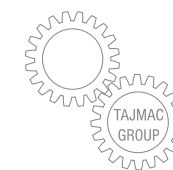
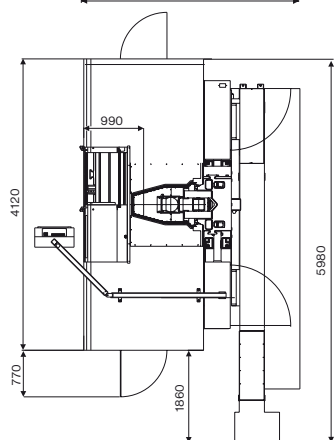
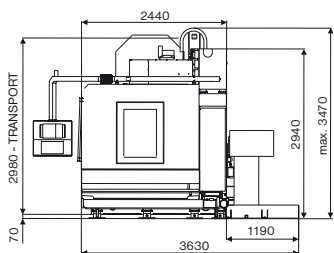




- Vysoká výkonnost
- Vysoká pevnost a tuhost
- Vysoká dynamická a tepelná stabilita
- Dlouhodobá vysoká přesnost
- Vysoká spolehlivost
- Krytování usnadňující manipulaci s obrobky
- Modelová flexibilita
- Ekologicky šetrný výrobek



Vertikální obráběcí centrum **MCFV 1680** je vysoce produktivní stroj pro komplexní třískové obrábění. Pracovní stůl, jehož horní plocha slouží pro upnutí obrobku, se pohybuje v podélném směru (osa X) po vedení na křížovém suportu. Křížový suport se pohybuje po vedení na základně v příčném směru (osa Y). Vřeteník se pohybuje ve vertikálním směru (osa Z) po vedení na stojanu. Všechna vedení jsou tvořena lineárními vedeními s valivými jednotkami. Jejich dimenze a umístění dovoluje vysoké zatížení stolu, suportu a vřeteníku při zachování vysoké přesnosti rozměrů a kvality obrobku i při přerušovaném řezu. Toto konstrukční řešení také zajišťuje vysokou životnost stroje. Odměřování polohy v osách X, Y, Z je prováděno přímo lineárními absolutními odměřovacími jednotkami. Stroj je vybaven elektronickou kompenzací teplotních dilatací. Funkce stroje jsou řízeny CNC řídicím systémem, který umožňuje obrábění i prostorově složitých tvarů, kdy nástroj sleduje dráhu vzniklou jako výstup z 3D CAD programu.



Pojezdy	
Osa X (pracovní stůl)	1 650 mm
Osa Y (křížový suport)	810 mm
Osa Z (vřeteník)	810 mm
Vzdálenost čela vřetená od stolu	110 – 920 mm
Maximální pracovní posuv	30 m/min
Rychloposuv	30 m/min
Zrychlení	3,5 m/s ²
Stůl	
Pracovní plocha	1 800 × 780 mm
Počet T-drážek × šířka × rozteč	5 × 18 mm × 160 mm
Maximální zatížení	2 500 kg
Přesnost (VDI/DGQ 3441)	
Přesnost polohování (P)	0,009 mm
Opakovaná přesnost (Ps max.)	0,005 mm
Odměřovací systém	přímý (lineární absolutní pravítka)

Vřetení	ISO 40 (HSK 80)	ISO 50	ISO 50	ISO 40	ISO 50	ISO 40	HSK-A 63
Upínání nástroje	ISO 40 (HSK 80)	ISO 50	ISO 50	ISO 40	ISO 50	ISO 40	HSK-A 63
Maximální otáčky	10 000 min ⁻¹	8 000 min ⁻¹	3 500 min ⁻¹	12 000 min ⁻¹	8 000 min ⁻¹	15 000 min ⁻¹	18 000 min ⁻¹
Výkon trvalý S1 / přetížení S6 – 40 %	20/28 kW	17/25 kW	17/25 kW	17/25 kW	17/25 kW	25/31 kW	25/31 kW
Max. krouť. mom. S1 / přetížení S6 – 40 %	244/342 Nm	519/764 Nm	893/1313 Nm	96/141 Nm	143/210 Nm	159/197 Nm	159/197 Nm
Typ převodu	planetová převodovka*			řemenový		elektrovřetení*	

Zásobník nástrojů	
Počet míst v zásobníku	24 ks
Čas výměny nástroje	4,5 s
Maximální průměr nástroje:	
– plně obsazený zásobník	110 mm
– bez sousedních nástrojů	180 mm
Maximální délka nástroje	300 mm
Maximální hmotnost nástroje	15 kg
Maximální hmotnost celková	200 kg

Přívody energie	
Jmenovité napětí sítě	3 × 400 V/50 Hz
Provozní příkon – dle motoru	35 kVA
Stlačený vzduch	0,6 – 0,8 MPa

Doplňkové údaje	
Půdorys stroje s dopravníkem třísek	5 980 × 3 630 mm
Maximální pracovní výška stroje	3 470 mm
Hmotnost stroje	13 800 kg

Řídicí systém HEIDENHAIN, SIEMENS*, FANUC*

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

TIGRIS, s.r.o., Zlín 4/2018

STANDARDNÍ VYBAVENÍ

- Digitální pohony
- Lineární optoelektrická absolutní pravítka
- Centrální mazací systém
- Zásobník nástrojů s výměnnou rukou
- Automatické ofukování držáku nástroje
- Chladicí agregát se systémem chlazení nástroje
- Oplachování teleskopických krytů
- Systém dopravníků třísek
- Elektronická kompenzace

VOLITELNÉ VYBAVENÍ*

- Vřetení pro nástroj BIG-PLUS
- SK 40 – zásobník s kapacitou 30 nástrojů
- Upínání nástroje CAT 50, BT 50, CAT 40, BT 40, ISO 40, HSK-A63, HSK-A80, HSK-A100
- Agregát pro chlazení osou vřetená s filtrační stanicí
- Vysokootáčková vřetenová jednotka 50 000 min⁻¹
- Chlazení nástroje osou vřetená kapalinou
- Chlazení nástroje osou vřetená vzduchem
- Chlazení nástroje olejovou mlhou
- Otočný stůl, 4. a 5. řízená osa
- Sonda pro kontrolu rozměru obrobku
- Sonda pro kontrolu rozměru nástroje
- Oplachování pracovního prostoru
- Odsávání olejové mlhy z pracovního prostoru
- Sběrač oleje z hladiny chladicí kapaliny
- 2 zásobníky nástrojů
- Dálková diagnostika
- Vibrodiagnostika