

V dnešním průmyslovém světě hraje digitalizace klíčovou roli ve zvyšování výkonnosti výrobních procesů. Vedoucí průmyslové společnosti se aktivně zapojují do digitální transformace a mezi nimi je i firma TAJMAC-ZPS, a.s., která se zaměřuje mimo vývoj a výrobu obráběcích strojů i na úzce související podporu inovací, a efektivního plánování a monitorování výroby. Představujeme blíže dva základní pilíře naší digitální strategie – ReCON OPC UA a ReCON MES, které pomáhají podpořit digitalizaci průmyslových procesů.

## ReCON OPC UA – Základní kámen úspěchu v průmyslové automatizaci

ReCON OPC UA je vysoce výkonný sběrač dat ze systému strojního zařízení. Díky technologii OPC UA je vysoce flexibilní svým použitím.

## ReCON MES – Výrobní řízení pomocí vizualizace a analýzy dat

ReCON MES je klíčovým produktem založeným na platformě ReCON OPC UA, který umožňuje efektivní správu a řízení výrobních procesů.

Kombinace těchto inovativních produktů ReCON OPC UA a ReCON MES tak efektivně podporuje moderní průmyslové procesy. Umožňuje zvýšení výkonnosti, snížení nákladů a celkové zlepšení produktivity výrobních procesů. Díky spolehlivosti a výkonnosti je ideální volbou pro podniky, které hledají sofistikovaná řešení pro automatizaci své výroby.

**Rozvoj naší digitální strategie přináší další vlastní řešení v oblasti digitalizace a automatizace a je přípravou na výzvy budoucnosti:**

- **teplotní kompenzace pomocí umělé inteligence**  
Inteligentní využití umělé inteligence umožňuje provádět teplotní kompenzaci výrobních procesů, což zvyšuje přesnost a opakovatelnost výrobních operací nezávisle na okolních podmínkách.
- **predikce opotřebení a zalomení nástroje**  
Díky ReCON OPC UA jsme schopni predikovat opotřebení a potenciální zalomení nástro-

jů, čímž minimalizujeme přerušení výrobního procesu.

- **automatická inteligentní výrobní buňka**  
S integrací různých zařízení dosahujeme vyšší úrovně automatizace výroby a optimalizujeme pracovní postupy.
- **EURO7 a dokladování energetické náročnosti na vyrobený díl**  
Probíhá příprava na chystanou normu.

Tyto nové inovace posouvají naše produkty ještě blíže k moderním výrobním požadavkům a pomáhají našim zákazníkům dosahovat excelentních výsledků v různých oborech strojírenství.

Přesvědčte se sami o přínosech našich produktů pro váš průmyslový podnik a navštivte webové stránky TAJMAC-ZPS, a.s., [www.tajmac-zps.cz](http://www.tajmac-zps.cz), kde získáte základní informace. Náš tým odborníků je připraven navrhnout moderní řešení, které počítá s budoucností.

## VYZKOUŠEJTE UPÍNAČÍ SÍLU DLOUHOTOČNÝCH AUTOMATŮ MANURHINK'MX®

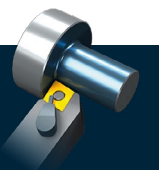
V TAJMAC-ZPS, a.s., ve Zlíně vyvíjíme a vyrábíme dlouhotočné automaty MANURHIN K'MX již od roku 2006, poté co jsme jako TAJMAC-ZPS v roce 2004 firmu MANURHIN K'MX koupili a začlenili ji tak do TAJMAC GROUP. Rádi bychom se s vámi podělili o naše mnohaleté zkušenosti s výrobou dílů na dlouhotočném automatu. Jen málo zákazníků vyzkoušelo plný výkon a tuhost strojů MANURHIN K'MX. Ukážeme vám, jak naše stroje zvládnou klíčové operace.

### SOUSTRUŽENÍ

Materiál: 1.4301  
Polotovary: tyč Ø 20 mm  
Průměr po soustružení: 4 mm  
Při obrábění jedním nožem, v závislosti na typu břitové destičky, Ap až 8 mm na průchod.  
U strojů se dvěma nástrojovými deskami (K'MX 732 EVO, K'MX 632 DUO, K'MX 1032) úběr z průměru až 16 mm (2× Ap 8 mm).  
Drsnost po obrábění Ra 0,4

#### Řezné podmínky:

S - 2500 ot/min  
F - 0,06 mm/ot  
Ap - 8 mm  
Chlazení: vysokým tlakem 70 bar, řezný olej

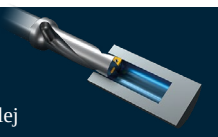


### AXIÁLNÍ VRTÁNÍ OTVORŮ

Materiál: 1.4404  
Polotovary: tyč Ø 32 mm  
Hloubka vrtání: 50 mm  
Průměr vrtání: 28 mm  
Vrtání do plna bez předvrtaného otvoru.

#### Řezné podmínky:

S - 1250 ot/min  
F - 0,14 mm/ot  
Chlazení: vnější, řezný olej

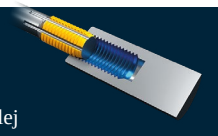


### ZÁVITOVÁNÍ

Materiál: 1.4301  
Polotovary: chromovaná tyč Ø 30 mm  
Velikost závitu: M 20×2,5  
Hloubka závitu: 50 mm  
Zátěžové testy vřetena a upínacího systému ukázaly následující výsledky:  
Špičkové zatížení vřetena nepřesáhlo 70%.  
Upínací síla je dostatečná k tomu, aby chromovaný povrch s drsností Ra 0,07 (Rz 0,7) držel, aby byl zajištěn stabilní výkon řezání závitu.

#### Řezné podmínky:

S - 300 ot/min  
F - 2,5 mm/ot  
Chlazení: vnější, řezný olej

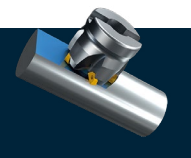


### ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ

Materiál: 1.0718  
Polotovary: tyč Ø 33 mm  
Průměr frézy: 40 mm  
Hloubka frézování: Ap - 4 mm  
Šířka plochy: 30 mm

#### Řezné podmínky:

S - 800 ot/min  
F - 420 mm/min  
Chlazení: vnější, řezný olej



### FRÉZOVÁNÍ DRÁŽKY

Materiál: 1.403  
Polotovary: tyč Ø 25 mm  
Průměr frézy: 8 mm  
Hloubka frézování: Ap - 13 mm  
Šířka drážky: 8 mm

#### Řezné podmínky:

S - 1200 ot/min  
F - 720 mm/min  
Chlazení: vnější, řezný olej

