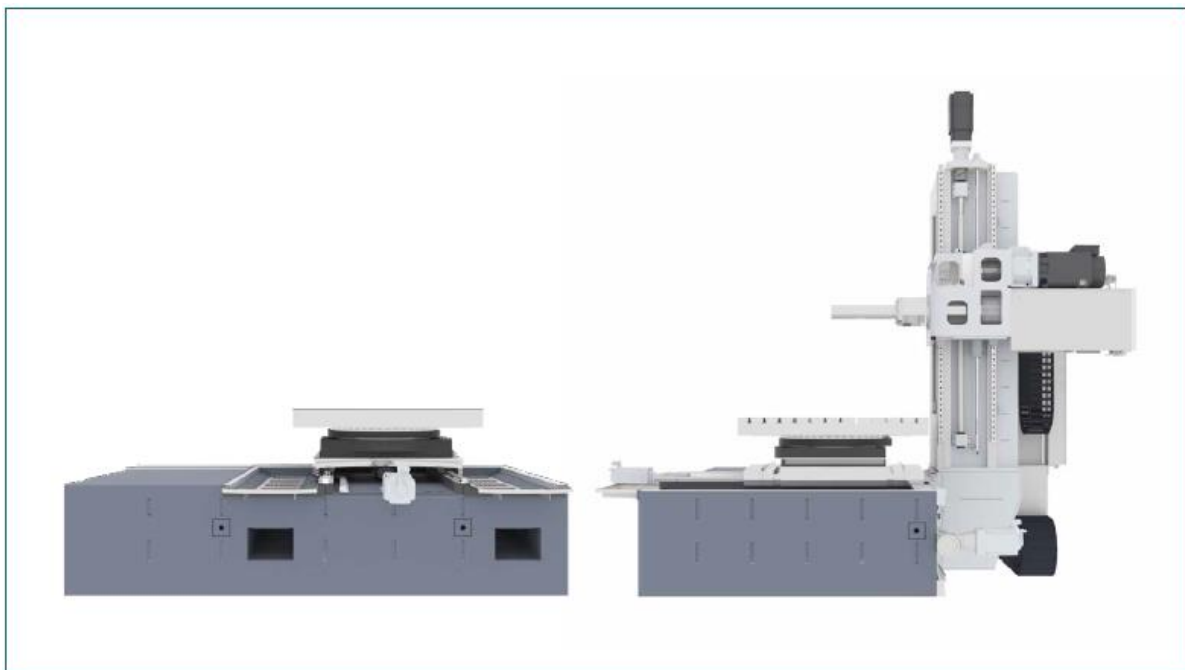
- Mocne ożebrowanie wewnętrzne, które zapobiega zginaniu i odkształceniom skrętnym
- Wstępnie naprężona, liniowa, kompaktowa prowadnica toczna i celowo przewymiarowane, śruby pociągowe toczne, wstępnie naprężone dla najwyższej precyzji

Wrzeciennik i wrzeciono

- Produkcja we własnym zakładzie w celu zapewnienia najwyższej jakości
- Małe zużycie przy jednoczesnej wysokiej jakości obróbki

Stół obrotowy

- Precyzyjne i wolne od luzu łożyskowanie obrabianego przedmiotu



Sztywne łożo Monolith™ o budowie warstwowej; mocna konstrukcja kolumny i wrzeciona wiertarskiego

Opcjonalnie dostępne

Automatyczna wymiana narzędzi

- Magazyn mieszczący do 120 narzędzi
- Uchwyty narzędziowe SK 50 albo HSK 100, inne uchwyty na zapytanie
- Cykle wymiany narzędzi ciężkich, czyszczenie stożka narzędzia

Kompaktowe instalacje chłodziwa

- Zewnętrzne doprowadzanie chłodziwa na wrzecienniku 80 l / 8 bar
- Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa przez środek wrzeciono wiertarskiego / opcjonalnie przez wrzeciono głowicy frezarskiej do 70 bar
- Filtr z taśmą papierową i przetłaczaniem chłodziwa w obiegu zamkniętym z układem załączania czasowego
- Urządzenie odsysające / podłączenie do centralnej instalacji odsysającej

Ochrona pracy / obsługa zgodna z wymogami CE

- Wychylny ekran operatorski, opcjonalne wykonanie pulpitu
- Pełna obudowa

Optymalizacja procesu

- Nadzór czasu żywotności
- Kontrola na złamanie
- Automatyczna identyfikacja narzędzi
- Nadzór momentu obrotowego
- Rejestracja danych eksploatacyjnych
- Radiowa sonda pomiarowa

Sterowania CNC

- Siemens 840 D sl
 - Heidenhain TNC 640
 - Fanuc 31i
- // Dalsze opcje dostępne na zapytanie.



UC-L40 – Wysokowydajna głowica frezarska boczna do obróbki 5-osiowej

Warianty wyposażenia

- Zakładana głowica boczna UC-L40 o prędkości 5.000 obr/min i z wewnętrznym / zewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, produkowana w ramach własnej grupy przedsiębiorstw
- Zintegrowany interfejs Capto w kombinacji ze stołem szybkoobrotowym, jako idealne rozszerzenie dla operacji toczenia
- Uniwersalny system wymiany narzędzi, opracowany w ramach grupy Herkules

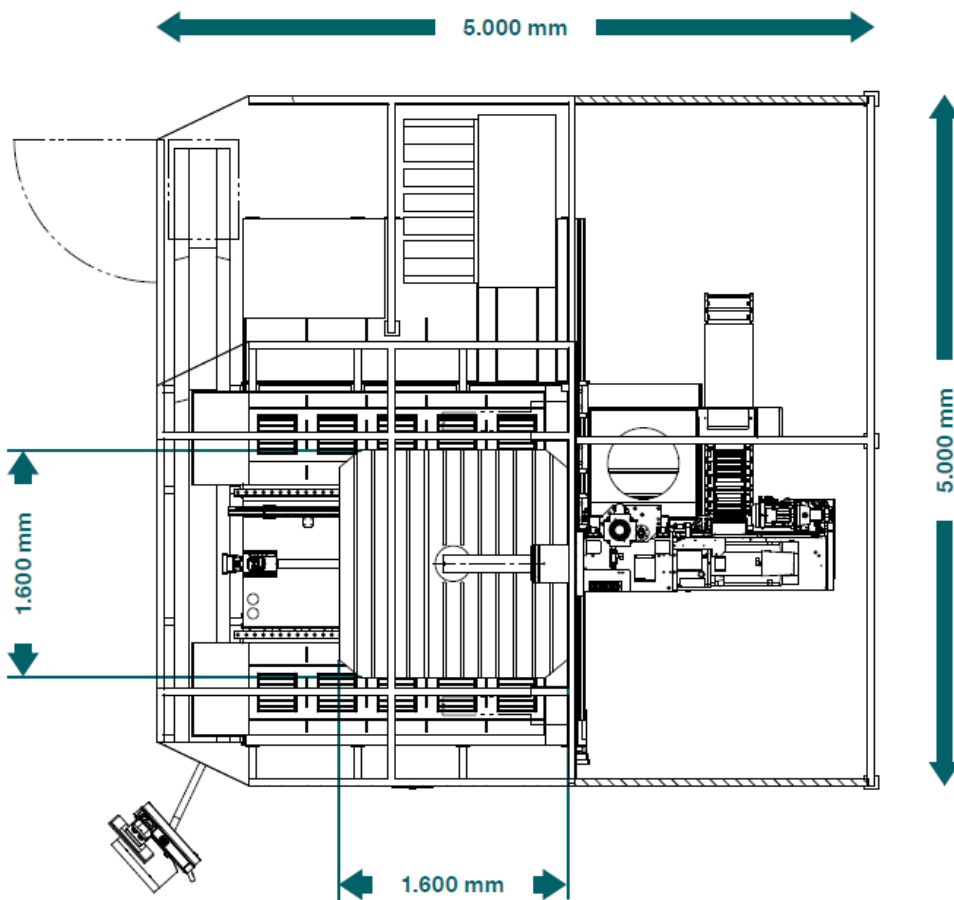
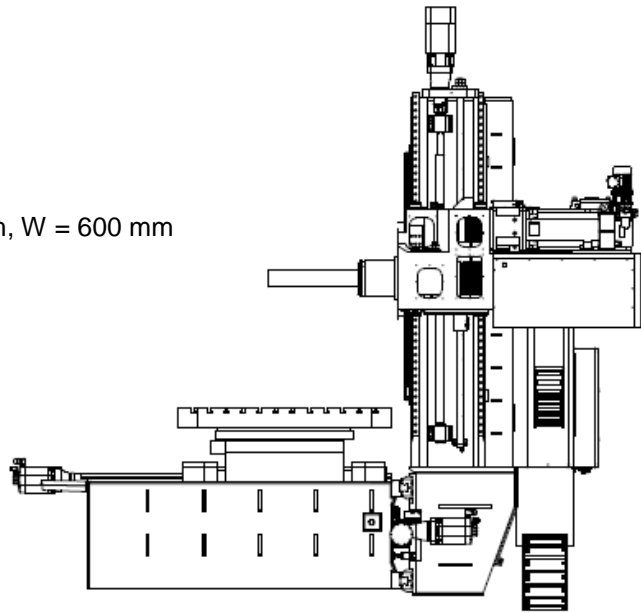
Optymalizacja procesów produkcyjnych:
Na Państwa życzenie integrujemy sondę pomiarową 3D łącznie z cyklami pomiarowymi do automatycznego mierzenia przedmiotów obrabianych albo system TT do kontroli na złamanie narzędzi i do mierzenia narzędzi.

// Chętnie integrujemy dla Państwa dalsze rozwiązania!

Plan ustawienia TM 125

Wersja:

X = 2.000 mm, Y = 1.600 mm, Z = 1.000 mm, W = 600 mm



Dane techniczne

Wrzeciono wiertarskie

Średnica	125 mm
Moc napędu	max (S6) 34 kW
Moment obrotowy	max (S6) 1.660 Nm
Zakres prędkości obrotowej	bezstopniowo, max 6.000 obr/min

Stół do mocowania

Powierzchnia mocowania na stole	1.600 × 1.600 mm
Obciążenie stołu	max 10.000 kg

Drogi przejazdu

	Osie	
Przejazd poprzeczny kolumny	X	2.000 mm
Droga pionowego przejazdu wrzeciennika	Y	1.600 mm
Droga wzdłużnego ruchu stołu	Z	1.000 mm
Przejazd poosiowy wrzeciona wiertarskiego	W	600 mm

Prędkości osi

Prędkości wszystkich osi	30.000 mm/min
Prędkość obrotowa stołu	10 min ⁻¹

Automatyczna wymiana narzędzi

Liczba narzędzi w magazynie	60
Średnica narzędzia	max 250 mm
Długość narzędzia	max 500 mm
Ciężar narzędzia	max 35 kg

UNION Werkzeugmaschinen GmbH Chemnitz

Clemens-Winkler-Straße 5
09116 Chemnitz · Germany
T: +49 (0) 371 8741-0
F: +49 (0) 371 8741-407
info@unionchemnitz.de

Wyłączny przedstawiciel w Polsce:
EUROPEAN TECHNOLOGY Sp. z o.o., Sp.k.
ul. Libijska 10, 03-977 Warszawa
tel.: +48 22 616 19 82
fax: +48 22 616 31 09
eurotec@eurotec.pl www.eurotec.pl