

## PARAMETRY STROJE

Maximální průměr tyče – hlavní vřeteno	Ø 16 (*Ø 20) mm	Velikost nástroje pro externí obrábění	12 x 12 mm
Maximální délka obrábění na jeden zdvih	220 mm	Zdvih sekundárního vřeteníku	345 mm
Vrtání hlavního vřetená	Ø 21 (*Ø 23) mm	Rychloposuv sekundárního vřeteníku	30 m/min
Výkon hlavního elektrovřetená (100% / 30 min)	3,7 / 5,5 kW	Maximální průměr tyče – sekundární vřetená	Ø 16 (*Ø 20) mm
Maximální otáčky hlavního vřetená	12 000 ot/min	Maximální délka dílce uvnitř sekundárního vřetená pro přední odebrání	160 mm
Směr otáčení vřetená	vlevo i vpravo	Maximální délka dílce pro vyhození dílce dopředu	160 mm
Zdvih hlavního vřeteníku	220 mm	Vrtání sekundárního vřetená	Ø 21 (*Ø 23) mm
Rychloposuv hlavního vřeteníku	30 m/min	Maximální otáčky sekundárního vřetená	12 000 ot/min
Počet nástrojových desek	2	Výkon sekundárního elektrovřetená (100% / 30 min)	3,7 / 5,5 kW
Zdvih nástrojové desky – horizontální X1	90 mm	Vyvádění dílce středem sekundárního vřetená	volitelné
Rychloposuv nástrojové desky – horizontální X1	30 m/min	Tlak vzduchu	6 bar
Zdvih nástrojových desek – vertikální Y1	319 mm	Připojovací spojka „Banjo“	Ø 10 mm
Rychloposuv nástrojové desky – vertikální Y1	30 m/min	Objem nádrže	200 l
Zdvih nástrojové desky – horizontální X2	30 mm	Průtok	80 l/min
Rychloposuv nástrojové desky – horizontální X2	30 m/min	Tlak čerpadla chlazení nástrojů	3 bar
Zdvih nástrojových desek – vertikální Y2	319 mm	Napětí	3 x 400 V – 50 Hz
Rychloposuv nástrojové desky – vertikální Y2	30 m/min	Příkon	31 kVA
Zdvih osové nástrojové desky – horizontální Z3	225 mm	Průměr vodiče	16 mm <sup>2</sup>
Rychloposuv osové nástroj. desky – horizontální Z3	30 m/min	Řídicí systém	FANUC 31i – Model B
Zdvih osové nástrojové desky – vertikální Y3	305 mm	ROZMĚRY STROJE	2 000 x 1 280 x 1 740 mm
Rychloposuv osové nástroj. desky – vertikální Y3	30 m/min	HMOTNOST STROJE	3 500 kg
Počet nástrojů	(2 x 10) + (2 x 6)		

## KLEŠTINY A VODICÍ POUZDRA

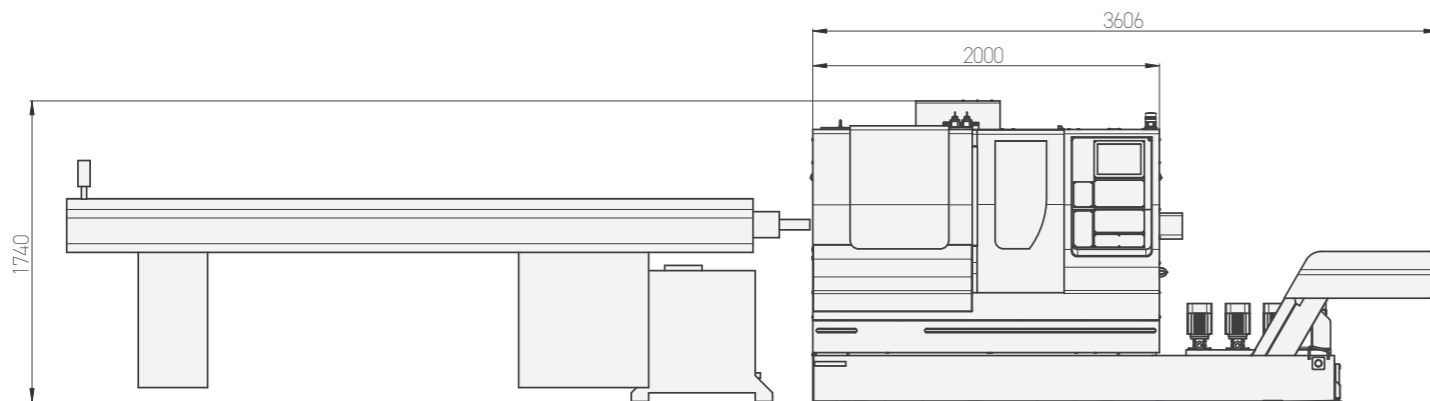


Pro stroj MANURHIN K'MX 816 CLEVER používáme pro hlavní i vedlejší vřetená kleštiny typu 145E (F25) a doporučujeme ocelové ultrapřesné kleštiny od renomovaných specializovaných výrobců, vroubkované, hladké, eventuálně s prodlouženým nosem (LN).



Pro stroj MANURHIN K'MX 816 CLEVER používáme vodící pouzdra B260. 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.

# MANURHIN K'MX 816 CLEVER

Innovative technology



# MANURHIN K'MX 816 CLEVER

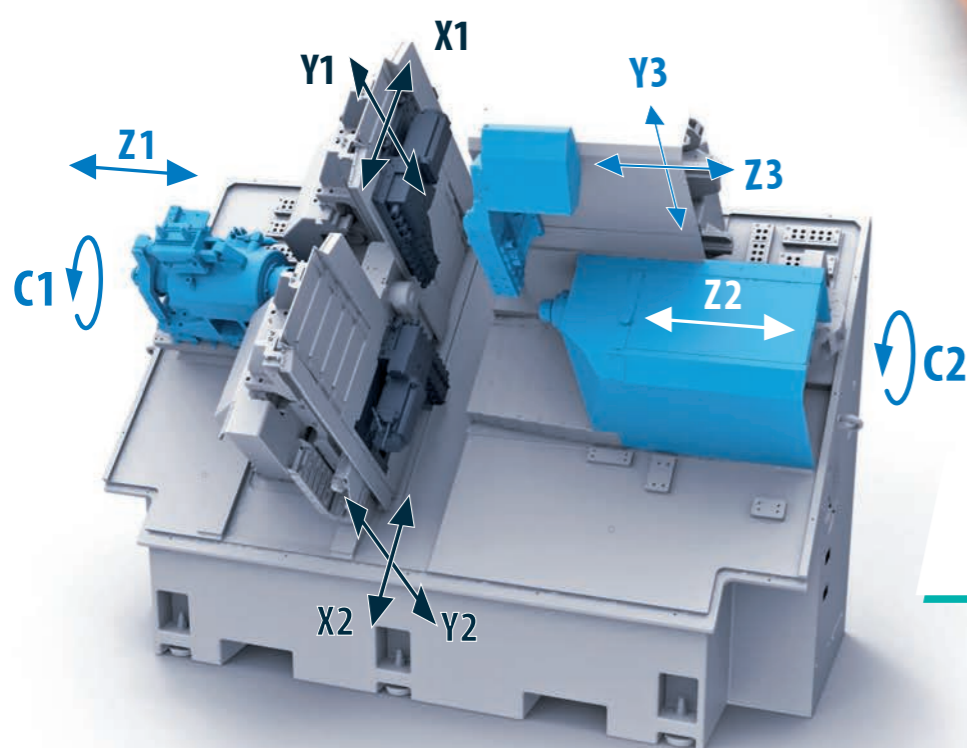
## Innovative technology

Dlouhotočný automat MANURHIN K'MX 816 CLEVER je určen pro produktivní obrábění součástí z tyče o maximálním průměru 16 mm (volitelně až 20 mm)

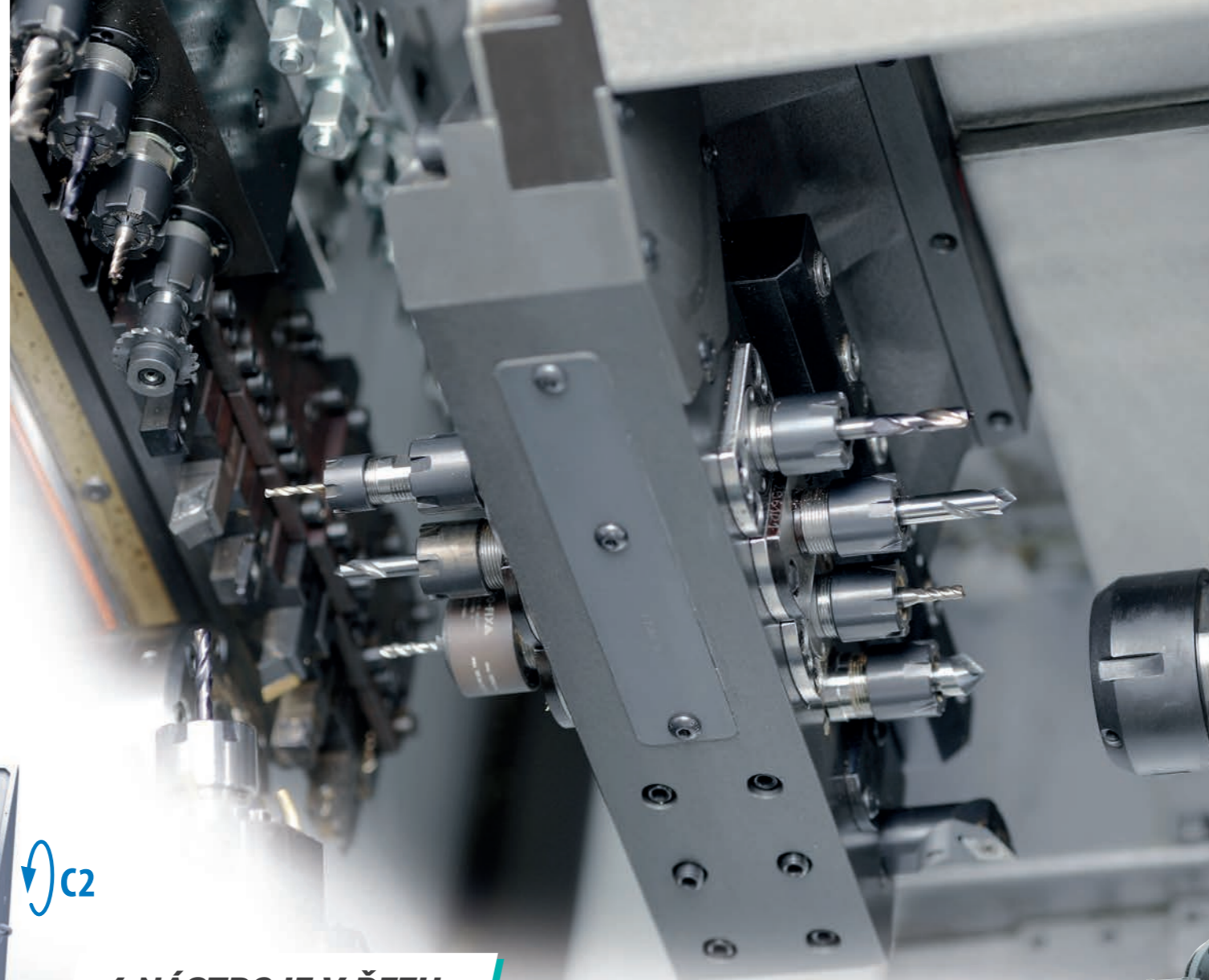
Stroj je standardně vybaven dvěma elektrovřeteny s maximálními otáčkami 12 000 ot/min a rotačním vodicím pouzdem, synchronizovaným s hlavními vřetenem. Osm lineárních CNC řízených os (X1, X2, Y1, Y2, Y3, Z1, Z2, Z3) a dvě rotační CNC osy (C1, C2) umožňují obrábět velmi produktivně i složitější dílce.

Stroj je vybaven na obou křížových deskách u vodicího pouzdra poháněnými nástroji. To znamená, že může současně frézovat paralelní plochy, případně proti sobě kolmo vrtat. Křížová osová nástrojová deska je také vybavena poháněnými nástroji, umožňujícími mimoosé vrtání. Zdvih vřeteníku lze využít pro soustružení až 220 mm dlouhých dílců na jedno upnutí.

## KINEMATIKA STROJE



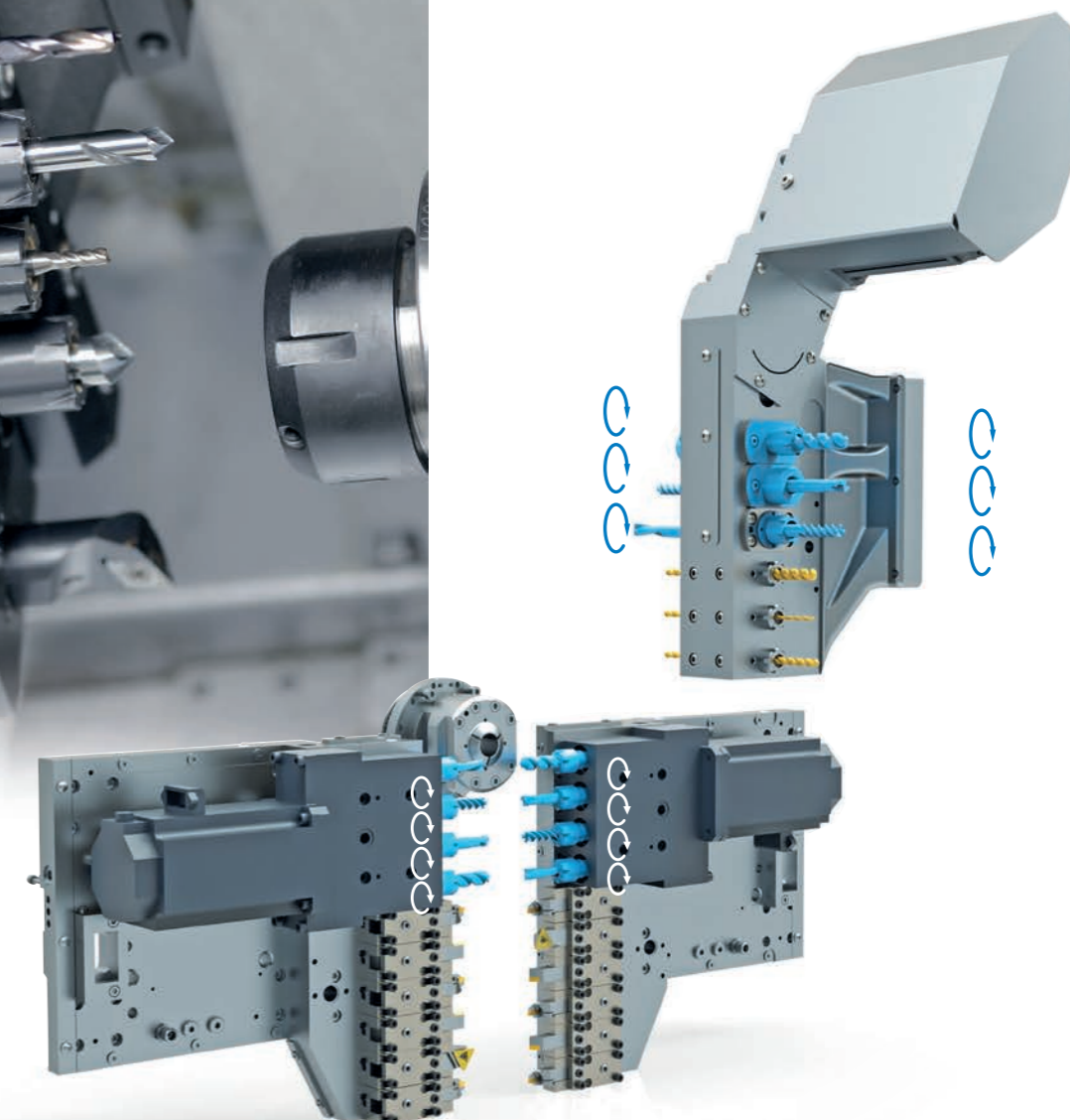
**4 NÁSTROJE V ŘEZU  
současně!**



**MANURHIN K'MX**®

Stroj je dodáván s automatickým podavačem pro třímetrové tyče s odměřováním a se zásobníkem tyčí. Dílce nad 160 mm je možné volitelně vyvádět i skrz sekundární vřetenou. Délka obrobku je u tohoto typu strojů omezena v podstatě pouze délkou tyče.

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



## POHÁNĚNÉ NÁSTROJE

Stroj MANURHIN K'MX 816 CLEVER může mít každý ze suportů vybaven poháněnými nástroji. Dva boční suporty u vodicího pouzdra jsou osazené převodovkami se 4 + 4 poháněnými vřeténky pro kleštiny ER 16 pro 8 500 otáček (všechny polohy).

Osový nástrojový suport může být volitelně osazen až 3 poháněnými nástroji proti hlavnímu a 3 poháněnými nástroji proti sekundárnímu vřetenou. Používáme kleštiny ER 16 a až 12 000 otáček. Obě elektrovřetena jsou v případě osazení poháněnými nástroji dovybavena C osami.



**TAJMAC-ZPS**