

PARAMETRY STROJE

Maximální průměr tyče – hlavní vřeteno	Ø 32 (*Ø 36) mm	Maximální délka dílce uvnitř sekundárního vřetená pro přední odebrání	150 mm
Maximální délka obrábění na jeden zdvih	400 mm	Maximální délka dílce pro vyhození dílce dopředu	170 mm
Vrtání hlavního vřetená	Ø 37 mm	Vrtání sekundárního vřetená	Ø 37 mm
Výkon hlavního elektrovřetená (100% / 25%)	5,5 / 7,5 kW	Maximální otáčky sekundárního vřetená	10 000 ot/min
Maximální otáčky hlavního vřetená	10 000 ot/min	Výkon sekundárního elektrovřetená (100% / 30 min)	3,7 / 5,5 kW
Směr otáčení vřetená	vlevo i vpravo	Vyvádění dílce středem sekundárního vřetená (pro dílec s maximálním Ø 26 mm)	volitelné
Zdvih hlavního vřeteníku	410 mm	Tlak vzduchu	6 bar
Rychloposuv hlavního vřeteníku	30 m/min	Přípojovací spojka „Banjo“	Ø 10 mm
Počet nástrojových desek	1	Objem nádrže	300 l
Zdvih nástrojové desky – horizontální X1	80 mm	Průtok	100 l/min
Rychloposuv pro horizontální posuv	30 m/min	Tlak čerpadla chlazení nástrojů	5,5 bar
Zdvih nástrojové desky – vertikální Y1	191 mm	Napětí	3 x 400 V – 50 Hz
Rychloposuv pro vertikální posuv	30 m/min	Příkon	32 kVA
Zdvih osově nástrojové desky – vertikální Y2	260 mm	Průměr vodiče	16 mm ²
Rychloposuv osově nástrojové desky	30 m/min	Řídicí systém	FANUC
Počet nástrojů	(2 x 5) + (2 x 4)	ROZMĚRY STROJE	3 000 x 1 460 x 1 860 mm
Rozměr nástroje pro externí obrábění	16 x 16 mm	HMOTNOST STROJE	4 500 kg
Zdvih sekundárního vřeteníku	300 mm		
Rychloposuv sekundárního vřeteníku	30 m/min		
Maximální průměr tyče – sekundární vřetená	Ø 32 (*Ø 36) mm	* volitelná úprava na požadavek	

KLEŠTINY A VODICÍ POUZDRA

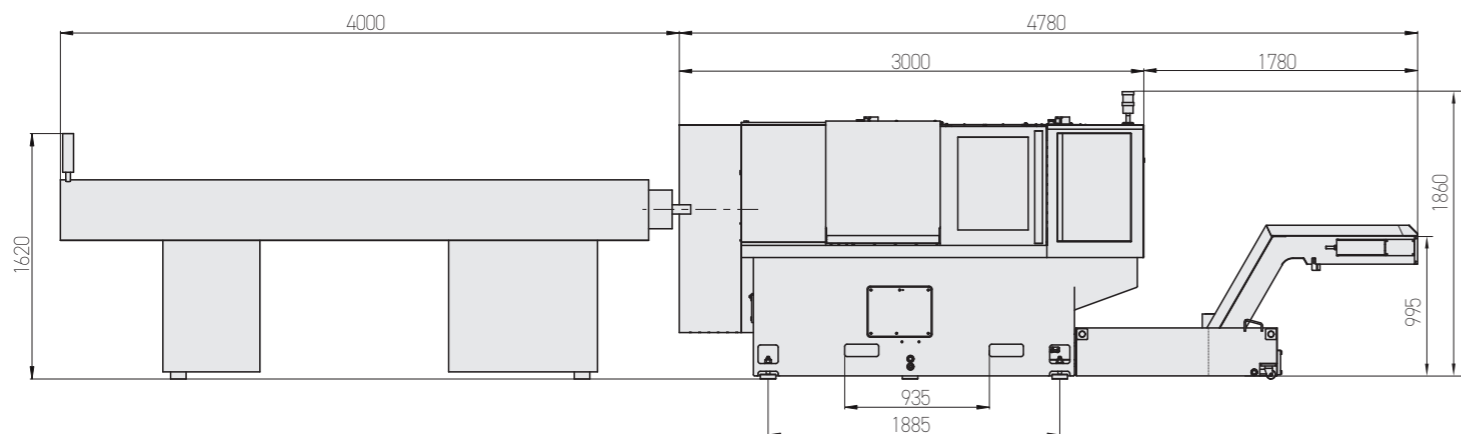


Pro stroj K'MX 532 TREND používáme pro hlavní i vedlejší vřetená kleštiny typu 164E (F38) a doporučujeme ocelové ultrapřesné kleštiny od renomovaných specializovaných výrobců, vroubkované, hladké, eventuálně s prodlouženým nosem (LN).



Pro stroj K'MX 532 TREND používáme vodící pouzdra T229. Doporučujeme vodící pouzdra s tvrdokovovou vložkou od renomovaných specializovaných výrobců.

ROZMĚRY STROJE



KONTAKT

TAJMAC-ZPS, a.s.
třída 3. května 1180
763 02 Zlín, Malenovice
Česká republika

Telefon: +420 577 532 072
Fax: +420 577 533 626
E-mail: info@tajmac-zps.cz
Web: www.tajmac-zps.cz

10/2021

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

CZ

MANURHIN K'MX 532TREND

Innovative technology



TAJMAC-ZPS

MANURHINK'MX[®]

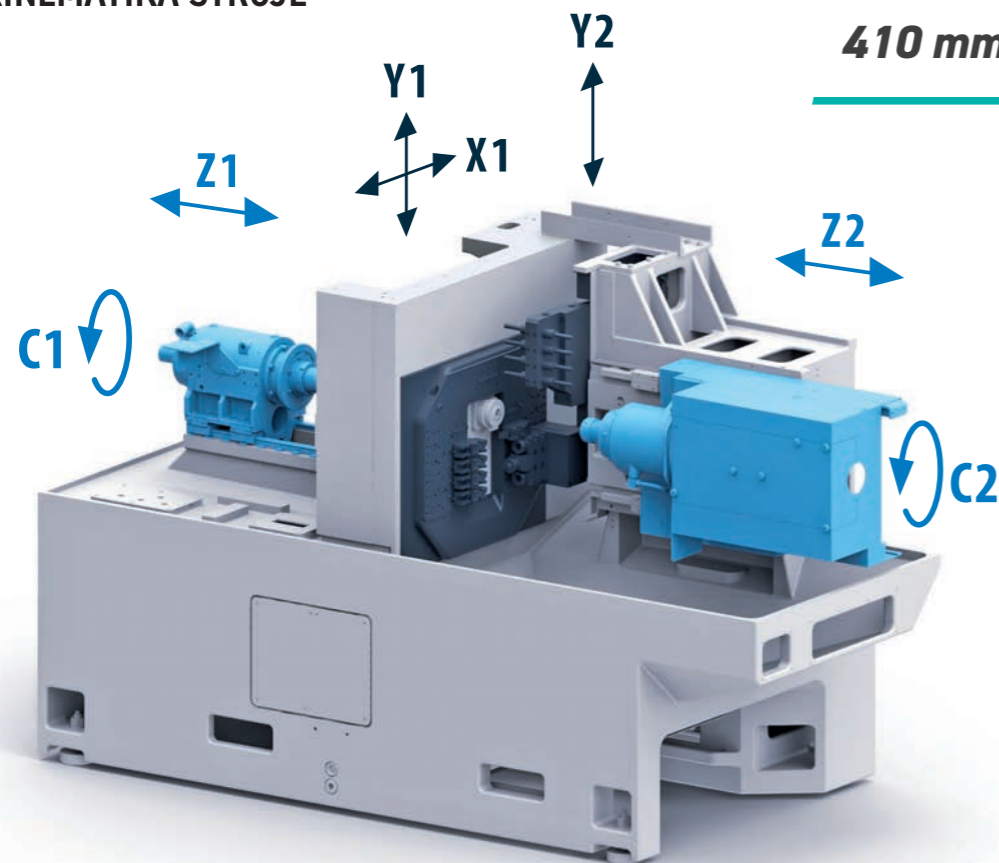
MANURHIN K'MX 532TREND

Innovative technology

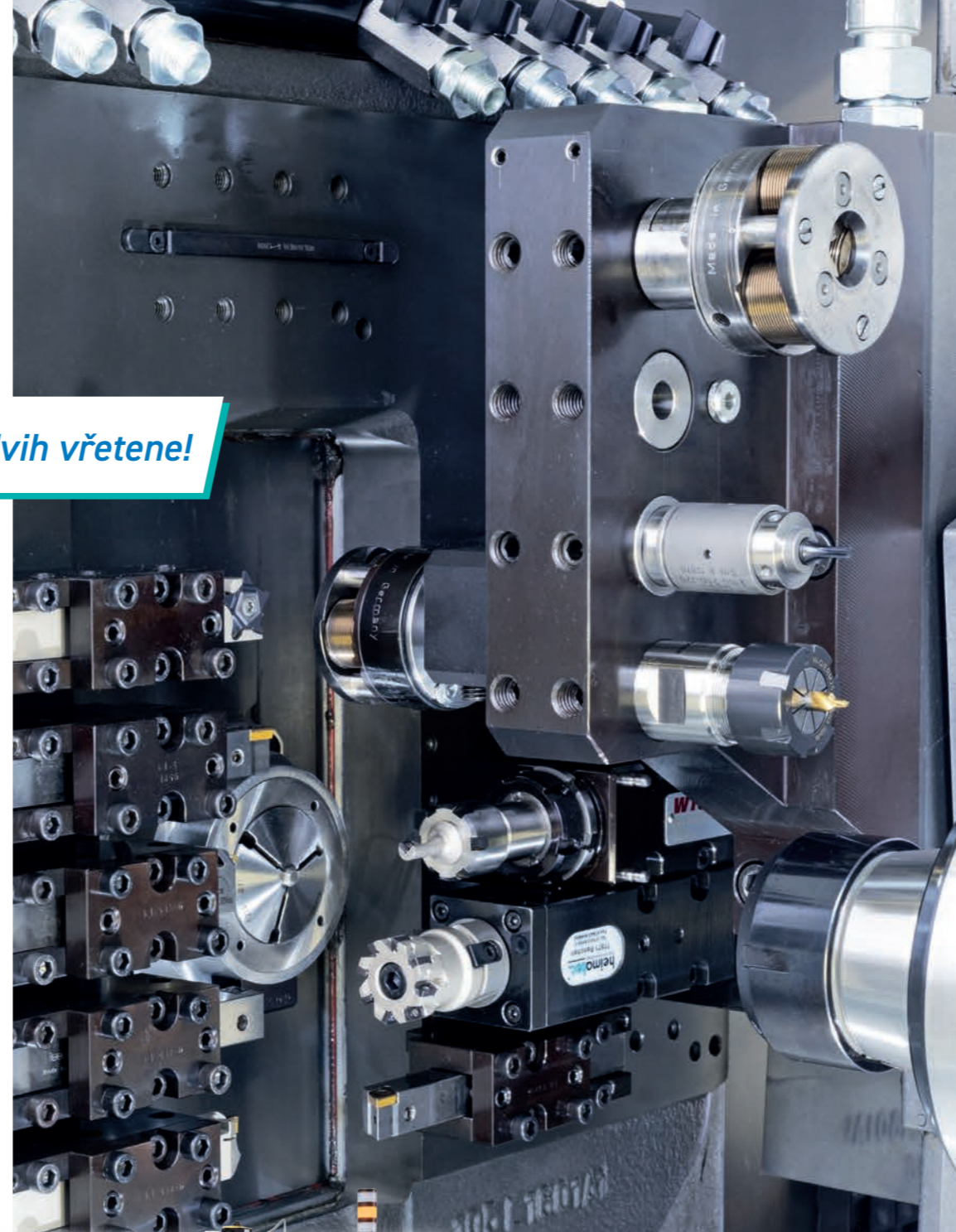
Dlouhoročný automat MANURHIN K'MX 532 TREND je určen pro produktivní obrábění součástí z tyče o maximálním průměru 32 mm. Vzhledem k vrtání vřetena 37 mm není nutná úprava konců tyče na menší průměr pro uchycení kleštinou podavače tyčí.

Stroj je standardně vybaven dvěma elektrovrtačky s maximálními otáčkami 10 000 ot/min a rotačním vodícím pouzdem, synchronizovaným s hlavním vřetenem. Pět lineárních CNC řízených os (X1, Y1, Y2, Z1, Z2) a dvě rotační CNC osy (C1, C2) umožňují obrábět produktivně jednodušší i složitější dílce.

KINEMATIKA STROJE



410 mm zdvih vřetene!

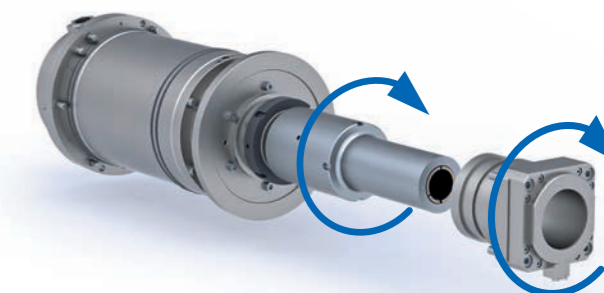
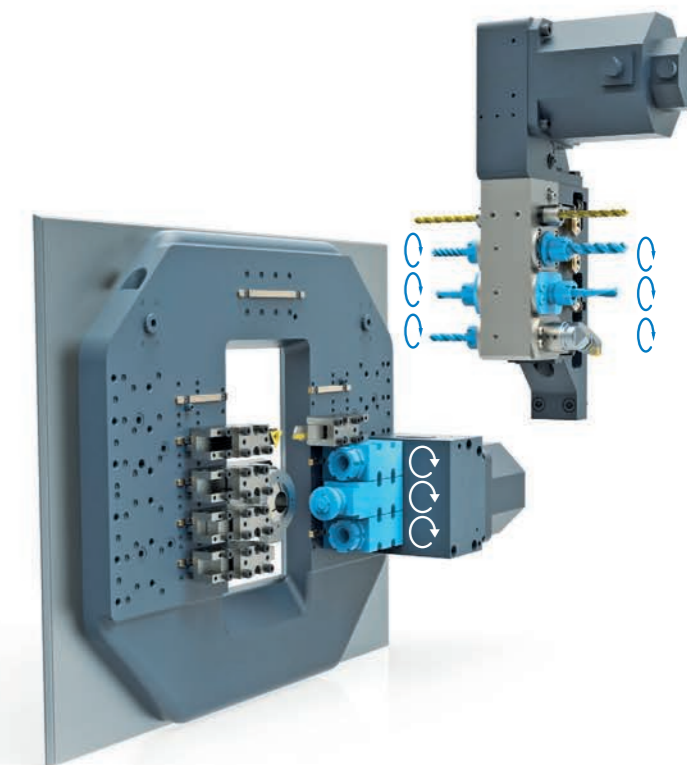


MANURHINKMX®

Volitelně lze stroj vybavit poháněnými nástroji na zadní i přední části nástrojové desky. Zdvih vřetenku lze využít pro soustružení až 400 mm dlouhých dílců na jedno upnutí.

Stroj je dodáván s automatickým podavačem pro třímetrové tyče s odměřováním a se zásobníkem tyčí. Dílce nad 170 mm je možné volitelně vyvádět i skrz sekundární vřeteno. Délka obrobku je u tohoto typu stroje omezena v podstatě pouze délkou tyče.

Snadná instalace nástrojů na nástrojových deskách umožňuje úspěšné použití tohoto stroje pro sérii počínaje řádově stovkami kusů.



UPÍNAČ BEZ VODICÍHO POUZDRA

Volitelně lze stroj vybavit prodlouženým upínačem pro kleštiny, který zajíždí až do pracovního prostoru otvorem pro vodící pouzdro. Tato varianta je vhodná pro kratší dílce, pokud vodící pouzdro není potřeba. Zákazník ušetří za pouzdro a obrobek má kratší zbytek.



TAJMAC-ZPS