



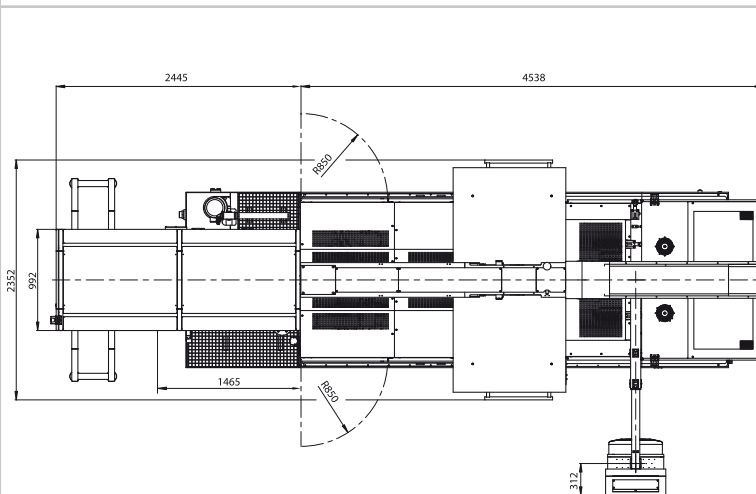
- Vysoká přesnost při hromadné a sériové výrobě
- Vysoká tepelná stabilita
- Tuhost srovnatelná s vačkovými stroji
- 8 nezávislých AC pohonů vřeten
- Celkem 32 CNC řízených os
- 24 přídavných CNC os pro řízení zvláštního příslušenství
- 2 řídicí CNC systémy SIEMENS SINUMERIK 840D solution line
- Vlastní technologický software TMis
- Velký výběr a flexibilita rychlovýměnných nástrojových držáků
- Pneumatické ovládání pomocných funkcí
- Hydraulické nebo pneumaticky ovládané pomocné funkce
- Odpovídá směrnicím Rady EU 89/392 EEC

STANDARDNÍ MODEL

- Zpevňování vřetenového bubnu 3 věnci s čelním ozubením
- 8 motorů vřeten
- 8 podélných suportů
- 7 křížových suportů
- 1 upichovací suport
- 1 osa pro přetáčení bubnu, podávání a upínání materiálu
- Dva řídicí CNC systémy Siemens SINUMERIK 840D solution line
- Celkem 32 CNC řízených os a 24 přídatných CNC os pro řízení zvláštního příslušenství
- Motory a pohony a plynulým řízením otáček SIMODRIVE firmy SIEMENS
- Upínání a doraz materiálu v pozici 1

VOLITELNÉ VYBAVENÍ

- Vřeteno pick-up s CNC řízenými otáčkami a hydraulicky ovládaným upínáním kleštiny
- Další přídatná zařízení pro podélné obrábění
- Přídatná zařízení pro profilové otvory
- Suport pro obrábění ze strany úpichu (1 nástrojový držák)
- Y osy na příčných suportech v pozicích 3, 4, 5, 6, 7
- Zařízení pro radiální vrtání a osové vrtání a frézovací operace ze strany úpichu
- Poháněné nástroje s CNC řízenými otáčkami
- Podání materiálu v 1. pozici
- Upnutí materiálu a doraz v 5. pozici
- Podání materiálu v 5. pozici
- Pneumatický odebráč dílců
- Velký výběr dopravníků třísek
- Velký výběr vysokotlakých systémů chlazení
- Velký výběr příslušenství pro vrtání, vystružování, frézování, řezání závitů, protlačování a obrábění vícehranů
- Seřízení na dílec a předání stroje na firmě TAJMAC-ZPS



CNC OPCE

Suport pro obrábění ze strany úpichu s 1 nástrojovým držákem (osa X8)		
		max.
Rychloposuv	m/min	15
Radiální zdvih	mm	90
Síla	N	3 000
Stoupání závitů kuličkového šroubu	mm	5
Suport (pro 3 nástroje) pro obrábění ze strany úpichu (osy X8, Y8)		
		max.
Rychloposuv	m/min	15
Radiální zdvih (X)	mm	95
Síla	N	2 900
Radiální zdvih (Y)	mm	110
Počet nástrojů (pevné nebo rotační)		3
Pohony podélných rotačních zařízení (osy S01 až S08)		
		max.
Otáčky	ot/min	6 000
Krouticí moment	Nm	20
Pohony poháněných nástrojů (osy ST01 až ST08)		
		max.
Počet k dispozici		8
Otáčky	ot/min	12 000
Krouticí moment	Nm	22
Zařízení pro profilové otvory (osy U1 až U7)		
V pracovní pozici		1 až 7
Rychloposuv	m/min	30
Síla	N	2 500
Radiální zdvih	mm	340
Obrábění polygonů a řezání závitů		
Otáčky	ot/min	4 500
Krouticí moment	Nm	11
Systém rychlovýměnných nástrojových držáků		
CAPTO		C3, C4
KENNAMETAL		K32, K40

Rozměr tyčového materiálu s kleštinami Hainbuch SK 52 BZI			min.	max.
S aut. zásobníkem a osoustruženým koncem tyče	mm			Ø 52
S aut. zásobníkem a koncem tyče bez osoustružení	mm			Ø 48
Se standardním vedením materiálu	mm	Ø 11		Ø 42
Max. délka podání materiálu (s vedením materiálu)	mm			180
Rozměr tyčového materiálu s kleštinami DIN 9112 E			min.	max.
S aut. zásobníkem a osoustruženým koncem tyče	mm			Ø 49
S aut. zásobníkem a koncem tyče bez osoustružení	mm			Ø 45
Se standardním vedením materiálu	mm	Ø 10		Ø 42
Max. délka podání materiálu (s vedením materiálu)	mm			180
Rozměry tyče			min.	max.
Průměr tyče	mm			42 (52)
Délka tyčí	m			3 (4)
Vřetena (osy S1 až S8)			nom.	max.
Roztečný průměr vřeten	mm			480
Otáčky	ot/min			4 500
Výkon motoru vřetene	kW	7		11
Celkový výkon motorů vřeten	kW	56		88
Krouticí moment na vřetenu	Nm		66	
Přetáčení bubnu (osa CM1)				
Čas na přetočení o 1 polohu (45°)	s			1
Podélné suporty (osy W1 až W7 a Z8)				max.
Počet				8
Rychloposuv	m/min			30
Síla	N			3 400
Zdvih	mm			425
Stoupání závitů kuličkového šroubu	mm			10
Křížové suporty (osy X1 až X7 a osy Z1 až Z7)				max.
Počet				7
Rychloposuv radiální (X) / osový (Z)	m/min			15, 30
Osový zdvih (osy Z1 až Z7)	mm			200
Osová síla (osy Z1 až Z7)	N			3 600
Radiální zdvih (osy X1 až X7)	mm			80
Radiální síla (osa X1 až X7)	N			3 200
Stoupání závitů Z1, Z2	mm			10
Stoupání závitů Z3 – Z7	mm			5
Upichovací suport (osa U8)				max.
Rychloposuv	m/min			15
Síla	N			3 000
Zdvih	mm			70
Stoupání závitů kuličkového šroubu	mm			5
Rozměry stroje				
Délka stroje (bez vedení materiálu a elektroskříně)	mm			4 538
Šířka	mm			2 352
Výška	mm			3 238
Hmotnost stroje (bez vedení materiálu a sedimentační nádoby)	kg			16 600
Hmotnost elektroskříně	kg			2 400
Rozměry elektroskříně	mm	5 000 × 600 × 2 268		
Množství chladicí kapaliny	litry			1 400

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 (Mi)
 ITALY
 Tel.: + 39 02 66017878
 Fax: + 39 02 66011457
 www.tajmac-mtm.it
 e-mail: tajmac@tajmac-mtm.it