

MEMORIAL DESCRITIVO TORNO HARDINGER QUEST GT27

Descrição

Torno CNC Hardinge Super Precision Quest GT27 para ferramentas múltiplas, nº de série MG-380, diâmetro máximo da barra: 31,75mm, diâmetro máximo de giro: 298mm, velocidade: até 8.000 RPM, com CNC GE Fanuc 21i-TB, sistema de refrigeração, bloco de ferramentas de 6 posições

Eixo com Preparação para Pinça

Configuração do Eixo (ANSI) A2-4/5C

Pinça Redonda (capacidade de passagem) 1,062"

Placa Escalonada (capacidade de fixação) 6"

Sistema de Acionamento Digital CA do Eixo 10 hp/7,5 kW

Faixa de Velocidade (incrementos de 1 RPM) 80 a 8.000 RPM

Orientação do Eixo Um grau

Opção de Eixo "Big-Bore" 16C 1 ou 2

Configuração do Eixo ANSI A2-5

Pinça Redonda 16C (capacidade de passagem) 31,75mm

Sistema de Acionamento Digital CA do Eixo 10 hp/7,5 kW

Faixa de Velocidade (incrementos de 1 RPM) 50 a 5.000 RPM

Capacidade

Diâmetro de giro sobre a cobertura da guia (máx.): 298mm

Tamanho da ferramenta com haste quadrada (máx.): 12,7mm

Tamanho da ferramenta com haste redonda (máx.): 19,04mm

Tempo de indexação bidirecional (estação a estação): N/D

Velocidade de deslocamento do eixo X (máx.): 708 ipm

Velocidade de deslocamento do eixo Z (máx.): 945 ipm

Curso do eixo X: 303mm

Curso do eixo Z (fuso 5C): 280mm

Curso do eixo Z (fuso 16C): 264mm

Tamanho do mandril: 4C, 5C, 6C e 16C

Fusos 5C e 16C

Curso de fechamento da pinça 12,7mm

Peso máximo com dispositivo e peça: 75 lb

Altura da linha central do fuso: 1076mm

Alcance do operador até o fuso: 580mm

Coletor de peças - Opcional

Comprimento máximo da peça: 76,2mm

Diversos

Requisitos de alimentação: 230 V/33 FLA/trifásico

Capacidade do tanque de refrigeração: 20 gal/76 litros

Requisitos de ar comprimido: 70-90 psi, 5-6 scfm

Unidade de controle CNC: FANUC 32 bits 2 liT

Dimensões da máquina

MEMORIAL DESCRITIVO TORNO HARDINGER QUEST GT27

Comprimento com bandeja de cavacos: 77,00"

Comprimento com transportador de cavacos: 120,61"

Principais características:

Fuso principal pronto para pinça: O fuso pronto para pinça da Hardinge é o fuso de máquina mais versátil do setor. Possui um design exclusivo que permite a fixação tanto de pinças quanto de mandris de garras sem a necessidade de um adaptador. Como a pinça se encaixa diretamente no eixo, a peça de trabalho é mantida próxima aos rolamentos do eixo, o que proporciona o máximo em precisão, rigidez e força de fixação. Também permite rotações máximas do eixo, aumentando a produtividade. Este design exclusivo também oferece diversas opções de fixação, incluindo pinças sólidas, pinças mestras, pinças de comprimento fixo, mandris escalonados, mandris de 3 garras e sistemas de pinças FlexC.

Placa superior intercambiável patenteada - Padrão: As placas superiores pré-ferramentadas podem ser trocadas rapidamente em menos de um minuto para uma nova peça ou família de peças com repetibilidade de 0,0002". Uma vez que uma operação de componente é configurada e comprovada, a placa superior ferramentada, o programa, o turno de trabalho e os offsets da ferramenta podem ser removidos da máquina e armazenados até serem necessários para o próximo lote de peças semelhantes. Os trabalhos repetitivos normalmente podem economizar de 50% a 80% no tempo de preparação em comparação com as máquinas de outros fabricantes do tipo gang. Além disso, você pode adicionar ou remover ferramentas de corte de qualquer local sem perturbar nenhuma outra ferramenta na placa superior. O tempo de corte a corte é drasticamente reduzido com a configuração de ferramenta gang - não há perda de tempo na indexação da torre (no GT27). E você pode produzir muitas peças diferentes sem alterar a configuração da ferramenta da placa superior.

Hardinge Super-Precision®: Os centros de torneamento da série superarão as expectativas com circularidade superior de 0,00038mm da peça e rugosidade superficial de 0,000203mm (Ra). Acabamento.

Guias lineares de alta precisão, fusos de esferas e acionamentos de eixo

Os fusos de esferas de 25 mm (1") temperados e retificados, com porca dupla, e os carros-guia usados nos eixos X e Z são lubrificados com graxa.

As altas taxas de deslocamento de 708 ipm/18 mpm no eixo X e 945 ipm/24 mpm no eixo Z (GT 27) proporcionam tempos de ciclo reduzidos.

Manutenção da máquina aprimorada

A lubrificação com graxa oferece diversas vantagens em relação aos sistemas de lubrificação de guias com óleo.

Não é necessário separador de óleo.

Sem degradação dos fluidos de corte à base de água.

Ecologicamente correto, sem necessidade de descarte de óleo contaminado.

Torno CNC Hardinge com leito inclinado de 28 x 28 cm (11" x 11"), modelo Quest GT27.

Construção da máquina:

Fuso de precisão exclusivo da Hardinge, com sistema de troca rápida e pronto para pinças.

MEMORIAL DESCRITIVO TORNO HARDINGER QUEST GT27

Conjunto do cabeçote com construção robusta e reforçada que permite mínima retenção de calor e controle ideal do tamanho da peça.

O design do fechador de pinça pneumático permite a fixação de peças pequenas, delicadas e de paredes finas.

A placa superior intercambiável patenteada é montada com segurança no carro transversal com encaixe em cauda de andorinha.

Servomotores digitais CA são usados nos eixos X e Z para otimizar a precisão de usinagem.

Fusos de esferas e guias lineares de alta precisão nos eixos X e Z proporcionam acabamentos superficiais superiores e precisão da peça. Os fusos de esferas temperados e retificados com porca dupla são lubrificados com graxa.

Medidas:

Profundidade: 1,50M

Altura: 1,74M

Área do piso: 31,3 pés²

Piso Espaço: 0,8 x 1,50 x 1,62M

Peso aproximado da máquina: 2100Kg

Especificações de inspeção: Acabamento da superfície da peça

Fuso 5C: 8 micropolegadas/0,20 micron

Fuso 16C: 12 micropolegadas/0,30 micron

Circunferência da peça

Fuso 16C: 0,000025"/0,63 micron

Precisão de usinagem contínua (variação de diâmetro): 0,0002"/5 micron

Especificações padrão:

Rosqueamento rígido

Refrigeração da parede do cabeçote

Contador de tempo de execução/peças

Macro B personalizado

Luz de trabalho

Segue fotos:

MEMORIAL DESCRITIVO TORNO HARDINGER QUEST GT27



The image shows a GE Fanuc Series 25-TB CNC control unit. The main unit has a large monochrome display showing numerical data and a grid of function keys. Below the main unit is a separate keypad with a grid of numeric and alphanumeric keys. To the right of the keypad is a red emergency stop button and a small black component.