TOKARSKIE CENTRUM OBRÓBCZE

GS-8600



Model poglądowy przedstawiony z wyposażeniem opcjonanym

Seria modeli GS-8000 to wyższy poziom obróbki długich detali, nawet do 6200 mm przy wyborze opcji L^6. Łącząc w sobie wiodące technologie, wysoką jakość komponentów, wieloletnie doświadczenie producenta Goodway oraz rozbudowanych opcjach dodatkowych, obrabiarki serii GS idealnie sprawdzają się w zaawansowanej, wymagającej obróbce.

Specyfikacja tokarki GS-8600

GŁÓWNE PARAMETRY:	
Max średnica przelotu	: Ø 1030 mm
Średnica przelotu nad suportem	: Ø 810 mm
Max średnica toczenia	: Ø 970 mm
Max długość toczenia	: 1200 (opc: 2200/3200/4200/5200/6200) mm
Max ciężar detalu	: 5000 kg
Dopuszczalna średnica uchwytu	: 18” (opc: 21”/24”/32”)
Max średnica pręta	: Ø 320 mm
Dokładność pozycjonowania	: +/- 0,005 mm (X,Z,Y,B)
Dokładność powtarzalności	: +/- 0,003 mm (X,Z,Y,B)
Typ sterowania w standardzie	: CNC FANUC 0i-TF
WRZECIONO:	
Średnica otworu wrzeciona	: Ø 320 mm
Średnica łożyska wrzeciona	: Ø 400 mm
Końcówka wrzeciona	: A2-20
Moc silnika wrzeciona	: 30 kW (const) / 45 kW (15 min)

Typ napędu silnika wrzeciona		: 3 biegowa przekładnia zębata
Prędkość obrotowa wrzeciona		: 1,150obr/min,
Zakresy obrotów wrzeciona	- Gear-1	: 60 obr/min
	- Gear-2	: 100 obr/min
	- Gear-3	: 150 obr/min
Moment obrotowy wrzeciona (stały)	- Gear-1	: 4,790 Nm
	- Gear-2	: 2,900 Nm
	- Gear-3	: 1,915 Nm
Moment obrotowy wrzeciona (30 min)	- Gear-1	: 5,900 Nm
	- Gear-2	: 3,575 Nm,
	- Gear-3	: 2,360 Nm,
OŚ CF (opcjonalnie):		
Silnik osi CF		: AC 3 kW
Prędkość osi CF		: 28 obr/min
Moment osi CF (ciągły)		: 1,296 Nm,
OSIE X i Z:		
Max przesuw w osi X		: 525 mm
Max przesuw w osi Z		: 1,200 (opc: 2200/3200/4200/5200/6200) mm
Posuwy szybkie X / Z		: 10,5 m/min / 12 m/min
Typ prowadnic		: Ślizgowe
Zakres posuwów roboczych		: 1 – 4,800 mm/min
Serwo-silnik osi X		: AC 9kW (Fanuc α40B/3000*i*)
Moc Serwo-silnika osi Z		: AC 7kW (Fanuc α30/3000*i*
Średnica śruby kulowej osi X		: Ø 45 mm
Średnica śruby kulowej osi Z		: Ø 63 mm (opc: 80 mm)
Siła posuwowa osi X / Z		: 2,832 / 3,204 Kgf
GŁOWICA NARZĘDZIOWA :		
Ilość pozycji		: 12
Napęd do indeksacji		: AC Serwo
Czas indeksacji		: 0.5 s (nastawienie), 1 s 180°(pojedynczy krok)
Dokładność pozycjonowania		: 0.00069°
Powtarzalność pozycjonowania		: 0.00027°
Uchwyt trzonka do obróbki zewnętrznej		: □32 mm
Uchwyt trzonka do obróbki wewnętrznej		: ø60 mm
GŁOWICA NARZĘDZIOWA NAPĘDZANA (opcjonalnie):		
Ilość pozycji		: 12
Ilość pozycji narzędzi napędzanych		: 12
Max średnica toczenia		: Ø 960 mm
Moc silnika napędu narzędzia (c./30min)		: 7,5 / 9 kW (Fanuc αP15/6000*i*)
Moment obrotowy napędu narzędzia		: 120 Nm
Czas indeksacji		: 0.5 s (nastawienie) 1 s / 180°(pojedynczy krok)

Uchwyt trzonka do obróbki zewnętrznej	: □32 mm
Uchwyt trzonka do obróbki wewnętrznej	: ø60 mm
Uchwyt trzonka napędzanego narzędzia	: 0° - ER50 , 90° - ER40
Zakres obrotów narzędzia	: 3,000 obr/min
OŚ Y (opcjonalnie):	
Max przelot nad suportem	: Ø 720 mm
Max średnica toczenia	: Ø 910 mm
Max przesuw w osi X/Z	: 515 / ±160 mm
Posuwy szybkie Y	: 16 m/min
Silnik osi Y	: AC 7 kW
Średnica śruby kulowej osi Y	: Ø 45 mm
KONIK (opcjonalnie):	
Stożek pinoli	: MT-6 (stały)
Średnica / wysuw pinoli	: Ø 160 mm / 150 mm
Przesuw konika	: 1.000 mm
Dostępne wersje	: programowalna tuleja / korpus
WYMIARY GABARYTOWE :	
Ciężar maszyny	: 17,300 kg (waga L* w broszurze)
Wymiary maszyny	: 5,650 x 3,400 x 3,065 mm (wymiary L* w broszurze)
Pojemność zbiornika hydrauliki	: 40 l
Pojemność zbiornika chłodziwa	: 660 l (pojemność L* w broszurze)
Pobór mocy	: 50 kVA (L / LM) 80 kVA (LY)