

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN MORI-SAY

PRODUKTIONSPROGRAMM



MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN

MORI-SAY 620AC



- ✓ **Hohe Genauigkeit bei der Massen- und Serienfertigung**
- ✓ **Hohe Steifigkeit bei der Bearbeitung**
- ✓ **Hohe thermische und dynamische Stabilität**
- ✓ **Gesteuerter Spindel-, wieauch Vorschubmotor**
- ✓ **Möglichkeit der CNC-Alternativen**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

Der traditionelle Sechsspindel-Drehnockenautomat MORI-SAY 620AC ist für die Massen- und Serienfertigung der Präzisionsteile aus dem Stangenmaterial bestimmt. Die charakteristische Bauform zeichnet sich durch hohe Genauigkeit und Steifigkeit bei der Bearbeitung auf sechs Spindeln mit sechs unabhängigen Längssupporten, sechs Quersupporten und vier Kreuzsupporten aus. Die Maschine ermöglicht die Verwendung unterschiedlicher Arten der automatischen Lader und automatischen Materialmagazine.

| TECHNISCHE PARAMETER | 620AC | 620SAC |
|--|-------------------|-------------------|
| Anzahl der Spindeln | 6 | 6 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 180 mm | 180 mm |
| Bereich der Spindeldrehzahlen | 500 – 6 000 U/min | 500 – 4 500 U/min |
| Spindelstopp | NEIN | JA |
| Maximale Abmessung des Stangenmaterials | | |
| Rundquerschnitt | ∅ 20 mm | ∅ 20 mm |
| Sechskantquerschnitt | 17 mm | 17 mm |
| Vierkantquerschnitt | 14 mm | 14 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 100 mm | 100 mm |
| Arbeitszyklus | | |
| Arbeitszeit | 0,8 – 90 s | 0,8 – 90 s |
| Verlustzeit | 0,7 s | 0,7 s |
| Längssupporte – Anzahl | | |
| Arbeitshubbereich (I., II., IV. und V. Stell.) | 0 – 68 mm | 0 – 68 mm |
| Arbeitshubbereich (III. und VI. Stell.) | 0 – 90 mm | 0 – 90 mm |
| Quersupporte – Anzahl | | |
| Arbeitshubbereich | 0 – 36 mm | 0 – 36 mm |
| Verstellbarkeit | 13 mm | 13 mm |
| Kreuzsupporte – Anzahl | | |
| Arbeitsquerhubbereich | 0 – 36 mm | 0 – 36 mm |
| Arbeitslängshubbereich (I., II. Stell.) | 0 – 51 mm | 0 – 51 mm |
| Arbeitslängshubbereich (IV., V. Stell.) | 0 – 55 mm | 0 – 55 mm |
| Motoren | | |
| Spindelmotor (Siemens) | 9 kW | 9 kW |
| Vorschubmotor (Siemens) | 6,5 Nm | 6,5 Nm |
| Maschine Abmessungen | | |
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung | 6 142 mm | 6 142 mm |
| Gesamtlänge der Maschine ohne Materialführung | 3 000 mm | 3 000 mm |
| Maschine Höhe | 2 197 mm | 2 197 mm |
| Maschine Breite | 1 370 mm | 1 370 mm |
| Maschine Gewicht einschl. Normalzubehör | 5 000 kg | 5 000 kg |
| Maschine Leistungsbedarf | 20,3 kVA | 20,3 kVA |

TECHNISCHE PARAMETER**632AC/SAC****642AC/SAC**

| Anzahl der Spindeln | 6 | 6 |
|-------------------------------------|-------------------|-------------------|
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 276 mm | 276 mm |
| Bereich der Spindeldrehzahlen (AC) | 250 - 4 250 U/min | 250 - 4 250 U/min |
| Bereich der Spindeldrehzahlen (SAC) | 250 - 3 350 U/min | 250 - 3 350 U/min |
| Spindelstopp | SAC - JA | SAC - JA |

Maximale Abmessung des Stangenmaterials

| | | |
|--|---------|---------|
| Rundquerschnitt | Ø 32 mm | Ø 42 mm |
| Sechskantquerschnitt | 27 mm | 36 mm |
| Vierkantquerschnitt | 22 mm | 29 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 125 mm | 125 mm |

Arbeitszyklus

| | | |
|-------------|------------|------------|
| Arbeitszeit | 1,4 - 90 s | 1,4 - 90 s |
| Verlustzeit | 1,0 s | 1,0 s |

Längssupporte - Anzahl

| | 6 | 6 |
|-------------------|-------------|-------------|
| Gesamthubbereich | 45 - 120 mm | 45 - 120 mm |
| Arbeitshubbereich | 0 - 110 mm | 0 - 110 mm |

Quersupporte - Anzahl

| | 6 | 6 |
|-------------------|-----------|-----------|
| Arbeitshubbereich | 0 - 55 mm | 0 - 55 mm |
| Verstellbarkeit | 25 mm | 25 mm |

Kreuzsupporte - Anzahl (I., II., IV., V. Stell.)

| | 4 | 4 |
|------------------------|-----------|-----------|
| Arbeitslängshubbereich | 0 - 64 mm | 0 - 64 mm |
| Arbeitsquerhubbereich | 0 - 55 mm | 0 - 55 mm |

Motoren

| | | |
|-------------------------|-------|-------|
| Spindelmotor (Siemens) | 22 kW | 22 kW |
| Vorschubmotor (Siemens) | 38 Nm | 38 Nm |

Maschine Abmessungen

| | | |
|---|-----------|-----------|
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung | 6 884 mm | 6 884 mm |
| Gesamtlänge der Maschine ohne Materialführung | 4 501 mm | 4 501 mm |
| Maschine Höhe | 2 570 mm | 2 570 mm |
| Maschine Breite | 1 770 mm | 1 770 mm |
| Maschine Gewicht einschl. Normalzubehör | 11 850 kg | 11 850 kg |

Maschine Leistungsbedarf

| | | |
|--|--------|--------|
| | 40 kVA | 40 kVA |
|--|--------|--------|

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN**MORI-SAY 632AC / 642AC**

- ✓ **Version für Bearbeitung des Stangenmaterials bis max. Durchmesser 32 mm und 42 mm**
- ✓ **Hohe Steifigkeit bei der Bearbeitung**
- ✓ **Hohe thermische und dynamische Stabilität**
- ✓ **Gesteuerter Spindel-, wieauch Vorschubmotor**
- ✓ **Möglichkeit der CNC-Alternativen**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

MORI-SAY 632AC / 642AC ist der Sechsspindel-Drehautomat, der mit anderen Nockenmaschinen der gleichen Größe für die Bearbeitung der auf dem Markt angebotenen Stangen vergleichbar ist. Ohne den Eingriff in das Konzept der Maschine wurden die wichtigen Verbesserungen in der Bauform mit dem Schwerpunkt auf Erweiterung der technologischen Möglichkeiten der Maschine durchgeführt.

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN

MORI-SAY 657AC / 667AC



- ✓ **Version für Bearbeitung des Stangenmaterials bis max. Durchmesser 57 mm und 67 mm**
- ✓ **Hohe Steifigkeit bei der Bearbeitung**
- ✓ **Hohe thermische und dynamische Stabilität**
- ✓ **Gesteuerter Spindel-, wieauch Vorschubmotor**
- ✓ **Möglichkeit der CNC-Alternativen**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

Der Mehrspindel-Drehautomat MORI-SAY 657AC, 667AC ist konzeptionell identisch mit der Reihe von Automaten aus dem TAJMAC-ZPS a.s. Er ist für die Massen-, sowie Serienfertigung von Präzisionsteilen aus dem Stangenmaterial bestimmt. Die Maschine wird als voll mechanische Maschine mit dem Vorschub- und Spindelmotor hergestellt, gesteuert durch das Steuersystem. Die Maschine kann auch zwei verschiedene Bauteile fertigen und als doppelte Dreispindelmaschine arbeiten.

| TECHNISCHE PARAMETER | 657AC/SAC | 667AC |
|--|-------------------|-------------------|
| Anzahl der Spindeln | 6 | 6 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 340 mm | 340 mm |
| Bereich der Spindeldrehzahlen (AC) | 200 - 3 200 U/min | 200 - 2 750 U/min |
| Bereich der Spindeldrehzahlen (SAC) | 200 - 2 750 U/min | |
| Spindelstopp | SAC - JA | NEIN |
| Maximale Abmessung des Stangenmaterials | | |
| Rundquerschnitt | Ø 57 mm | Ø 67 mm |
| Sechskantquerschnitt | 50 mm | 58 mm |
| Vierkantquerschnitt | 40 mm | 47 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 145 mm | 145 mm |
| Arbeitszyklus | | |
| Arbeitszeit | 1,4 - 90 s | 1,4 - 90 s |
| Verlustzeit | 1,1 s | 1,36 s |
| Längssupporte - Anzahl | | |
| Gesamthubbereich | 45 - 150 mm | 45 - 150 mm |
| Arbeitshubbereich | 0 - 142 mm | 0 - 142 mm |
| Quersupporte - Anzahl | | |
| Arbeitshubbereich (I., II. Stell.) | 0 - 66 mm | 0 - 66 mm |
| Arbeitshubbereich (III., IV., V., VI. Stell.) | 0 - 57 mm | 0 - 57 mm |
| Verstellbarkeit | 25 mm | 25 mm |
| Kreuzsupporte - Anzahl (I., II., IV., V. Stell.) | | |
| Arbeitslängshubbereich (I., II. Stell.) | 0 - 95 mm | 0 - 95 mm |
| Arbeitslängshubbereich (IV., V. Stell.) | 0 - 100 mm | 0 - 100 mm |
| Querhübe der Kreuzsupporte sind identisch mit denen der Quersupporte | | |
| Motoren | | |
| Spindelmotor (Siemens) | 30 kW | 30 kW |
| Vorschubmotor (Siemens) | 38 Nm | 38 Nm |
| Maschine Abmessungen | | |
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung | 7 420 mm | 7 420 mm |
| Gesamtlänge der Maschine ohne Materialführung | 5 380 mm | 5 380 mm |
| Maschine Höhe | 2 437 mm | 2 437 mm |
| Maschine Breite | 2 200 mm | 2 200 mm |
| Maschine Gewicht einschl. Normalzubehör | 15 650 kg | 15 700 kg |
| Maschine Leistungsbedarf | 51 kVA | 51 kVA |

TECHNISCHE PARAMETER**832AC/SAC****842AC/SAC**

| | | |
|-------------------------------------|-------------------|-------------------|
| Anzahl der Spindeln | 8 | 8 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 360 mm | 360 mm |
| Bereich der Spindeldrehzahlen (AC) | 270 – 3 750 U/min | 270 – 2 750 U/min |
| Bereich der Spindeldrehzahlen (SAC) | 270 – 3 200 U/min | |
| Spindelstopp | SAC - JA | SAC - JA |

Maximale Abmessung des Stangenmaterials

| | | |
|--|---------|---------|
| Rundquerschnitt | ∅ 32 mm | ∅ 42 mm |
| Sechskantquerschnitt | 27 mm | 36 mm |
| Vierkantquerschnitt | 22 mm | 39 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 125 mm | 125 mm |

Arbeitszyklus

| | | |
|-------------|------------|------------|
| Arbeitszeit | 1,4 – 90 s | 1,4 – 90 s |
| Verlustzeit | 1,0 s | 1,36 s |

Längssupporte - Anzahl

| | | |
|-------------------|-------------|-------------|
| | 8 | 8 |
| Gesamthubbereich | 45 - 120 mm | 45 - 150 mm |
| Arbeitshubbereich | 0 - 110 mm | 0 - 110 mm |

Quersupporte - Anzahl

| | | |
|---|-----------|-----------|
| | 8 | 8 |
| Arbeitshubbereich (I., II., V., VI. Stell.) | 0 - 50 mm | 0 - 50 mm |
| Arbeitshubbereich (III., IV., VII., VIII. Stell.) | 0 - 41 mm | 0 - 41 mm |
| Verstellbarkeit | 25 mm | 25 mm |

Kreuzsupporte - Anzahl (I., II., V., VI. Stell.)

| | | |
|------------------------|-----------|-----------|
| | 4 | 4 |
| Arbeitslängshubbereich | 0 - 64 mm | 0 - 64 mm |

Querhübe der Kreuzsupporte sind identisch mit denen der Quersupporte

Motoren

| | | |
|-------------------------|-------|-------|
| Spindelmotor (Siemens) | 29 kW | 29 kW |
| Vorschubmotor (Siemens) | 38 Nm | 38 Nm |

Maschine Abmessungen

| | | |
|---|-----------|-----------|
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung | 6 208 mm | 6 208 mm |
| Gesamtlänge der Maschine ohne Materialführung | 3 463 mm | 3 463 mm |
| Maschine Höhe | 2 616 mm | 2 616 mm |
| Maschine Breite | 1 932 mm | 1 932 mm |
| Maschine Gewicht einschl. Normalzubehör | 11 320 kg | 11 320 kg |

Maschine Leistungsbedarf

| | | |
|--|--------|--------|
| | 60 kVA | 60 kVA |
|--|--------|--------|

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN**MORI-SAY 832AC / 842AC**

- ✓ **Version für Bearbeitung des Stangenmaterials bis max. Durchmesser 32 mm und 42 mm**
- ✓ **Hohe Steifigkeit bei der Bearbeitung**
- ✓ **Gesteuerter Spindel-, wieauch Vorschubmotor**
- ✓ **Möglichkeit der CNC-Alternativen**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

MORI-SAY 832AC, 842AC ist der erfolgreichste Vertreter der aktuellen Generation von Mehrspindel-Nockenautomaten, die in TAJMAC-ZPS a.s. hergestellt werden.

Die Maschine ist für die Massen-, sowie Serienfertigung von Präzisionsteilen aus dem Stangenmaterial bestimmt. Sie zeichnet sich durch eine hohe Genauigkeit und Steifigkeit bei der Bearbeitung aus.

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN

MORI-SAY TMZ518CNC PENTA



- ✓ **Version für Bearbeitung des Stangenmaterials bis max. Durchmesser 19 mm**
- ✓ **Hohe Steifigkeit bei der Bearbeitung**
- ✓ **Hohe thermische und dynamische Stabilität**
- ✓ **Unabhängiger Spindellauf**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

Die Maschine MORI-SAY TMZ518CNC PENTA ist ein neuer Fünfspindel-Drehautomat, der sich durch komplexe Bauart der CNC-Maschine mit integriertem automatischem Magazin, der Spänewirtschaft, mit dem Hochdruckaggregat und mit Filtrierung und Kühlung des Schneidöles kennzeichnet. Das innovative Design macht die Aufstellung der Maschine, sowie ihrer sämtlichen Systeme in kürzerer Zeit möglich, und zwar auch dank dem im Grundgestell der Maschine integrierten Schaltschrank. Der große Arbeitsraum ermöglicht mühelosen Zutritt für die Bedienung und für die Durchführung der Einricht- und Einstellarbeiten. Dazu trägt auch das Schnellwechsel-Werkzeugsystem VDI bei. Werkstücke (fertige Teile) und Stangenenden werden in zwei unterschiedlichen Behältern im hinteren Teil der Maschine gesammelt.

TECHNISCHE PARAMETER

TMZ518CNC PENTA

| | |
|---|-------------------------|
| Anzahl der Spindeln | 5 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 290 mm |
| Max. Spindeldrehzahl | 8 000 U/min |
| Nennleistung (TMZ) | 3,7 kW |
| Maximale Abmessung des Stangenmaterials | |
| Rundquerschnitt mit Spannzange 9007E (SCHÜTTE) | ∅ 18 mm |
| Rundquerschnitt mit Spannzange DAVENPORT | ∅ 19 mm |
| Sechskantquerschnitt | 16 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 90 mm |
| Verlustzeit (Zeit für Trommelverdrehung) | 0,4 s |
| Längssupporte Achsen W1 - W4 | |
| Anzahl | 4 |
| Max. Arbeitshub | 250 mm |
| Kreuzsupporte | |
| Anzahl (I., II., III., IV., V. Stell.) | 5 |
| Arbeitshub Achsen X1 - Z1 | 70 mm - 130 mm |
| Arbeitshub Achsen X2 - Y2 - Z2 | 70 mm - 125 mm - 130 mm |
| Arbeitshub Achsen X3 - Z3 | 60 mm - 90 mm |
| Arbeitshub Achsen X4 - Y4 - Z4 | 70 mm - 125 mm - 165 mm |
| Arbeitshub Achsen X5 - Y5 | 70 mm - 95 mm |
| Pick-Up S05 | |
| Maximale Drehzahl | 6 000 U/min |
| Maximale Motorleistung | 3,7 kW |
| Pick-Up W5 | |
| Arbeitshub in der Achse W5 | 390 mm |
| Werkzeugsupport Pick-Up U5 | |
| Art der Werkzeughalter V. Stell. | ∅ 12 mm / ∅ 16 mm |
| Anzahl | 2 |
| Arbeitshub Achse U5 | 105 mm |
| Gegenspindeln Achsen S01 - S04 | |
| Anzahl | 4 |
| Max. Drehzahl | 6 000 U/min |
| Maschine Abmessungen | |
| Gesamtlänge der Maschine mit automatischem Magazin (4m) | 8 351 mm |
| Maschine Höhe | 2 329 mm |
| Maschine Breite | 2 200 mm |
| Maschine Gewicht | |
| | 9 500 kg |
| Materialführung und Spänewirtschaft | 4 700 kg |

TECHNISCHE PARAMETER

TM620CNC / S CNC

| | |
|---|-------------|
| Anzahl der Spindeln | 6 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 180 mm |
| Max. Spindeldrehzahl CNC (an allen Spindeln gleich) | 6 000 U/min |
| Max. Spindeldrehzahl S CNC (an allen Spindeln gleich) | 4 500 U/min |
| Nennleistung | 11 kW |
| Spindelstopp | S CNC - JA |

Maximale Abmessung des Stangenmaterials

| | |
|--|---------|
| Rundquerschnitt | ∅ 20 mm |
| Sechskantquerschnitt | 17 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 100 mm |

| | |
|--------------------|-------|
| Verlustzeit | 0,7 s |
|--------------------|-------|

Längssupporte Achsen W1 - W6

| | |
|-------------------------|--------|
| Anzahl | 6 |
| Max. Arbeitshub W1 - W5 | 110 mm |
| Max. Arbeitshub W6 | 310 mm |

Kreuzsupporte für Achsen X1 - X6, Z1 - Z6

| | |
|---|-------|
| Anzahl (I., II., III., IV., V., VI. Stell.) | 6 |
| Hub in der Querrichtung - Achsen X1 - X5 | 60 mm |
| Hub in der Querrichtung - Achse X6 | 50 mm |
| Hub in der Längsrichtung - Achsen Z1 - Z | 70 mm |

Pick-Up S06

| | |
|------------------------|-------------|
| Maximale Drehzahl | 6 000 U/min |
| Maximale Motorleistung | 2,2 kW |

Pick-Up W6

| | |
|----------------------------|--------|
| Arbeitshub in der Achse W6 | 310 mm |
|----------------------------|--------|

Werkzeugsupport Pick-Up U6, V6

| | |
|---------------------------|-------|
| Max. Anzahl | 2 |
| Arbeitshub Achsen U6, U61 | 80 mm |

Maschine Abmessungen

| | |
|---|----------|
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung | 8 049 mm |
| Gesamtlänge der Maschine ohne Materialführung | 3 834 mm |
| Maschine Höhe | 2 794 mm |
| Maschine Breite | 1 434 mm |

| | |
|-------------------------|----------|
| Maschine Gewicht | 8 000 kg |
|-------------------------|----------|

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN

MORI-SAY TM620CNC



- ✓ **Anzahl der Spindeln: 6**
- ✓ **Max. Stangendurchmesser: 20 mm**
- ✓ **Max. Vorschublänge: 100 mm**
- ✓ **Spindeldrehzahl: max. 6 000 U/min**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

Der Sechsspindel-Drehautomat, komplett CNC gesteuert, mit hoher Präzision, Steifigkeit und Geschwindigkeit. Die Maschine ist für die Massen- und Serienfertigung von Präzisionsteilen aus dem Stangenmaterial bis max. ∅ 20 mm (24 mm) bestimmt. Eine hohe Produktivität wird durch 21 CNC-gesteuerte Achsen erreicht, und weitere 13 Achsen für die Steuerung des Sonderzubehörs und 6 Spindeln mit maximalen Drehzahlen von 6 000 U/min stehen zur Verfügung. Die Verlustzeit mit Spindeltrummelverdrehung beträgt 0,7 s. Das Steuersystem Fanuc i30-B Plus und zwei Bedienungspanelee sorgen für einfache und benutzerfreundliche Bedienung. Das Zubehör ist gleich wie bei MORI-SAY 620AC.

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN

MORI-SAY TMZ642CNC



- ✓ **Hohe Genauigkeit bei der Massen- und Serienfertigung**
- ✓ **Hohe Steifigkeit, vergleichbar mit Nockenmaschinen**
- ✓ **6 unabhängige Spindeltriebe**
- ✓ **Steuersystem Siemens SINUMERIC 840D sl**
- ✓ **Eigene technologische Software TMis**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

Innovative technische Lösung, die von unseren Konstrukteuren entwickelt wurde, ermöglicht es dem Mehrspindel-Drehautomaten MORI-SAY TMZ642CNC, die Drehzahl jeder Spindel unabhängig zu regeln und die Leistung an jeden AC-Spindeltrieb in Abhängigkeit von den Bearbeitungsbedingungen genau zu verteilen.

Gleichzeitig ermöglicht die absolute Unabhängigkeit jeder Spindel die Anwendung aller Bearbeitungsmethoden, einschließlich jener Operationen, die den Halt und die Ausrichtung der Spindeln verlangen, was die TMZ642CNC zu einem wirklich multifunktionalen Bearbeitungszentrum macht.

TECHNISCHE PARAMETER

TMZ642CNC

| | |
|----------------------------------|-------------|
| Anzahl der Spindeln | 6 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 340 mm |
| Max. Spindeldrehzahl | 5 000 U/min |
| Nennleistung | 7 kW |

Maximale Abmessung des Stangenmaterials

| | |
|--|---------|
| Rundquerschnitt | ∅ 42 mm |
| Sechskantquerschnitt | 36 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 180 mm |

Max. Abmessung des Stangenmaterials (bei Verwendung des automatischen Stangenmagazins)

| | |
|--|-------|
| Stangendurchmesser für Spannzange SK52BZI HAINBUCH | 48 mm |
| Stangendurchmesser für Spannzange SCHÜTTE 42 Typ 9112E | 45 mm |
| Stangendurchmesser für Spannzange SCHÜTTE 32 Typ 9070E | 37 mm |

| | |
|--------------------|-----------|
| Verlustzeit | 0,7 - 1 s |
|--------------------|-----------|

Längssupporte Achsen W1 - W6

| | |
|-----------------|--------|
| Anzahl | 6 |
| Max. Arbeitshub | 360 mm |

Kreuzsupporte für Achsen X1 - X5, Z1 - Z5

| | |
|---|--------|
| Anzahl (I., II., III., IV., V. Stell.) | 5 |
| Hub in der Längsrichtung - Achsen Z1 - Z2 | 160 mm |
| Hub in der Längsrichtung - Achsen Z3 - Z5 | 120 mm |
| Hub in der Querrichtung - Achsen X1 - X5 | 80 mm |

Abstechsupport Achse X6

| | |
|-----|-------|
| Hub | 66 mm |
|-----|-------|

Gegenspindeln Achsen S01 - S06

| | |
|---------------|-------------|
| Anzahl | 6 |
| Max. Drehzahl | 6 000 U/min |

Maschine Abmessungen

| | |
|--|-----------|
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung | 7 811 mm |
| Gesamtlänge der Maschine | 4 965 mm |
| Maschine Höhe | 2 392 mm |
| Maschine Breite | 1 870 mm |
| Maschine Gewicht | 11 750 kg |

TECHNISCHE PARAMETER

TMZ842CNC

| | |
|----------------------------------|-------------|
| Anzahl der Spindeln | 8 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 480 mm |
| Max. Spindeldrehzahl | 4 500 U/min |
| Nennleistung | 7 kW |

Maximale Abmessung des Stangenmaterials

| | |
|--|---------|
| Rundquerschnitt | ∅ 42 mm |
| Sechskantquerschnitt | 36 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 180 mm |

Max. Abmessung des Stangenmaterials (bei Verwendung des automatischen Stangenmagazins)

| | |
|--|-------|
| Stangendurchmesser für Spannzange SK52 BZI HAINBUCH | 52 mm |
| Stangendurchmesser für Spannzange SCHÜTTE 42 Typ 9112E | 49 mm |
| Stangendurchmesser für Spannzange SK56 BZI HAINBUCH | 52 mm |

| | |
|--------------------|-----|
| Verlustzeit | 1 s |
|--------------------|-----|

Längssupporte Achsen W1 - W8

| | |
|-----------------|--------|
| Anzahl | 8 |
| Max. Arbeitshub | 425 mm |

Kreuzsupporte für Achsen X1 - X7, Z1 - Z7

| | |
|---|--------|
| Anzahl (I., II., III., IV., V., VI., VII. Stell.) | 7 |
| Hub in der Längsrichtung - Achsen Z1 - Z7 | 200 mm |
| Hub in der Querrichtung - Achsen X1 - X7 | 80 mm |

Abstecksupport Achse X8

| | |
|-----|-------|
| Hub | 66 mm |
|-----|-------|

Gegenspindeln Achsen S01 - S08

| | |
|---------------|-------------|
| Anzahl | 8 |
| Max. Drehzahl | 6 000 U/min |

Maschine Abmessungen

| | |
|--|----------|
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung und ohne Schaltschrank | 6 983 mm |
| Gesamtlänge der Maschine ohne Materialführung und ohne Schaltschrank | 4 438 mm |
| Maschine Höhe | 3 238 mm |
| Maschine Breite | 2 352 mm |

Maschine Gewicht

| | |
|---------------------------|------------------------|
| Schaltschrank Gewicht | 16 600 kg |
| Schaltschrank Abmessungen | 2 400 kg |
| | 5 000 x 2 265 x 600 mm |

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN

MORI-SAY TMZ842CNC



- ✓ Hohe Genauigkeit bei der Massen- und Serienfertigung
- ✓ Hohe Steifigkeit, vergleichbar mit Nockenmaschinen
- ✓ 8 unabhängige Spindelantriebe
- ✓ Steuersystem Siemens SINUMERIC 840D sl
- ✓ Eigene technologische Software TMis
- ✓ Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"

Dieser Achtspindel-Drehautomat ist für die Massen- und Serienfertigung der Bauteile bis Durchmesser 42 mm bestimmt.

Das Ausgangsmaterial für die Bearbeitung ist Stangenmaterial, Guss- oder Schmiedeteile. Die hauptsächlich auf diesen Maschinen hergestellten Produkte sind rotierende Komponenten für die Automobilindustrie. Zu weiteren Anwendungsbereichen dieser Maschine zählen Einzelteile von Lagern, Ventile, Komponenten für die Luftfahrtindustrie und andere.

MEHRSPINDEL-DREHAUTOMATEN

MORI-SAY TMZ867CNC



- ✓ **Hohe Genauigkeit bei der Massen- und Serienfertigung**
- ✓ **Hohe Steifigkeit, vergleichbar mit Nockenmaschinen**
- ✓ **8 unabhängige Spindeltriebe**
- ✓ **Steuersystem Siemens SINUMERIC 840D sl**
- ✓ **Eigene technologische Software TMis**
- ✓ **Möglichkeit der Modifikation der Maschine auf die Variante "Halbmaterialbearbeitung"**

Der Achtspindel-Drehautomat MORI-SAY TMZ867CNC ist eine Drehmaschine mit horizontaler Drehachse des Spindeltrommellaufes.

Die Maschine ermöglicht eine automatische, hochproduktive und komplexe Bearbeitung vor allem der Rotationsteile aus dem Stangenmaterial, sowie auch aus dem Halbmaterial, wie z.B. die Präzisionsguss- und Schmiedeteile. Die Maschine kombiniert die Vorteile der hohen Produktivität von Mehrspindel-Nockenautomaten und der komplexen Bearbeitung von Bauteilen auf konventionellen Drehbearbeitungszentren bei Minimierung der Anforderungen an die bebaute Fläche. Auf diese Weise werden die technologischen Bearbeitungsmöglichkeiten der Maschine deutlich erweitert. Nach dem zusätzlichen Einbau des Sonderzubehörs kann die Maschine auch zwei unterschiedliche einfache Bauteile herstellen - sie arbeitet als doppelte Vierspindelmaschine.

TECHNISCHE PARAMETER

TMZ867CNC

| | |
|----------------------------------|-------------|
| Anzahl der Spindeln | 8 |
| Teilungsdurchmesser der Spindeln | 480 mm |
| Max. Spindeldrehzahl | 2 500 U/min |
| Nennleistung | 20 kW |

Maximale Abmessung des Stangenmaterials

| | |
|--|---------|
| Rundquerschnitt | ∅ 67 mm |
| Sechskantquerschnitt | 58 mm |
| Max. Vorschublänge der Werkstoffstange | 200 mm |

Max. Abmessung des Stangenmaterials (bei Verwendung des automatischen Stangenmagazins)

| | |
|---|-------|
| Stangendurchmesser für Spannzange SK80 BZI HAINBUCH | 77 mm |
|---|-------|

| | |
|--------------------|-----|
| Verlustzeit | 1 s |
|--------------------|-----|

Längssupporte Achsen W1 – W8

| | |
|-----------------|--------|
| Anzahl | 8 |
| Max. Arbeitshub | 425 mm |

Kreuzsupporte für Achsen X1 – X7, Z1 – Z7

| | |
|---|--------|
| Anzahl (I., II., III., IV., V., VI., VII. Stell.) | 7 |
| Hub in der Längsrichtung – Achsen Z1 – Z7 | 200 mm |
| Hub in der Querrichtung – Achsen X1 – X7 | 80 mm |

Abstechsupport Achse X8

| | |
|-----|-------|
| Hub | 70 mm |
|-----|-------|

Gegenspindeln Achsen S01 – S08

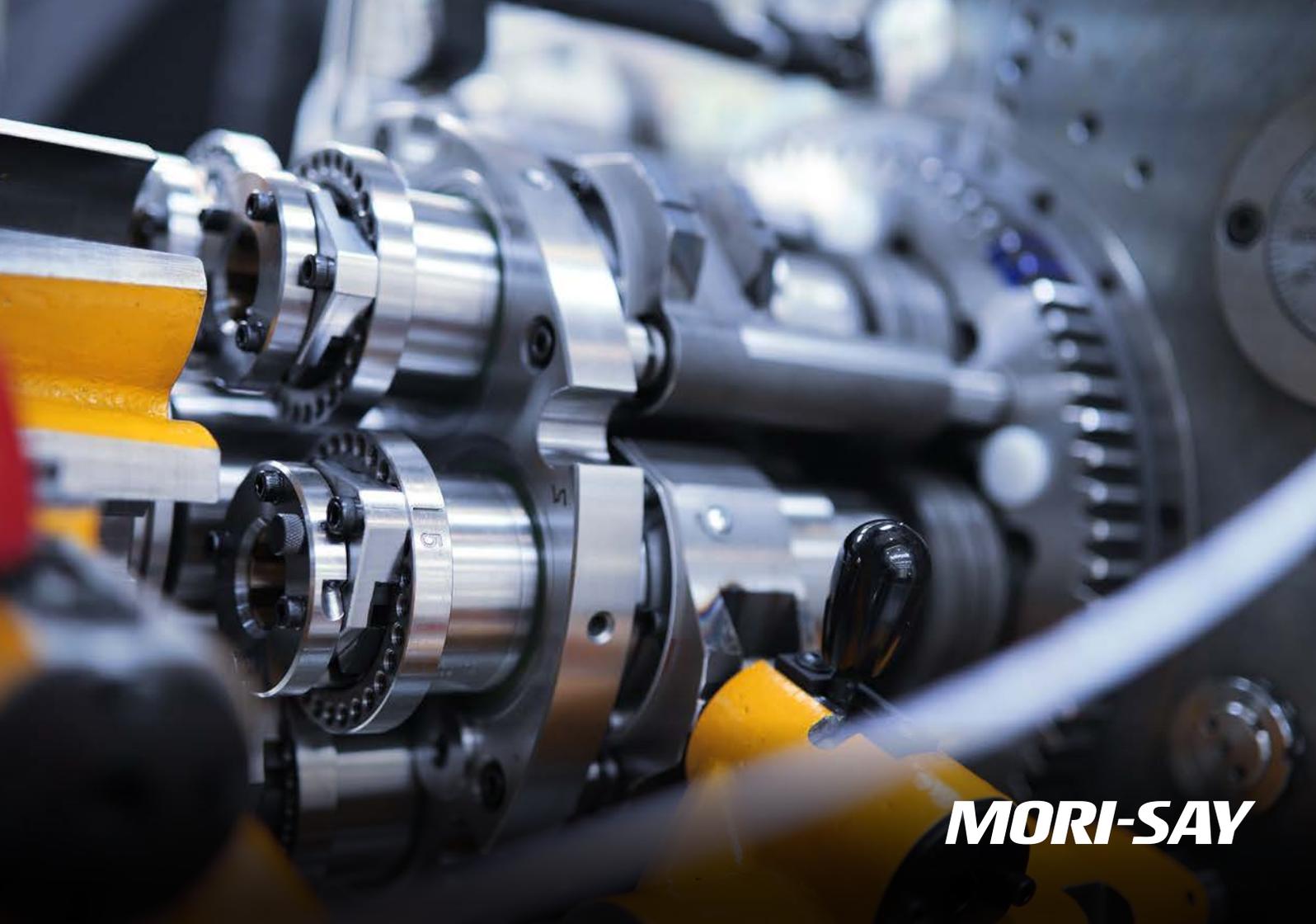
| | |
|---------------|-------------|
| Anzahl | 8 |
| Max. Drehzahl | 6 000 U/min |

Maschine Abmessungen

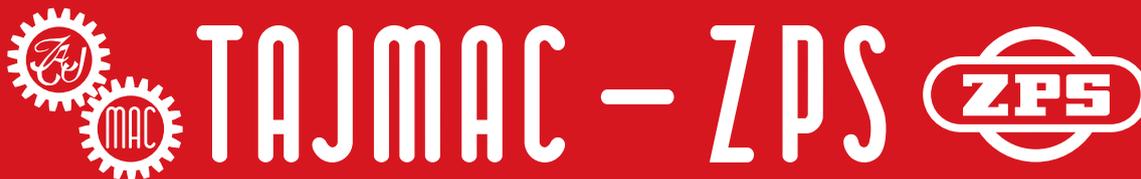
| | |
|--|----------|
| Gesamtlänge der Maschine mit Materialführung und ohne Schaltschrank | 6 983 mm |
| Gesamtlänge der Maschine ohne Materialführung und ohne Schaltschrank | 4 538 mm |
| Maschine Höhe | 3 238 mm |
| Maschine Breite | 2 352 mm |

Maschine Gewicht

| | |
|---------------------------|------------------------|
| Schaltschrank Gewicht | 2 400 kg |
| Schaltschrank Abmessungen | 5 000 x 2 265 x 600 mm |



MORI-SAY



MORI-SAY

TAJMAC-ZPS, a. s. | třída 3. května 1180 | 763 02 Zlín, Malenovice | TSCHHECHISCHE REPUBLIK
Tel.: +420 577 532 072 | www.tajmac-zps.cz | e-mail: info@tajmac-zps.cz