



TUR SMN 800/930/1100

POWER...PRECISION...PERFORMANCE!



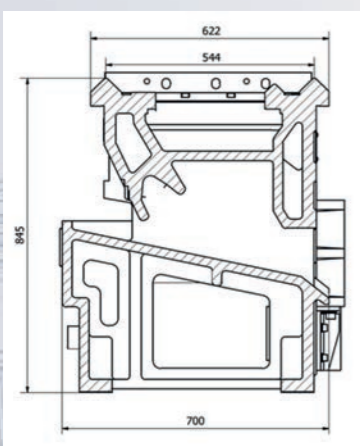
for impressive
performances



TUR SMN 800/930/1100

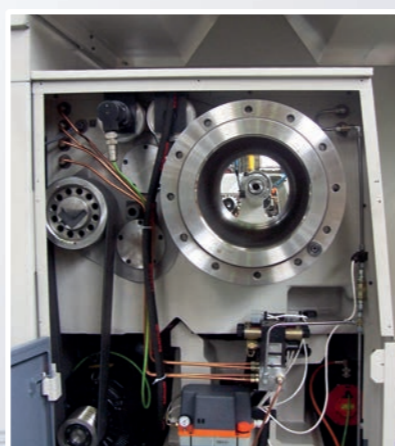
Tokarki TUR MN cechują się wyjątkową stabilnością konstrukcji i precyzją obróbki. Jest to trwała i sprawdzona w praktyce grupa maszyn. Wieloletnie doświadczenie w produkcji obrabiarek, innowacyjna konstrukcja oraz dbałość o każdy szczegół w trakcie procesu produkcji gwarantują bezawaryjne użytkowanie naszych maszyn przy zachowaniu wysokiej precyzji przez wiele lat. Stosunek ceny do wysokiej wydajności stanowi najkorzystniejsze rozwiązanie dla Państwa firmy!

TUR 800/930/1100 SMN został zaprojektowany do ciężkiej obróbki detali do 1100 mm średnicy. Dzięki monolitycznemu łożu tokarki z tej serii odznaczają się wyjątkową stabilnością i wysoką precyzją. Wieloletnie doświadczenie w produkcji obrabiarek, innowacyjna konstrukcja oraz dbałość o każdy szczegół w trakcie procesu produkcji gwarantują bezawaryjne użytkowanie maszyn.



Specjalne, monolityczne łożo wykonane z żeliwa jest sztywną konstrukcją, bardzo dobrze tłumiącą drgania. Szerokie, głęboko hartowane i szlifowane prowadnice zapewniają znakomitą precyzję oraz jakość obróbki.

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



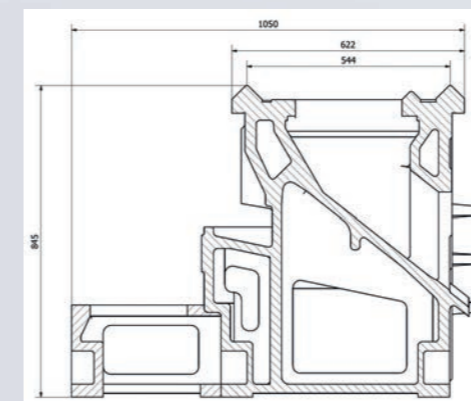
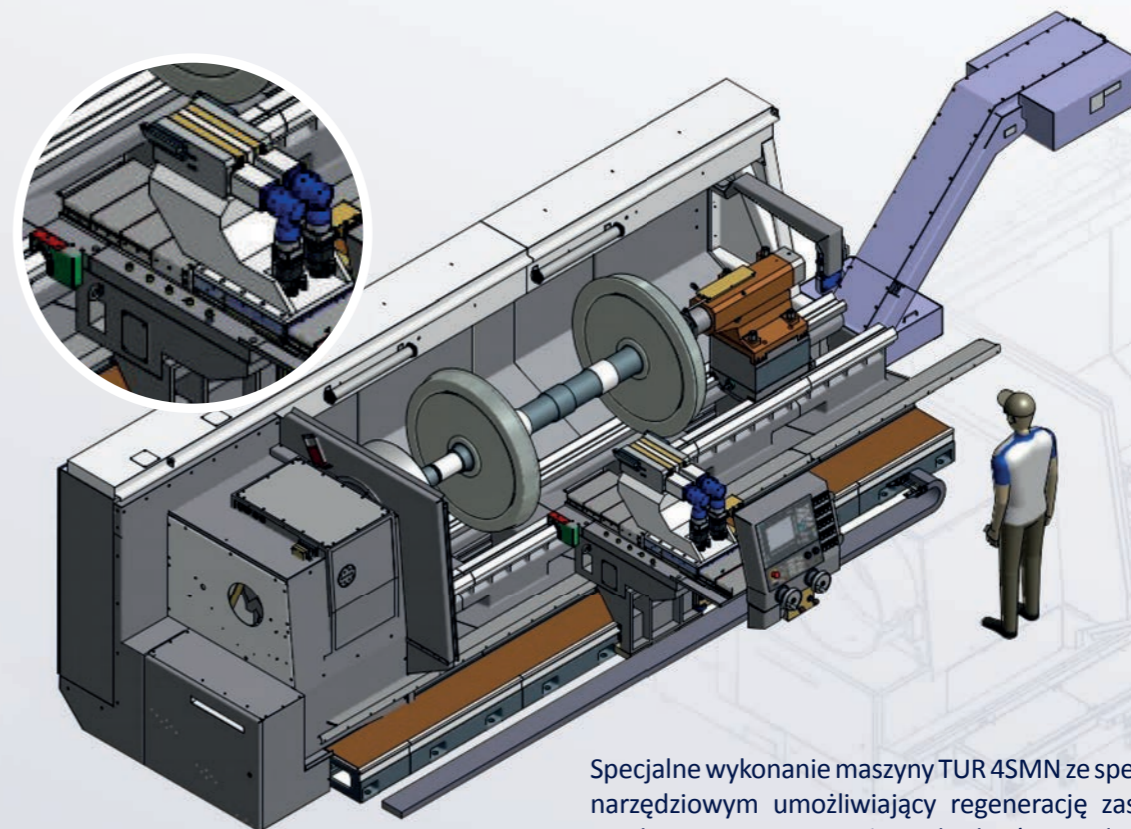
Łatwy dostęp do strefy obróbki, mała odległość od osi maszyny



Pinola konika o średnicy 125 mm, osadzona w wydłużonym korpusie, pozwala na zwiększony wysięg przy zachowaniu sztywności obróbki. Dla obróbki ciężkich detali średnica pinoli może zostać zwiększona do 140 mm lub 160 mm. Łożyskowane gniazdo pinoli, przystosowane do montażu kła stałego na stożku MT5 lub MT6 dostępne jest jako dodatkowa opcja.

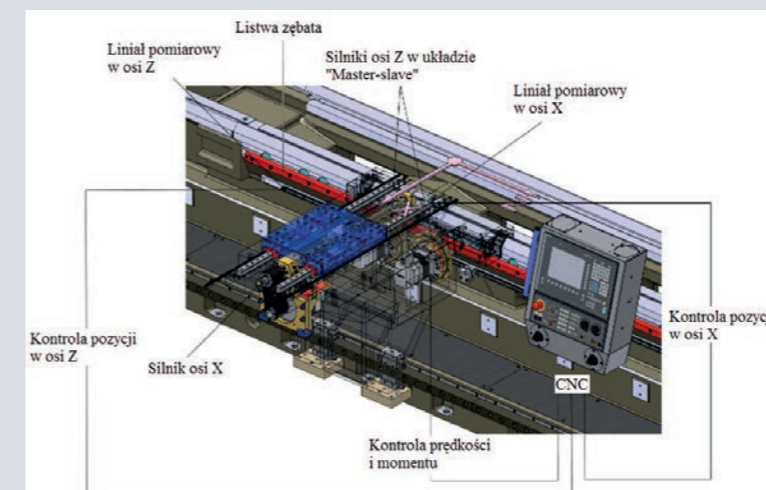
TUR 4SMN 930/1100

Maszyna zaprojektowana na bazie, TUR MN 800. Szerokie łożo typu „step-bed” zapewnia stabilność i geometryczną dokładność. łożo pozwala na obróbkę detali bez kolizji pomiędzy suportem a podtrzymkami.



Specjalne wykonanie maszyny TUR 4SMN ze specjalnym systemem narzędziowym umożliwiającym regenerację zastawów kołowych. Dzięki rozwiązaniu można obrabiać w jednym zamocowaniu: czopy, osadzenia wewnętrzne oraz bieżnie kół.

Niezwykle szerokie łożo typu monoblok z potrójnymi przyrządnymi prowadnicami jest zrobione z wysokiej jakości żeliwa. Prowadnice są hartowane oraz szlifowane. Szerokość łoża to 1051 mm. Największą zaletą TUR 4SMN jest budowa łoża. Dzięki czterem prowadnicom, można obrabiać detale bez ryzyka kolizji suportu z podtrzymkami.



Posuw w osi Z realizowany jest za pomocą zębniaka oraz listwy zębatej. Zalety systemu „Master-slave”:

- Automatyczne ograniczenie luzu na osi „Z”
- Zwiększenie sztywności układu suport - łożo
- Ograniczenie obsługi, czynności regulacyjnych i serwisowych



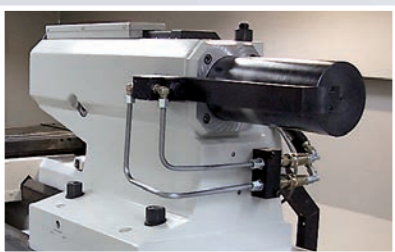
TUR 4SMN 930 x 10 000 z zespołem podtrzymek wyposażonych w automatyczny dojazd do pozycji roboczej.

WYPOSAŻENIE DODATKOWE:

Konik:



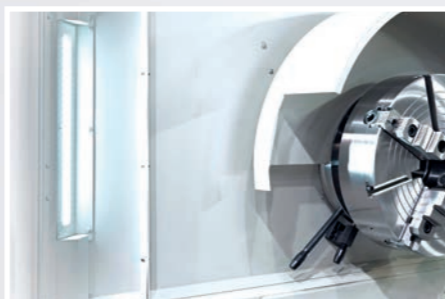
Pinola sterowana manualnie w połączeniu z hydrauliką



Pinola sterowana hydraulicznie



Specjalne wykonanie konika z pinolą o średnicy 160 mm zwiększająca sztywność maszyny oraz maksymalny ciężar obrabianego detalu.



Lampa LED z przodu



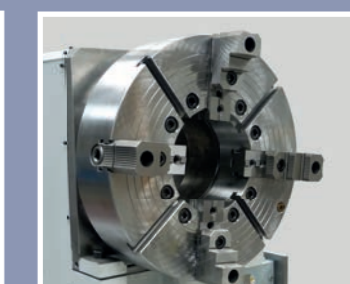
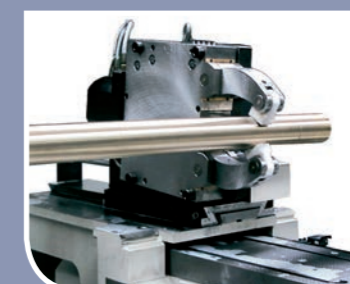
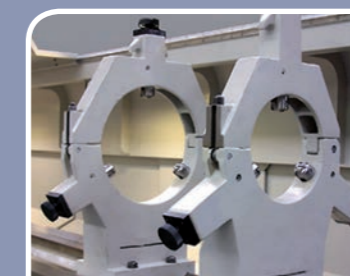
Wyciąg mgły olejowej



Szeroki wybór uchwytów manualnych, pneumatycznych oraz hydraulicznych

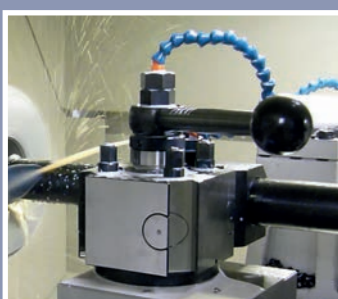


Pełna zabudowa



Duży wybór podtrzymek pozwala zoptymalizować proces obróbki. Dostępne są podtrzymki manualne, hydrauliczne - samocentrujące, mocowane do łoża lub poruszające się wraz z suportem, a także z automatycznym dojazdem do osi maszyny.

Systemy narzędziowe:



Głowica Parat opcjonalnie z gniazdem Capto

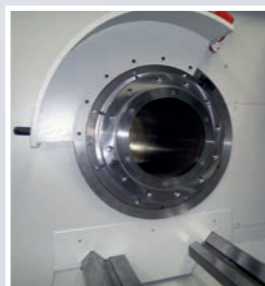


Głowica rewolwerowa do pracy z narzędziami stałymi



2 głowice 4-pozycyjne w układzie tandem

Wrzeciono:

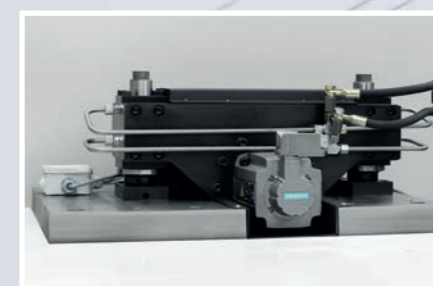


Dostępne przeloty wrzeciona:
 $\varnothing 140$, $\varnothing 220$, $\varnothing 320$,
 $\varnothing 360$, $\varnothing 450$



Drugi nos wrzeciona

Oś C:



Oś C z niezależnym, bezpośrednim napędem na wrzeciono umożliwia precyzyjną obróbkę frezarską z interpolacją obrabianego detalu



Głowica rewolwerowa oraz przystawka frezarska po przeciwnej stronie osi toczenia



Głowica rewolwerowa z napędzanymi narzędziami wraz z osią C



Standardowy imak narzędziowy Multifix D1

Przystawka wiertarsko-frezarska



Głowica frezarsko-wiertarska montowana na głowicy narzędziowej



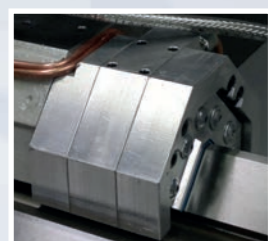
System narzędziowy WTO umożliwiający wykonanie toczenia, frezowania oraz wiercenia. Dostępne jest rozwiązanie ze skośną osią Y

WYPOSAŻENIE PODSTAWOWE

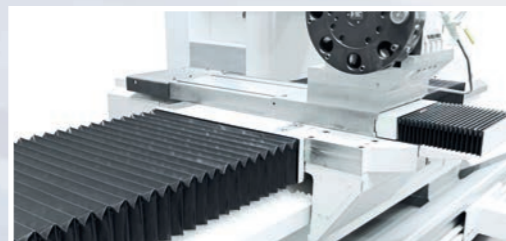
- Sterowanie Siemens 840D SL
- Bezszcotkowe napędy posuwów AC firmy Siemens
- Imak narzędziowy MULTIFIX D1
- Lampa oświetleniowa (24V) na belce górnej
- Instalacja chłodząca
- Agregat hydrauliczny
- Pulpit operatora na przesuwym ramieniu
- System „come-along” umożliwiający holowanie konika przez suport
- Zaczep ruchu konika za suportem
- Absolutne enkodery silników osi X i Z
- Osłona tylna rozsuwana
- Drzwi przednie podwójne, elektrycznie ryglowane
- Kółka pracy ręcznej z „kliknięciem” pozycji
- Automatyczna zmiana przełożenia biegów
- Port USB



Przystawka do głębokiego wytaczania montowana na suportcie



Zgarniacze przewodniczące ze sprężonym powietrzem



Pokrywy harmonijkowe

Zaskakująco łatwe programowanie maszyn. Tokarki TUR MN z sterowaniem Siemens 840 D SL pozwalają na pracę w trybie manualnym, półautomatycznym jak i pełnym CNC. Przyjazny dla operatora system programowania oraz obrotowy pulpit zapewniają wygodną i efektywną pracę.

Główne cechy sterowania:

- łatwe programowanie z graficznym interfejsem, które nie wymaga znajomości norm DIN/ISO
- bardzo krótki czas programowania
- przejrzysty podgląd wszystkich kroków procesu obróbkowego
- duży wybór gotowych cykli obróbkowych oraz pomiarowych
- proste zarządzanie narzędziami



Ekran dotykowy 15"



Opcjonalne sterowanie: FANUC lub FAGOR



Dodatkowy zbiornik chłodziwa z filtrem i pompą wysokiego ciśnienia

PARAMETRY TECHNICZNE

| | | TUR 800 SMN | TUR 930 SMN TUR 930 4SMN | TUR 1100 SMN TUR 1100 4SMN | | |
|--|-------|--|-----------------------------|-------------------------------|-----|-----|
| ZAKRES ROBOCZY | | | | | | |
| Długość toczenia | mm | 2.000 – 3.000 – 4.000 – 5.000 – 6.000 – 8.000 ... 16.000 | | | | |
| Przelot nad łożem | mm | 800 | 950 | 1.100 | | |
| Przelot nad suportem | mm | 500 | 630 | 790 | | |
| Maks. waga detalu w kłach (opcja) | kg | 4.000 (7.000) | 4.000 (7.000) | 4.000 (7.000) | | |
| Maks. waga detalu w uchwycie | kg | 1.000 | 1.000 | 1.000 | | |
| WRZECIENNIK | | | | | | |
| Prędkość obrotowa | rpm | 4 - 1.800 | | 4 - 1.200 | | |
| Napęd główny (S6) | kW | 33 | 33 | 33 | | |
| Moment na wrzecionie | Nm | 4.100 | 4.900 | 4.900 | | |
| Przelot wrzeciona | mm | 140 | 140 | 140 | | |
| Powiększone wrzeciona (opcja) | | | | | | |
| Przelot wrzeciona | mm | 165 | 220 | 320 | 360 | 450 |
| SUPPORT | | | | | | |
| Przejazd w osi X | mm | 505 | 570 | 610 | | |
| Przesuw szybki w osi Z | m/min | 6 | 6 | 6 | | |
| Przesuw szybki w osi X | m/min | 6 | 6 | 6 | | |
| KONIK | | | | | | |
| Średnica pinoli (opcja) | mm | 125 (140/160) | 125 (140/160) | 125 (140/160) | | |
| Stożek pinoli (opcja) | | MT 6 (MT5 z łożyskowaną pinolą) | | | | |
| Skok pinoli | mm | 300 | 300 | 300 | | |
| WYMIARY | | | | | | |
| Szerokość łoża | mm | 622 | 622 | 622 | | |
| Całkowita długość maszyny | | | | | | |
| 2.000 / 3.000 / 4.000 / 5.000 / 6.000 / ... / 16.000 mm b.c. | mm | 4.400 / 5.400 / 6.400 / 7.400 / 8.400 / ... / 18.400 | | | | |
| Szerokość maszyny | mm | 3.050 | 3.050 | 3.050 | | |
| Wysokość maszyny | mm | 2.000 | 2.100 | 2.250 | | |
| Waga maszyny (około) | | | | | | |
| 2.000 mm | kg | 11.200 | 11.700 | 12.200 | | |
| 3.000 mm | kg | 12.300 | 12.800 | 13.300 | | |
| 4.000 mm | kg | 13.500 | 14.000 | 14.500 | | |
| 5.000 mm | kg | 14.800 | 15.300 | 15.800 | | |
| 6.000 mm | kg | 16.200 | 16.700 | 17.200 | | |
| 16.000 mm | kg | 27.200 | 27.700 | 28.200 | | |

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

