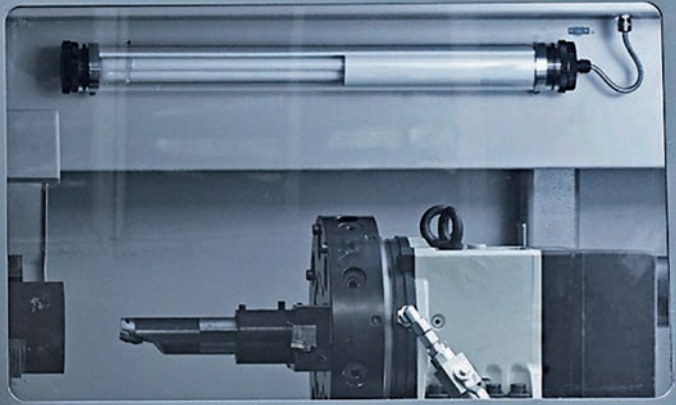


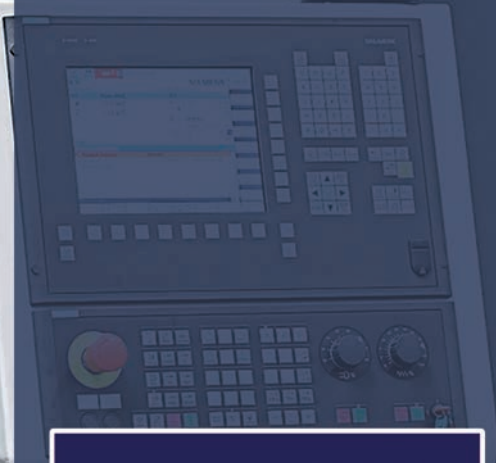


TUR 560/630/710 MN

POWER...PRECISION...PERFORMANCE!



HACO FAT TUR MN



for impressive performances



TOKARKI NUMERYCZNE TUR MN 560/630/710

Tokarki FAT cechują się wyjątkową stabilnością konstrukcji i precyzją obróbki. TUR MN to trwała i sprawdzona w praktyce grupa maszyn. Wieloletnie doświadczenie w produkcji obrabiarek, innowacyjne rozwiązania oraz dbałość o każdy szczegół w trakcie montażu gwarantują bezawaryjne użytkowanie naszych maszyn przy zachowaniu wysokiej precyzji przez wiele lat. Dzięki idealnemu połączeniu ceny i wysokiej wydajności, nasz produkt stanowi najkorzystniejsze ekonomiczne rozwiązanie dla Państwa firmy!

Tokarki z rodziny TUR MN 560/630/710 są precyzyjnymi produktami wysokiej jakości, które w 100% powstają w Polsce. Wysokiej klasy komponenty stosowane w naszych maszynach pochodzą wyłącznie od renomowanych dostawców, głównie z Niemiec i Japonii. Wyposażenie dodatkowe zwiększa zakres zastosowania maszyn przy różnych procesach oraz dopasowuje je do indywidualnych potrzeb użytkownika.

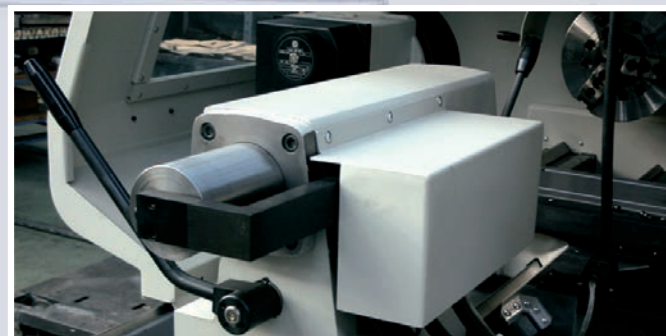
Bogate wyposażenie standardowe czyni z tokarek TUR MN zaawansowane narzędzie pracy zwiększające wydajność Państwa produkcji już od pierwszego dnia użytkowania! Bardzo duża liczba możliwych do zastosowania dodatkowych opcji pozwala na spełnienie specjalnych wymagań.



▲
Duży wybór podtrzymek hydraulicznych



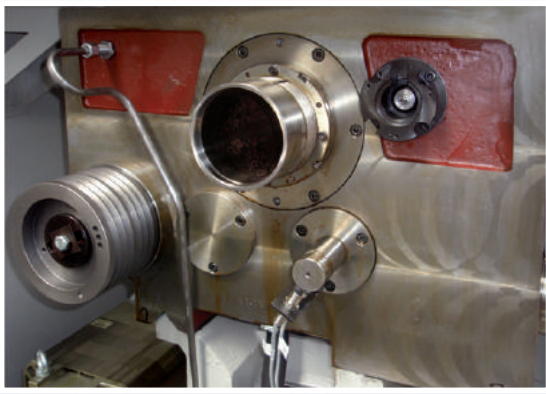
▲
Podtrzymka ruchoma



▲
Pinola konika o średnicy 100 mm, osadzona w wydłużonym korpusie pozwala na zwiększony wysięg przy zachowaniu sztywności obróbki. Opcjonalnie pinola wysuwana hydraulicznie.



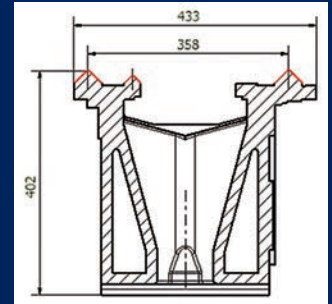
▲
Opcjonalne sterowanie: FANUC lub FAGOR



Stabilny wrzeciennik wykonany z jednolitego odlewu osadzony na hartowanych i szlifowanych przewodnicach łoża. Ręczne skrobanie powierzchni stykowych zapewnia najlepsze dopasowanie i długotrwałą precyzję geometrii. Wysokiej klasy łożyskowanie wrzeciona zapewnia najwyższą precyzję obróbki.



Specjalna 3-pryzmowa konstrukcja łoża z głęboko hartowanymi oraz szlifowanymi przewodnicami zapewnia sztywność i stabilność. Żeliwne łożo jest odlewane jako jednolity element.

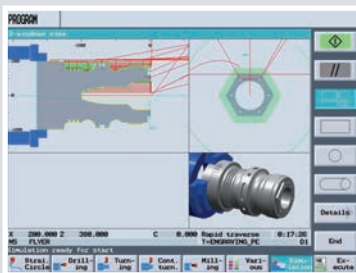


Zaskakująco łatwe oprogramowanie maszyn.

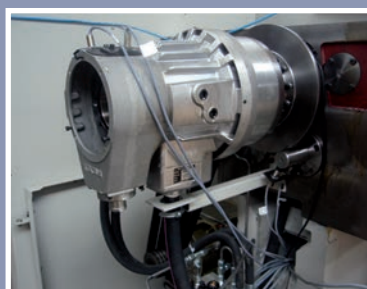
Tokarki TUR MN ze sterowaniem Siemens 840 D SL pozwalają na pracę w trybie manualnym, półautomatycznym jak i pełnym CNC. Przyjazny dla operatora system sterowania zapewnia wygodną i efektywną pracę.

Główne cechy sterowania:

- łatwe programowanie z graficzną prezentacją, która nie wymaga znajomości DIN/ISO
- bardzo krótki czas programowania
- przejrzysty podgląd wszystkich kroków procesu obróbki
- proste zarządzanie narzędziami
- duży wybór gotowych cykli obróbczych oraz pomiarowych



Uchwyt pneumatyczny



Cylinder hydrauliczny uchwytu



Uchwyt hydrauliczny

TUR MN 630/710 P

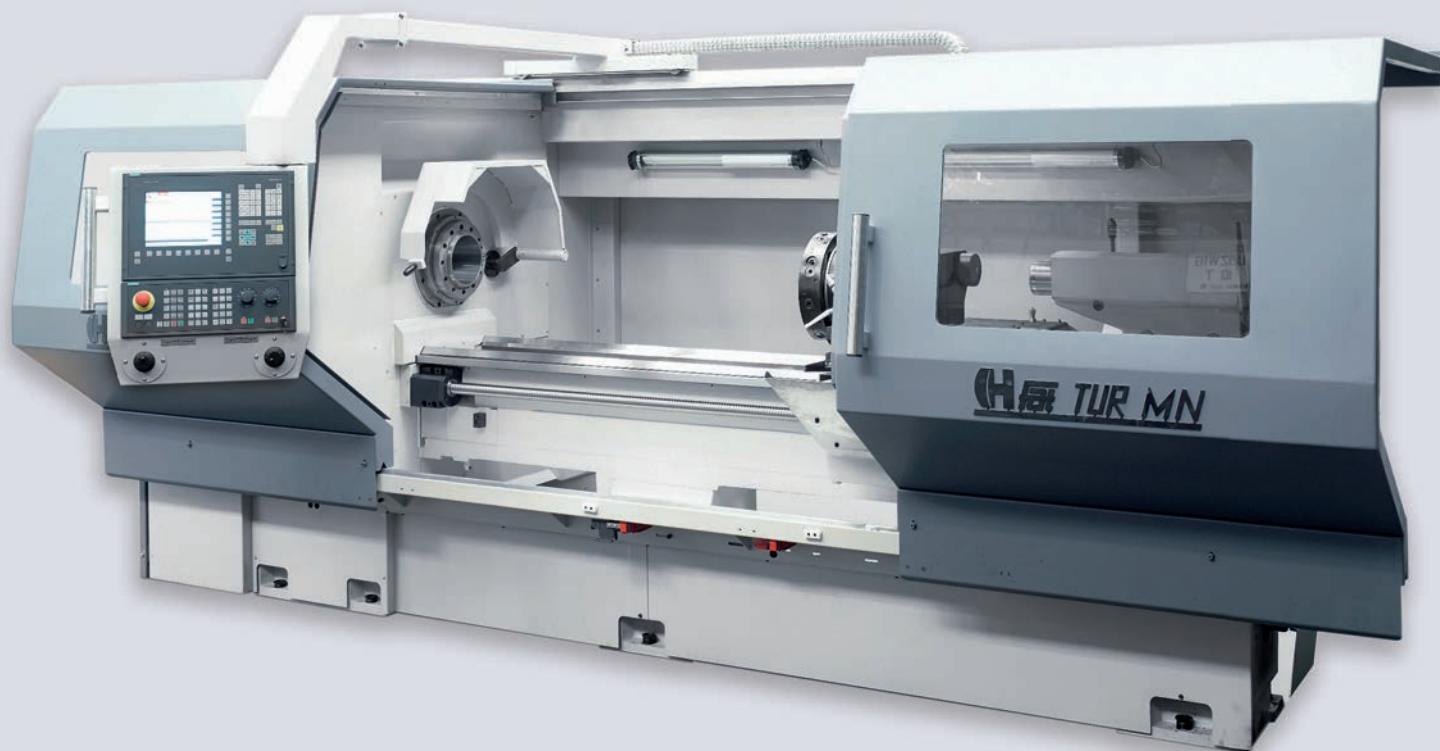
Specjalne wykonanie TUR MN 560/630/710 w wersji P. Maszyna zaprojektowana do obróbki rur. Dzięki dużemu przelotowi wrzeciona (standard $\varnothing 165$ mm oraz $\varnothing 190$ dostępne jako opcja) obróbka rur jest zaskakująco prosta.



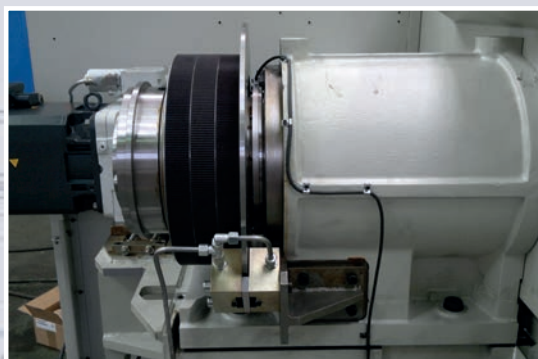
Bezpośredni napęd wrzeciona poprzez 2 biegową przekładnię planetarną



Duży przelot wrzeciona o 165 mm oraz tylna końcówka z kompletem oston



TUR MN 630 P wyposażony w podajnik pręta

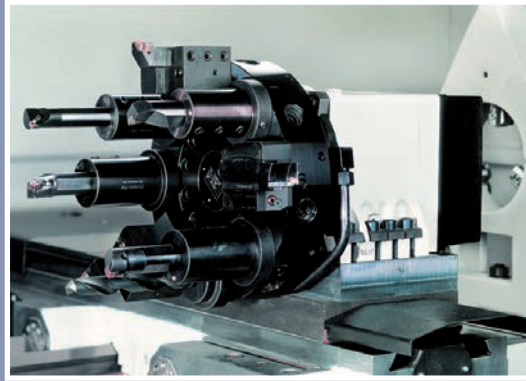


Pozycjonowanie osi C z hamulcem hydraulicznym

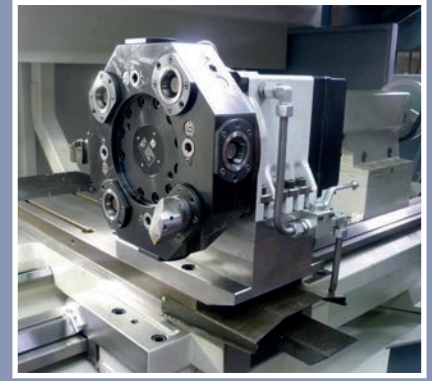
RÓŻNE ROZWIĄZANIA GŁOWIC NARZĘDZIOWYCH:



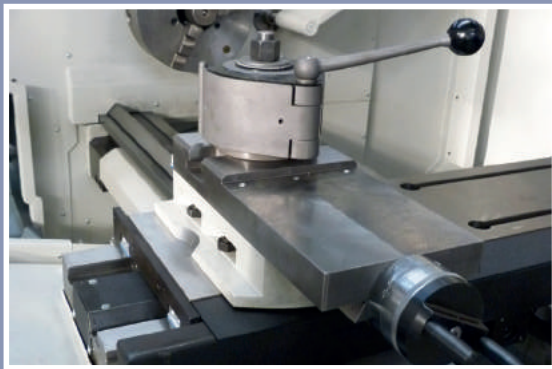
▲ Dwie głowice 4-pozycyjne w układzie tandem



▲ Głowica rewolwerowa do pracy z narzędziami stałymi



▲ Głowica rewolwerowa z tarczą na narzędzia Capto



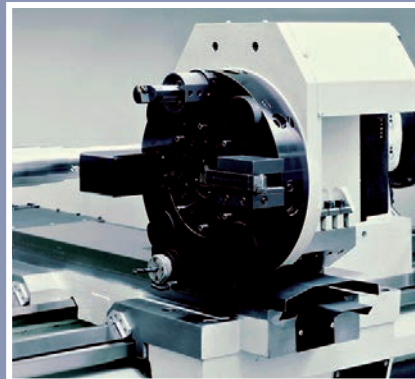
▲ Górny suport ze standardowym imakiem Multifix typ C



▲ Instalacja oraz przystosowanie agregatu wielonarzędziowego



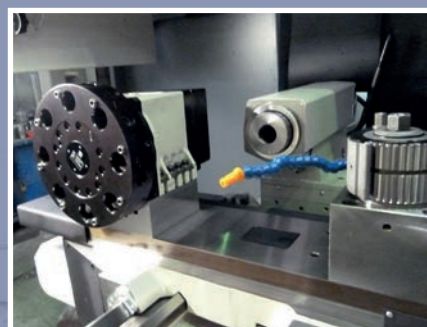
▲ Przystawka do głębokiego wytaczania montowana na suportcie



- ▼ Głowica rewolwerowa do pracy z narzędziami obrotowymi z samodzielnym napędem i osią C:
- indeksowaną co 2,5°
 - bezstopniowo z hamulcem tarczowym na wrzecionie i dodatkowym czujnikiem pozycji
 - bezstopniowo z dodatkowym serwo-napędem do ciężkich prac



▲ System narzędziowy WTO do toczenia, wiercenia i frezowania



▲ Głowica rewolwerowa z imakiem Multifix



▲ Głowica Parat opcjonalnie z gniazdem Capto



Osłony harmonijkowe chroniące prowadnice w trakcie szlifowania, obróbki ceramiki, tworzyw sztucznych itp.



Wyciąg mgły olejowej



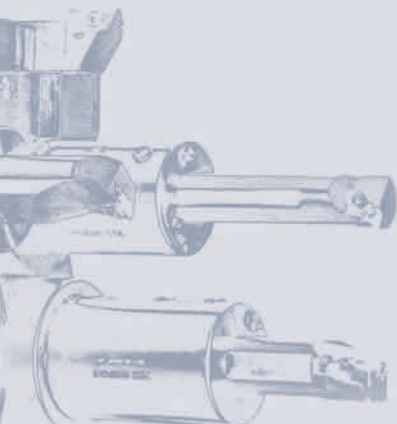
Dodatkowa osłona zamykająca prawą stronę maszyny

WYPOSAŻENIE PODSTAWOWE:

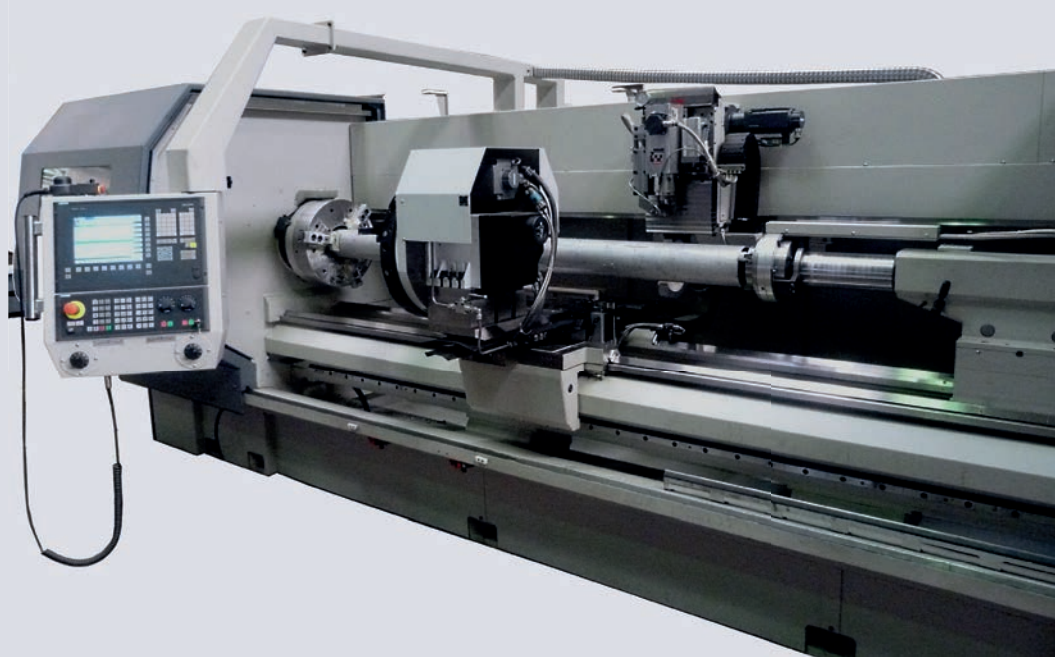
- Sterowanie Siemens 840 D SL z nakładką Shop Turn
- Imak z wymiennymi oprawkami - MULTIFIX C (bez tulejek i opravek narzędziowych)
- Instalacja chłodząca
- Agregat hydrauliczny (opcja dla maszyn w wersji P)
- Obrotowy pulpit operatora, na przesuwanym ramieniu
- Łatwe połączenie konika z supportem dzięki „come-along system”
- Absolutne enkodery silników osi X i Z
- Stała tylna osłona przeciwwiórowa
- Drzwi przednie ryglowane
- Kółka do pracy ręcznej z funkcją „kliknięcia” pozycji
- Automatyczna zmiana przełożenia
- Centralny układ smarowania



Dodatkowy pulpit na podporcie ułatwiający pracę w trybie manualnym



Specjalne wykonanie maszyny z głowicą narzędziową, przystawką frezarską, automatycznym systemem pozycjonowania oraz chwytania detalu.



PARAMETRY TECHNICZNE

TUR MN		MN 560	MN 630	MN 630 A	MN 710	MN 710 A
				MN 630 P		MN 710 P
ZAKRES ROBOCZY						
Długość toczenia	mm	1000 - 2000 – 3000 – 4000 – 5000 – 6000				
Przelot nad łożem	mm	560	630	630	710	710
Przelot nad suportem	mm	300	370	370	450	450
Maks. waga detalu w kłach	kg	2000	2000	2000	2000	2000
Maks. waga detalu w uchwycie	kg	600	600	600	600	600
WRZECIENNIK						
Prędkość obrotowa	rpm	2 - 2500		2 - 1800	2 - 2500	2 - 1800
Przelot wrzeciona	mm	105	105	140	105	140
				165 / 190		165 / 190
Napęd główny (S6)	kW	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5
Maksymalny moment obrotowy	Nm	1800	1800	2140	1800	2140
				2050		2050
SUPPORT						
Przejazd w osi X	mm	365	390	390	410	410
Szybki posuw w osi Z	m/min	8	8	8	8	8
Szybki posuw w osi X	m/min	8	8	8	8	8
Imak narzędziowy Multifix	rozmiar	C				
KONIK						
Średnica pinoli	mm	100	100	100	100	100
Stożek pinoli	MT	5	5	5	5	5
Skok pinoli	mm	200	200	200	200	200
WYMIARY						
Szerokość łoża	mm	433	433	433	433	433
Całkowita długość maszyny (1000/2000/3000/4000/5000/6000)		3200 / 4200 / 5200 / 6200 / 7200 / 8200				
Szerokość maszyny	mm	2500	2500	2500	2500	2500
Wysokość maszyny	mm	2100	2100	2100	2100	2100
WAGA MASZYNY						
1.000 mm	kg	4900	5100	5100	5300	5300
2.000 mm	kg	5700	5900	5900	6100	6100
3.000 mm	kg	6500	6700	6700	6900	6900
6.000 mm	kg	8900	9100	9100	9300	9300

TUR MN

FAT HACO oferuje Państwu korzyści płynące ze swojego wieloletniego doświadczenia w produkcji tokarek. Od 1945 roku wyprodukowaliśmy i sprzedaliśmy ponad 50.000 maszyn. Nasze produkty znalazły nabywców w wielu krajach na całym świecie.

Odpowiednio wyposażone zaplecze produkcyjne i montażowe, nowoczesny dział konstrukcyjny oraz własna odlewnia żeliwa dają nam możliwość tworzenia we własnym zakresie większości komponentów, począwszy od odlewu, a skończywszy na wyrobie gotowym.

Rozwój naszej marki opieramy na jak najbardziej optymalnym dostosowaniu się do potrzeb rynkowych. Przy realizacji każdego projektu ściśle współpracujemy z klientem, aby dostarczyć produkt najlepiej odpowiadający jego oczekiwaniom. Nasze doświadczenie i szybki czas reakcji to dla Państwa czysta oszczędność.

W realizacji nowych pomysłów ograniczeniem pozostaje jedynie wyobraźnia!

1869: ● Powstanie zakładu Loksmith

1906: ● Gustav Trelenberg rozpoczyna produkcję konstrukcji stalowych dla przemysłu, tramwajów, lokomotyw, wagonów

1945: ● Rozpoczęcie produkcji prostych pił i wiertarek, później tokarek poziomych TUC40, TUD50/63, TUR 50/63 znanych na całym świecie

1992: ● Dostarczenie na rynek 50 000 -ej maszyny wyprodukowanej w FAT

1995: ● Rozszerzenie produkcji o tokarki konwencjonalne TUR 560/630/710, tokarki sterowane cyklowo TUR 50/63/68, i wysokowydajne automaty wielorzecionowe

Przejęcie FAT przez grupę HACO

- nowe inwestycje i rozszerzenie produkcji o tokarki TUR MN, FCT i FTM
- modernizacja parku technologicznego
- produkcja zaawansowanych technologicznie centrów tokarskich
- projekty specjalne na indywidualne zamówienia
- nowa strategia sprzedaży poprzez dealerów w poszczególnych krajach
- przejęcie odlewni żeliwa Koluszki
- rozpoczęcie produkcji ciężkich tokarek 4-prowadnicowych

1998: ●



for impressive performances

Fabryka Automatów Tokarskich S. A.
ul. Grabiszyńska 281,
53-234 Wrocław POLSKA
GPS: N 51.09567, E 16.97921

Sekretariat:
Tel. +48 71 360 91 00
Fax. +48 71 360 91 21

Dział Handlowy:
Tel. +48 71 360 94 12
Kom. +48 694 497 367
e-mail : handel@fathaco.com

