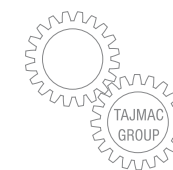
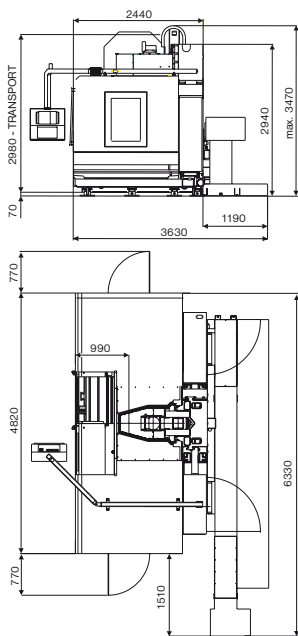




- Vysoká výkonnost
- Vysoká pevnost a tuhost
- Vysoká dynamická a tepelná stabilita
- Dlouhodobá vysoká přesnost
- Vysoká spolehlivost
- Krytování usnadňující manipulaci s obrobky
- Modelová flexibilita
- Ekologicky šetrný výrobek



Vertikální obráběcí centrum **MCFV 2080** 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. Všechny pohyby stroje jsou realizovány prostřednictvím lineárního vedení s valivými elementy. 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)	2 030 mm
Osa Y (křížový suport)	810 mm
Osa Z (vřeteník)	810 mm
Vzdálenost čela vřetena od stolu	110 – 920 mm
Maximální pracovní posuv	30 m/min
Rychloposuv	30 m/min
Zrychlení	3,5 m/s <sup>2</sup>

## Stůl

Pracovní plocha	2 200 × 780 mm
Počet T-drážek × šířka × rozteč	5 × 18 mm × 160 mm
Maximální zatížení	3 000 kg

## Přesnost (VDI/DGQ 3441)

Přesnost polohování (P)	0,009 mm
Opakovaná přesnost (Ps max.)	0,005 mm
Odměřovací systém	přímý (lineární absolutní pravítka)

## Vřeteno

Upínání nástroje	ISO 40 (HSK-A 80)	ISO 50	ISO 50	ISO 40	ISO 50	ISO 40	HSK-A 63
Maximální otáčky	10 000 min <sup>-1</sup>	8 000 min <sup>-1</sup>	3 500 min <sup>-1</sup>	12 000 min <sup>-1</sup>	8 000 min <sup>-1</sup>	15 000 min <sup>-1</sup>	18 000 min <sup>-1</sup>
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. krout. 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		elektrovřeteno*	

## 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	6 330 × 3 630 mm
Maximální pracovní výška stroje	3 470 mm
Hmotnost stroje	14 600 kg

## Řídicí systém

SIEMENS\*, HEIDENHAIN, 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 3/2019

## 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\*

- Vřeteno pro nástroje 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 vřetena s filtrační stanicí
- Vysokootáčková vřetenová jednotka 50 000 min<sup>-1</sup>
- Chlazení nástroje osou vřetena kapalinou
- Chlazení nástroje osou vřetena 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