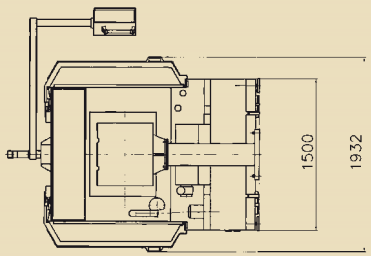
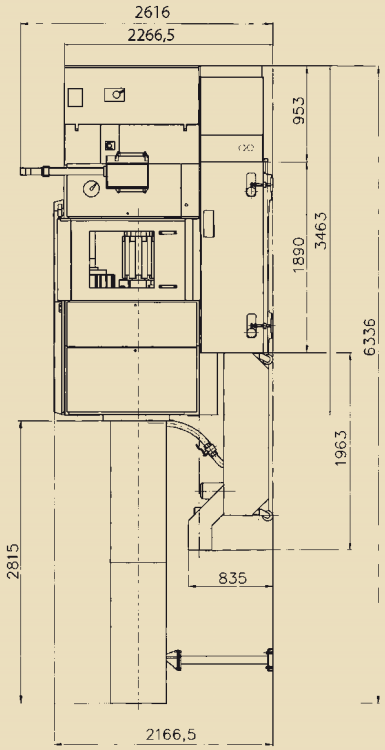
TECHNICKÁ DATA

MORI-SAY 832AC





STANDARDNÍ VERZE

- Zajišťování vřetenového bubnu trojicí věnců s čelním ozubením
- Motory SIEMENS SIMODRIVE s plynulou regulací otáček
- PLC – programovatelný automat SIEMENS SIMATIC model S7-300
- 8 podélných a 8 příčných suportů
- 4 křížové suporty v 1., 2., 5. a 6. poloze
- Standardní vedení materiálu
- Podávání, upínání a doraz v 8. poloze
- 4 pojistné spojky proti přetížení suportů

VERZE STROJE

- MORI-SAY 832 – pro obrábění materiálu do ø 32 mm
- MORI-SAY 842 – pro obrábění materiálu do ø 42 mm
- MORI-SAY 832S – STOP vřeten
- MORI-SAY 842S – STOP vřeten

VOLITELNÉ VYBAVENÍ

- Podávání a upínání tyčí do 4. pracovní polohy
- Doraz materiálu do 4. pracovní polohy
- Zařízení pro obecné zastavení vřeten – model 832SAC a 842SAC
- Orientované zastavení vřeten hydraulické – model 832SAC a 842SAC
- Orientované zastavení vřeten NC – model 832SAC a 842SAC
- Vřeteno Pick-up s hydraulicky ovládaným upínáním kleštiny
- Brzda vřetena Pick-up
- NC pohon vřeten Pick-up
- Hydraulicky ovládaný nástrojový suport pro opracování ze strany úpichu v 8. a 4. poloze
- Držáky nástrojů
- Závitořezná zařízení
- Vystružovací zařízení
- Rychlovrtací zařízení
- Protlačovací zařízení
- Vrtací hlavy z podélných suportů – dvouvřetenová, třívřetenová a čtyřvřetenová hlava
- Mimoosé vrtání pevné
- Mimoosé vrtání synchronní
- Příčné vrtání
- Vrtací, frézovací a závitovací jednotky
- Radiální válcování závitů
- Značení dílce
- Frézování závitů a obrábění vícehranů za rotace
- Řezání závitů hřebínkem
- NC křížové suporty pro 1., 2., 5. a 6. polohu
- Příprava pro automatický zásobník materiálu
- Příprava pro odsávání olejové mlhy
- Výběr zařízení pro vynášení třísek a chlazení v nezávislé sedimentační nádobě
- Vysokotlaké chlazení a vyplachování nástrojů
- Seřízení na dílec a předání stroje na firmě TAJMAC-ZPS

		832AC	832SAC	842AC	842SAC
Počet vřeten				8	
Vnitřní průměr upínacích trubek	ø mm	43	43	53	53
Největší rozměr tyčového materiálu					
Kruhového průřezu	ø mm	32	32	42	42
Šestihranného průřezu	mm	27	27	36	36
Čtvercového průřezu	mm	22	22	29	29
Roztečný průměr vřeten	mm			360	
Max. délka podání tyčového materiálu	mm			125	
Pracovní cyklus					
Rozsah pracovních časů	s	1,4–90	1,4–90	1,4–90	1,4–90
Ztrátový čas	s	1	1	1–1,3	1–1,3
Rozsah otáček vřeten	ot/min	270–3 750	270–3 200	270–3 200	270–3 200
Zastavení vřetena		ne	ano	ne	ano
Podélné suporty (nezávislé) – počet		8	8	8	8
Rozsah pracovních zdvihů	mm	0–110	0–110	0–110	0–110
Centrální těleso podélných suportů					
Zdvih	mm	40–90	4–90	40–90	40–90
Přestavitelnost	mm	200	200	200	200
Příčné suporty – počet		8	8	8	8
Přestavitelnost	mm	25	25	25	25
Rozsah pracovních zdvihů 1., 2., 5., a 6.	mm	0–50	0–50	0–50	0–50
Rozsah pracovních zdvihů 3., 4., 7,. a 8.	mm	0–41	0–41	0–41	0–41
Křížové suporty (možnost) 1., 2., 4., a 5.		ano	ano	ano	ano
Pohony				SIEMENS	
Vřetenový motor	kW	37	37	37	37
Posuvový motor (pro pracovní časy)	kW	9,4	9,4	9,4	9,4
Celkový příkon stroje	KW/kVA	51/61	51/62	51/62	51/62
PLC – programovatelný automat				SIEMENS, SIMATIC S7-300	
Elektrické zařízení				400 V, 50 Hz	
Rozměry stroje					
Délka					
– s vedením materiálu	mm			6 208	
– bez vedení materiálu	mm			3 463	
Šířka	mm			1 932	
Výška	mm			2 616	
Hmotnost stroje	kg			11 320	

Popis vyobrazení a číselné údaje nemusí vždy souhlasit s posledním provedením stroje.

VÝROBCE
TAJMAC-ZPS, a. s.
třída 3. května 1180
763 02 Zlín, Malenovice
ČESKÁ REPUBLIKA
Tel.: +420 577 532 072
Fax: +420 577 533 626
www.tajmac-zps.cz
e-mail: info@tajmac-zps.cz

HOLDING
TAJMAC-MTM, S. p. A.
Via Gran Sasso 15
20092 Cinisello Balsamo
ITALY
Tel.: + 39 02 66017878
Fax: + 39 02 66011457
www.tajmac-mtm.it
e-mail: info@tajmac-mtm.it

TIGRIS, s.r.o., Zlín 4/2017

OSMIVŘETENOVÝ SOUSTRUŽNICKÝ AUTOMAT

MORI-SAY 832AC

- Osmivřetenový automat nejvyšší kvality
- Vysoká přesnost při hromadné a sériové výrobě
- Vysoká tuhost při obrábění
- Programovatelný automat SIMATIC S7
- Řízený posuvový a vřetenový motor
- Vysoká tepelná a dynamická stabilita
- Verze pro obrábění tyčí maximálního průměru 32 mm a 42 mm
- Provedení stroje s obecným zastavením vřeten
- Odpovídá směrnicím Rady EU 89/392 EEC

TAJMAC – ZPS

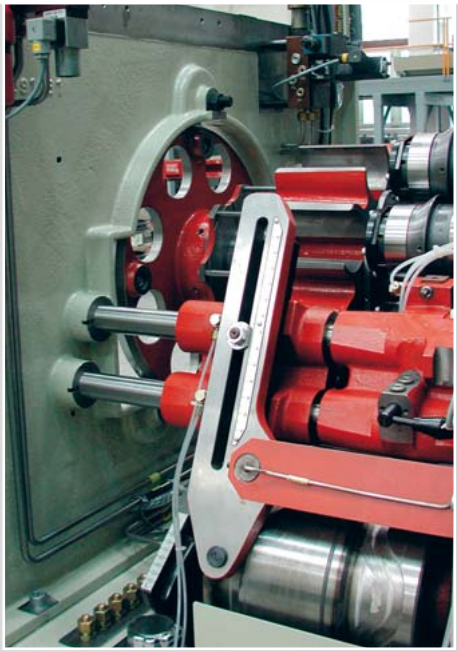
OSMIVŘETENOVÝ SOUSTRUŽNICKÝ AUTOMAT

MORI-SAY 832AC

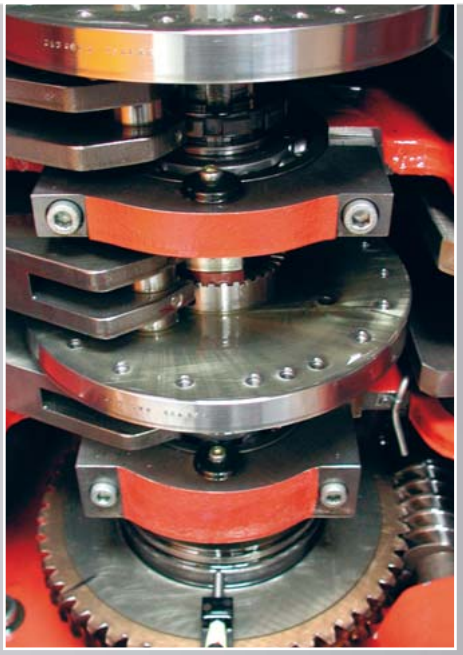
První a nejúspěšnější představitel současné generace vačkových vícevřetenových automatů vyráběných v TAJMAC-ZPS. Je určen pro hromadnou a sériovou výrobu přesných součástí z tyčového materiálu.

KONSTRUKCE

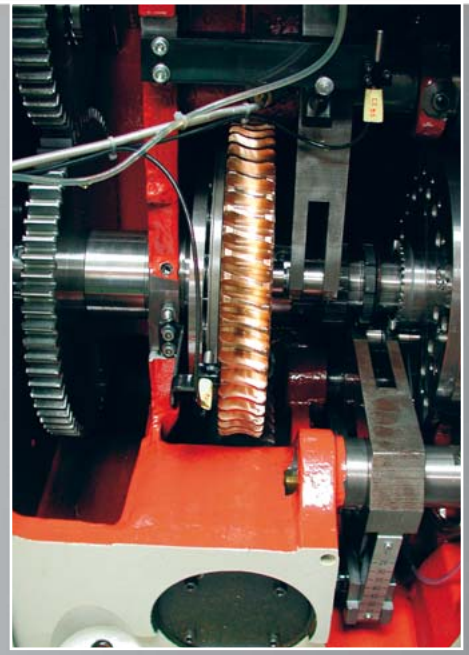
– Charakteristikou koncepce je vysoká přesnost a tuhost při obrábění
– 8 vřeten – použití kleštin max. upínacího průměru 32 a 42 mm
– 8 příčných suportů
– 4 křížové suporty v 1., 2., 5. a 6. poloze
– 8 nezávislých podélných suportů
– Kalené vodící plochy všech suportů
– Zajišťování vřetenového bubnu trojicí věnců s čelním ozubením
– Přestavitelné centrální těleso podélných suportů pro obrábění velmi dlouhých součástí
– PLC SIEMENS, display pro programování a diagnostiku funkcí stroje
– Absolutní úhlový snímač s programovatelnými výstupy
– Regulační posuvový a vřetenový motor
– Zářivkové osvětlení pracovního prostoru
– Automatické dvouokruhové centrální mazání
– Zařízení pro chlazení řezných nástrojů
– Základní sada vaček pro podélné a příčné suporty
– Stroje se stopem jsou vybaveny zařízením pro obecné zastavení vřetena umožňující obrábění bez rotace součásti
– Vřetena stroje uzpůsobena pro různé druhy kleštin



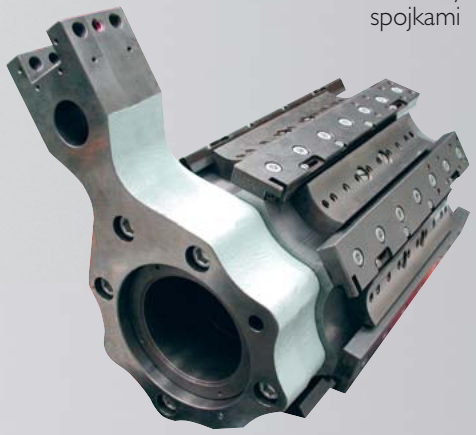
■ Mechanismus upínání a podávání materiálu



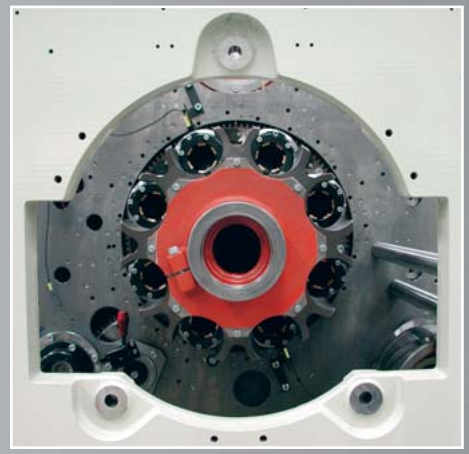
■ Pohony podélných suportů. Všechny čtyři větve pohonů suportů jsou chráněny nezávislými přetěžovacími spojkami



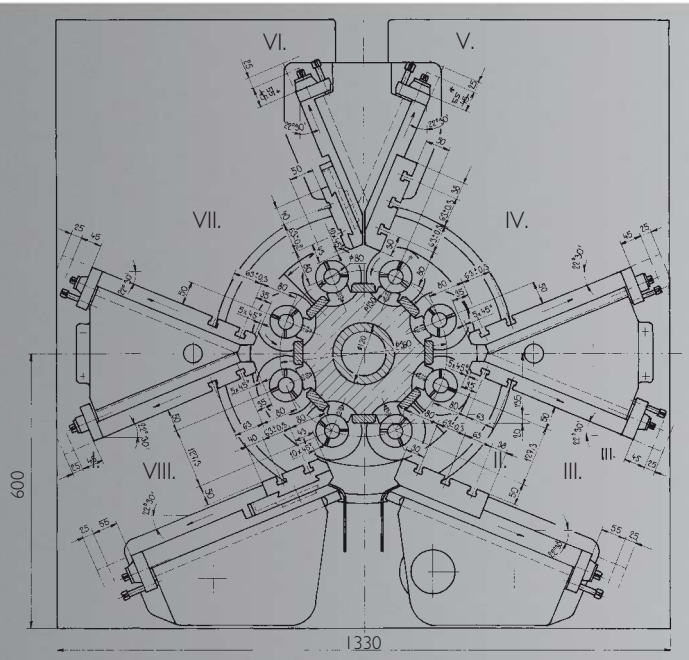
■ Pohony příčných suportů



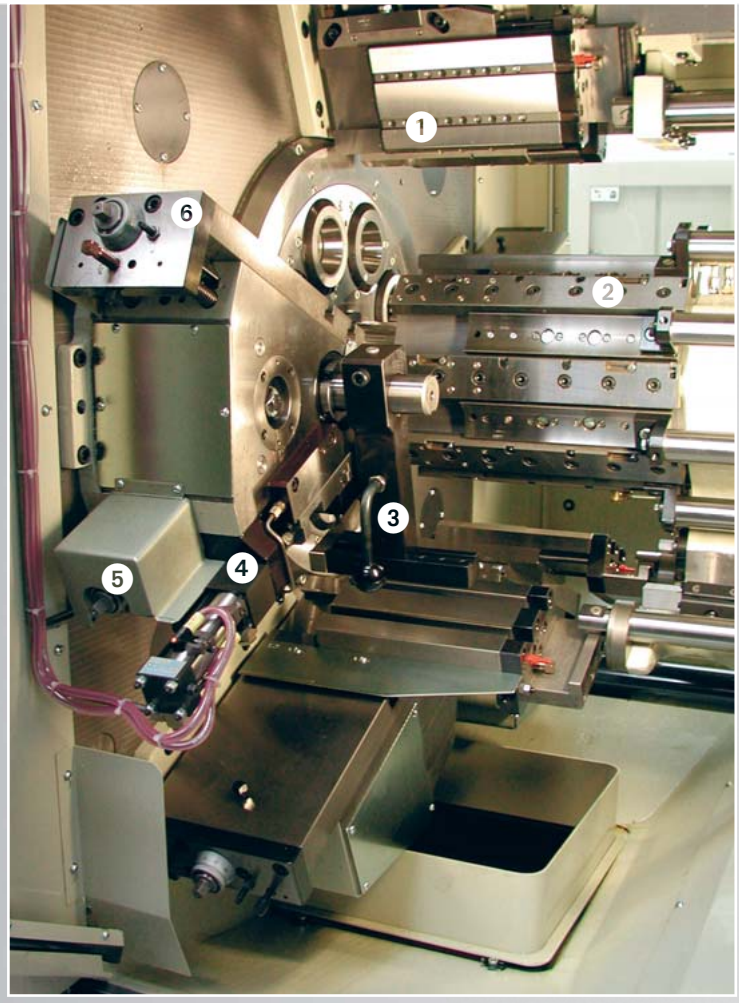
■ Těleso podélných suportů



■ Stroj je uzpůsoben k montáži různých typů vedení tyčového materiálu



■ Uspořádání 8 nezávislých příčných suportů



■ Pracovní prostor stroje

① Křížové suporty
② Podélné suporty
③ Doraz materiálu
④ Nástrojový suport pick-up
⑤ Upichovací suport
⑥ Příčné suporty

PŘEDNOSTI STROJE

– Každý podélný, příčný a křížový suport je ovládán samostatnou vačkou s možností nastavení zdvihu na kulise příslušného pohonu
– Přesná aretace vřetenového bubnu je zajištěna trojicí věnců s čelním ozubením
– Stroj je vybaven standardním zásobníkem materiálu a může být, doplněn o různé typy automatických nakladačů, případně různými typy automatických zásobníků materiálu
– Stroj může být vyroben i pro jiná napětí než 3x400 V, 50 Hz
– Možnost podávání a upínání tyčového materiálu i ve 4. poloze
– Montáž orientovaného zastavení vřeten vačkou nebo řízené NC
– Provedení nátěru stroje dle požadavku zákazníka
– Seřízení stroje na konkrétní součást dle požadavku zákazníka
– Montáž dorazu materiálu do 4. polohy
– Různé typy dopravníků třísek