

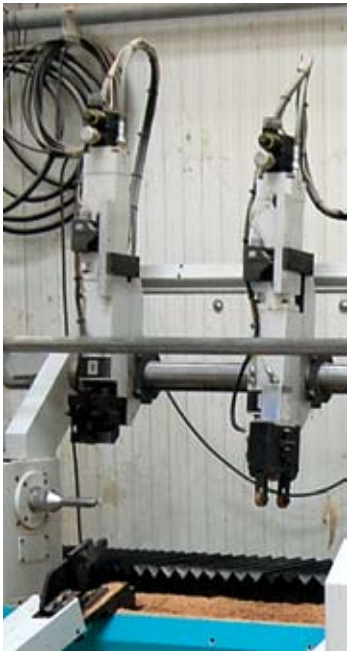
TOCZENIE | Komputerowo sterowana tokarka

Dwa kopiały CNC i zespół obtaczający kantówkę

Tokarka sterowana komputerowo jest przydatna w zakładach wykonujących profilowane elementy na schody czy meble.

JANUSZ BEKAS

Na zakup pierwszej w kraju komputerowo sterowanej tokarki ze sterowaniem na trzech osiach oraz z wrzeciennikiem CNI-2500 firmy Intorex zdecydowa-



fol. Janusz Bekas

Agregat do wykonywania warkoczy i profili prostych umożliwia pracę frezami promieniowymi o różnym profilu.

doowało się przedsiębiorstwo Drawex z Dzierżowa koło Gorzowa Wielkopolskiego. Jest to najnowocześniejszy w Europie zakład produkujący schody drewniane, wykorzystujący w nich także elementy metalowe, szklane i kamienne.

– Tokarka jest wyposażona w dwa kopiały sterowane CNC i w hydrauliczny zespół cylindrujący o skoku 100 mm, obtaczający kantówkę, pracujący przed lunetą – mówi Maciej Olszewski, właściciel firmy Technodrewno z Poznania, która dostarczała maszynę, jako 15-letni przedstawiciel hiszpańskiego producenta. – Posiada ona również dwa hydrauliczne zespoły noży czopujących i dwa pneumatyczne urządzenia centrujące, ułatwiające załadunek. Wyposażenie standardowe tego CNC obejmuje zespół do czopowania z nożem pionowym od strony konika i od strony wrzeciennika z nożami o szerokości 30 mm, kopiał wstępnego toczenia o skoku 140 mm w osi A, ustawiany i sterowany CNC

oraz kopiał toczenia wykańczającego o skoku 140 mm w osi X, również ustawiany i sterowany CNC.

Maszyna ma zapewnioną kontrolę cyfrową trzech osi oraz wrzeciennika, zintegrowanych z komputerem PC. Do projektowania profili i programowania osi A i X służy program graficzny IntorEDIT.

Wyposażenie dodatkowe stanowi: zespół centrowania lunety kwadratowej w cyklu automatycznym z programem CNC, luneta pneumatyczna z trzema nastawnymi rolkami i dodatkowy zespół hydrauliczny pionowy do lunety pneumatycznej albo luneta okrągła o średnicy 180 mm lub kwadratowa regulowana o zakresie od 65 do 100 mm.

Do rowkowania i frezowania warkoczy służy specjalny program CNC, przystosowany jednocześnie do toczenia i frezowania, którego nie można sto-



fol. Janusz Bekas

Tokarka sterowana komputerowo zainstalowana w firmie Drawex.

sować, gdy zachodzi potrzeba pracy z lunetą przy frezowaniu. Agregat do wykonywania warkoczy i profili prostych składa się z silnika o mocy 3,7 kW i przetwornicy częstotliwości. Umożliwia pracę z szybkością do 10 000 obr./min, z frezami promieniowymi o różnym profilu.

Zespół do rowkowania lub wykonywania warkoczy, złożony z silnika o mocy 2 kW i przetwornicy częstotliwości, umożliwia pracę z szybkością do 18 000 obr./min z zastosowaniem frezów czołowych typu „router”, również o różnych profi-

lach. Do rowkowania i wykonywania warkoczy przydatna jest luneta pneumatyczna z ustawialną szczęką.

Dane techniczne CNI-2500

Maks. długość toczenia	2500 mm
Maks. średnica toczenia	300 mm
Maks. wymiar kantówki	210 x 210 mm
Obroty wrzeciona	0-5000 obr./min
Prędkość posuwu noży kopiujących	0-16 m/min
Prędkość powrotu noży kopiujących	0-40 m/min
Całkowita moc zainstalowana	26,5 kW
Wymiary zewnętrzne	4,25 x 1,5 x 2,2 m
Ciężar	3110 kg



www.technodrewno.pl

TECHNODREWNO Maciej Olszewski
ul. Obornicka 229, 60 - 650 Poznań
tel./faks +48 61 847 34 50, kom. +48 602 70 99 28
e-mail: biuro@technodrewno.pl

TECHNOLOGIE DLA DREWNA
maszyny specjalistyczne + technologie + linie produkcyjne

**Przedstawiciel w Polsce
firmy INTOREX**



ROK ZAŁOŻENIA 1994

RONDO 2 KRYSZYNA SCHOLZ
40 - 750 KATOWICE
ul. Boya-Żeleńskiego 108
tel./faks 32 209 47 37
e-mail: biuro@rondo2.pl

www.rondo2.pl

**POLSKI PRODUCENT WĘŻY ODCIĄGOWYCH
DLA PRZEMYSŁU DRZEWNEGO I MEBLARSKIEGO**



meblopol