



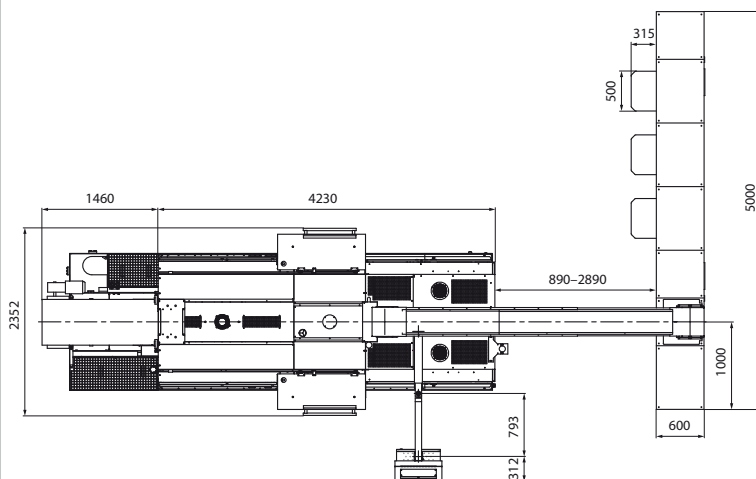
- Vysoká přesnost při hromadné a sériové výrobě
- Vysoká tepelná stabilita
- Tuhost srovnatelná s vačkovými stroji
- 8 nezávislých AC pohonů vřeten
- Celkem 32 CNC řízených os
- 30 přídavných CNC os pro řízení zvláštního příslušenství
- 2 řídicí CNC systémy SIEMENS SINUMERIK 840D solution line
- Vlastní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

STANDARDNÍ VYBAVENÍ

- Zpevňování vřetenového bubnu 3 věnci s čelním ozubením
- Dva řídicí CNC systémy Siemens SINUMERIK 840D solution line
- 8 podélných suportů
- 7 křížových suportů
- 1 upichovací suport
- 1 osa pro přetáčení bubnu
- Celkem 32 CNC řízených os a 30 přídatných CNC os pro řízení zvláštního příslušenství
- Motory a pohony a plynulým řízením otáček SIMODRIVE firmy SIEMENS
- Hydraulicky ovládané podávání, upínání a doraz materiálu v I. pracovní poloze
- Suport se třemi nástroji pro obrábění ze strany úpichu (osy X8, Y8)
- Y osa v poloze 5 nebo 6
- Pick-up vřeteno s CNC řízenými otáčkami a hydraulicky ovládaným upínáním kleštiny

VOLITELNÉ VYBAVENÍ

- Další přídatná zařízení pro podélné obrábění
- Přídatná zařízení pro profilové otvory
- Suport pro obrábění ze strany úpichu (I nástrojový držák)
- Zařízení pro radiální vrtání a osové vrtání a frézovací operace ze strany úpichu
- Poháněné nástroje s CNC řízenými otáčkami
- Podávání materiálu v 5. pracovní poloze
- Manipulátor pro odebírání dílců z vřetene pick-up
- Velký výběr dopravníků třísek
- Velký výběr vysokotlakých systémů chlazení
- Velký výběr příslušenství pro vrtání, vystružování, frézování, řezání závitů, protlačování a obrábění vícehranů



CNC OPCE

Pohony podélných rotačních zařízení (osy S01 až S08)

		max.
Krouticí moment	Nm	14
Zvýšený krouticí moment	Nm	30

Suport pro obrábění ze strany úpichu s I nástrojovým držákem (osa X8)

		max.
Rychlosuv	m/min	15
Radiální zdvih	mm	90
Síla	N	2 900
Stoupání závitů kuličkového šroubu	mm	5

Pohony poháněných nástrojů (osy ST1 až ST8)

		max.
Počet k dispozici		8
Max. otáčky	ot/min – Nm	12 000–2,5
Max. krouticí moment	ot/min – Nm	2 250–22

Zařízení pro profilové otvory (osy U1 až U7)

		1 a 7
V pracovní poloze		30
Rychlosuv	m/min	30
Síla	N	2 500
Zdvih	mm	340

Soustružení vnějších tvarů a frézování závitů

		4 500
Otáčky	ot/min	4 500
Krouticí moment	Nm	11

Systém rychlovýměnných nástrojových držáků

		C3, C4
CAPTO		C3, C4
KENNAMETAL		K32, K40

Rozměr tyčového materiálu s kleštinami Hainbuch SK 80 BZI

S aut. zásobníkem a osoustruženým koncem tyče	mm	77
S aut. zásobníkem a koncem tyče bez osoustružení	mm	73
Se standardním vedením materiálu	mm	67
Max. délka podání materiálu	mm	200

Rozměr tyčového materiálu s kleštinami Wickman 2"5/8

S aut. zásobníkem a osoustruženým koncem tyče	mm	77
S aut. zásobníkem a koncem tyče bez osoustružení	mm	73
Se standardním vedením materiálu	mm	67
Max. délka podání materiálu	mm	200

Vřetena osy SPI – SP6

	nom.	max.
Roztečný průměr vřeten	mm	480
Otáčky	ot/min	2 500
Jmenovitý výkon	kW	20
Celkový výkon vřeten	kW	160
Jmenovitý krouticí moment na vřetenu (při 1 000 ot/min)	Nm	191

Přetáčení vřetenového bubnu

Přetočení vřetenového bubnu o 1 pozici	s	1
--	---	---

Podélné suporty (osy W1 až W7, osa Z8)

		max.
Počet		8
Rychlosuv	m/min	30
Síla	N	10 000
Zdvih	mm	340
Stoupání závitů kuličkového šroubu	mm	10

Křížové suporty (osy X1 až X7 a Z1 až Z6)

		max.
Počet		7
Rychlosuv	m/min	15
Osový zdvih (osy Z1 až Z7)	mm	120
Osová síla (osy Z1 až Z7)	N	3 700
Radiální zdvih (osy X1 až X7)	mm	80
Radiální síla (osy X1 až X7)	N	3 700
Stoupání závitů kuličkového šroubu	mm	5

Upichovací suport (osa U8)

		max.
Rychlosuv	m/min	15
Síla	N	2 900
Zdvih	mm	70
Stoupání závitů kuličkového šroubu	mm	5

Suport (3 nástroje) pro obrábění ze strany úpichu (osy X8, Y8)

Rychlosuv	m/min	15
Radiální zdvih	mm	95
Radiální síla	N	2 900
Zdvih (osa Y)	mm	110
Počet nástrojů (pevné nebo rotační)		3

Rozměry stroje

Délka stroje (bez vedení materiálu a elektroskříně)	mm	4 230
Šířka	kg	2 170
Výška	mm	2 352
Hmotnost stroje (bez vedení materiálu a sedimentační nádoby)	kg	17 000
Hmotnost elektroskříně	kg	1 924

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