

STANDARDNÍ VYBAVENÍ

- Zajišťování vřetenového bubnu trojicí věnců s čelním ozubením
- Motory SIEMENS SIMODRIVE s plynulou regulací otáček
- PLC – programovatelný automat SIEMENS SIMATIC model S7-300
- 6 příčných a 6 podélných suportů
- 4 křížové suporty v 1., 2., 4. a 5. poloze
- Standardní vedení materiálu
- Podávání, upínání a doraz v 6. poloze
- 4 pojistné spojky proti přetížení suportů
- Nezávislý pohon centrálního suportu

VERZE STROJE

- MORI-SAY 620AC
- MORI-SAY 620SAC – verze STOP s možností obecného zastavení vřeten

VOLITELNÉ VYBAVENÍ

- Podávání, upínání a doraz materiálu ve 3. pracovní poloze
- Zařízení pro obecné zastavení vřeten – model 620SAC
- Orientované zastavení vřeten hydraulické – model 620SAC
- Orientované zastavení vřeten NC – model 620SAC
- Opracování ze strany úpichu
- Brzda vřetena Pick-up
- Nástrojový suport Pick-up s mechanickým pohonem
- Držáky nástrojů
- Závitořezná zařízení
- Válcování závitů dvěma kotouči
- Zařízení na vnější vícehrany a frézování závitů
- Zařízení pro vnitřní vícehrany
- Vačky pro podélné, příčné a křížové suporty
- Zapichovací zařízení
- Rychlovtáčací zařízení
- Rotační vystružování
- NC křížové suporty pro 4. a 5. polohu
- Příprava pro automatický zásobník materiálu
- Příprava pro odsávání olejové mlhy
- Výběr zařízení pro vynášení třísek a chlazení v nezávislé sedimentační nádobě
- Vysokotlaké chlazení a vyplachování nástrojů
- Seřízení na dílec a předání stroje na firmě TAJMAC-ZPS

| | 620AC | 620SAC |
|---|--------|-------------|
| Počet vřeten | | 6 |
| Vnitřní průměr upínacích trubek | ∅ mm | 28 |
| Největší rozměr tyčového materiálu | | |
| Kruhového průřezu | ∅ mm | 20 |
| Šestihranného průřezu | mm | 17 |
| Čtvercového průřezu | mm | 14 |
| Roztečný průměr vřeten | mm | 180 |
| Max. délka podání tyčového materiálu | mm | 100 |
| Podélné suporty – počet | | 6 |
| Rozsah pracovních zdvihů I., II., IV. a V. poloha | mm | 68 |
| Rozsah pracovních zdvihů III. a VI. poloha | mm | 90 |
| Příčné suporty – počet | | 6 |
| Přestavitelnost | mm | 13 |
| Rozsah pracovních zdvihů | mm | 0 – 36 |
| Křížové suporty – počet | | 4 |
| Rozsah pracovních zdvihů I., II. | mm | 0 – 51 |
| Rozsah pracovních zdvihů IV., V. | mm | 0 – 55 |
| Pracovní cyklus | | |
| Pracovní čas | s | 0,8 – 90 |
| Ztrátový čas | s | 0,5 – 0,8 |
| Rozsah otáček vřeten | ot/min | 500 – 6 000 |
| Obecné zastavení vřeten | | ne ano |
| Motory | | |
| Vřetenový motor | kW | 9 |
| Posuvový motor (pro pracovní časy) | kW | 7,5 |
| Provozní příkon stroje | KW/kVA | 19/21 |
| Rozměry stroje | | |
| Celková délka stroje | | |
| – s vedením materiálu | mm | 6 098 |
| – bez vedení materiálu | mm | 3 000 |
| Šířka | mm | 1 230 |
| Výška | mm | 2 197 |
| Hmotnost stroje včetně normálního příslušenství | kg | 5 000 |

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
 ITALY
 Tel.: + 39 02 66017878
 Fax: + 39 02 66011457
 www.tajmac-mtm.it
 e-mail: info@tajmac-mtm.it



- Vysoká přesnost při hromadné a sériové výrobě
- Vysoká tuhost při obrábění
- Programovatelný automat SIMATIC S7
- Řízení posuvový a vřetenový motor
- Vysoká tepelná a dynamická stabilita
- Rozsah průměrů od 3 mm do 20 mm
- Provedení stroje s obecným zastavením vřeten
- Minimální hodnoty pracovního a ztrátového času

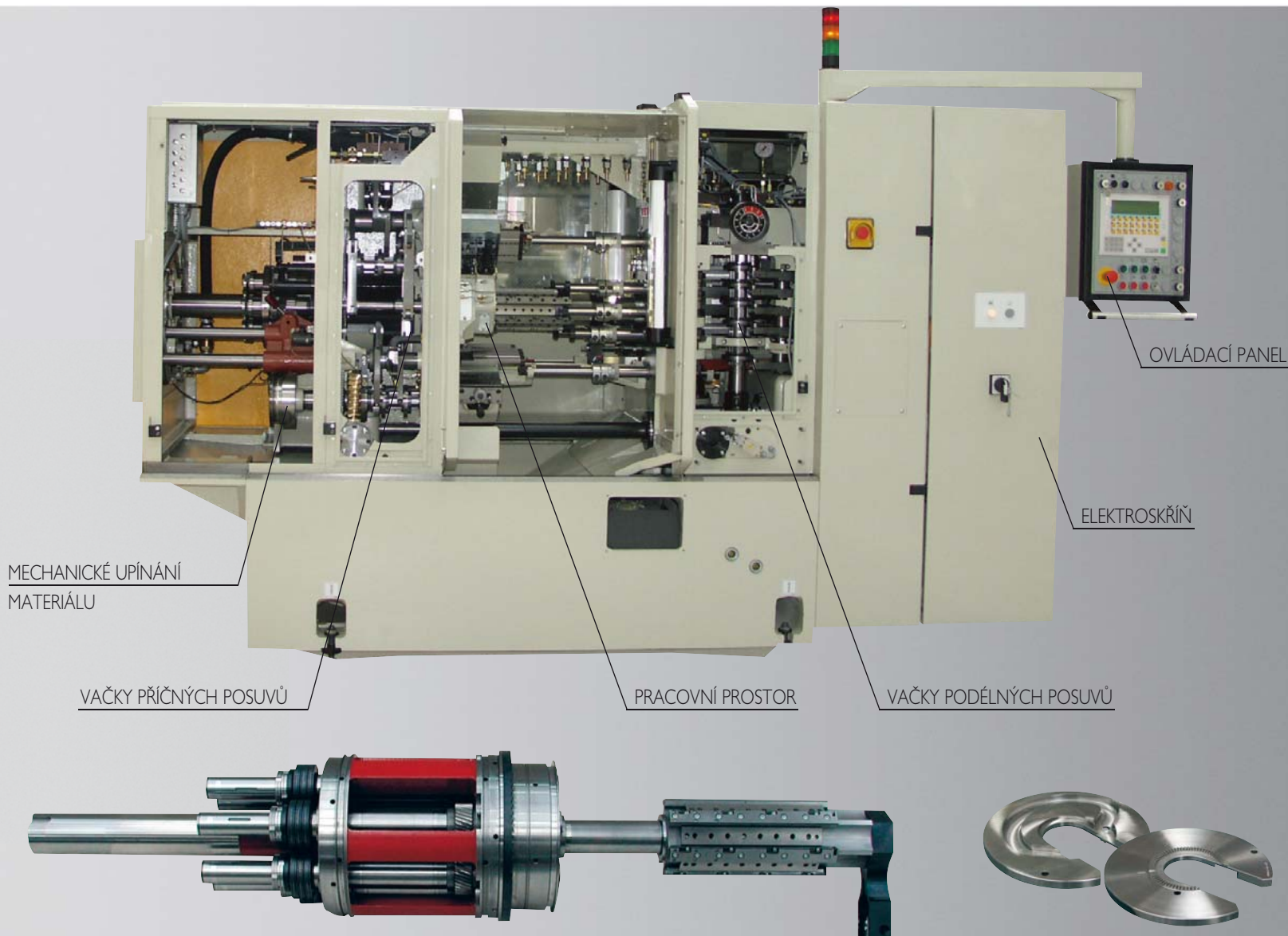
ŠESTIVŘETENOVÝ SOUSTRUŽNICKÝ AUTOMAT

MORI-SAY 620AC

Tradiční vačkový automat vysoké přesnosti, tuhosti a rychlosti. Je určen pro hromadnou a sériovou výrobu přesných součástí z tyčového materiálu.

KONSTRUKCE

- Charakteristikou koncepce je vysoká přesnost a tuhost při obrábění
- 6 vřeten
- 6 nezávislých podélných suportů
- 6 příčných suportů
- 4 křížové suporty v 1., 2., 4. a 5. poloze
- Regulační motory pro otáčky a posuvy stroje
- Kalené vodící plochy všech suportů
- Aretace vřetenového bubnu trojicí věnců s čelním ozubením
- Display pro programování a diagnostiku funkcí stroje
- Absolutní úhlový snímač s programovatelnými výstupy
- Vedení tyčového materiálu
- Pracovní prostor se zářivkovým osvětlením
- Automatické dvouokruhové centrální mazání
- Výkonné zařízení na odstraňování třísek
- Rychlovýměnné kotoučové vačky pro pohyb podélných, příčných a křížových suportů
- 4 pojistné spojky proti přetížení suportů



MECHANICKÉ UPÍNÁNÍ
MATERIÁLU

VAČKY PŘÍČNÝCH POSUVŮ

PRACOVNÍ PROSTOR

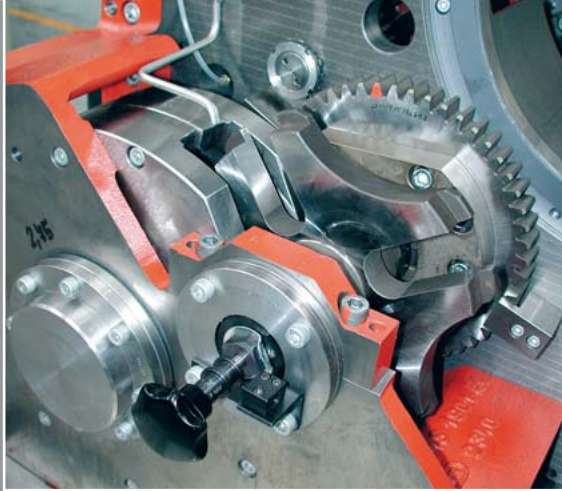
VAČKY PODÉLNÝCH POSUVŮ

OVLÁDACÍ PANEĽ

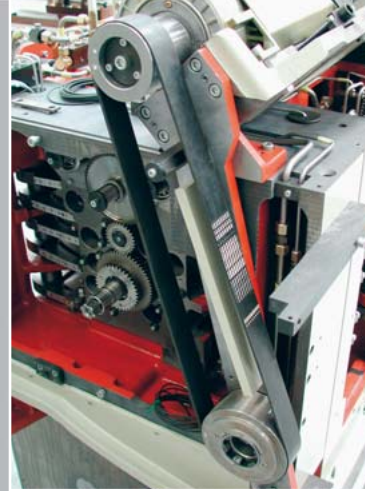
ELEKTROSKŘÍŤ

■ Srdce stroje – vřetenový buben a centrální blok podélných posuvů

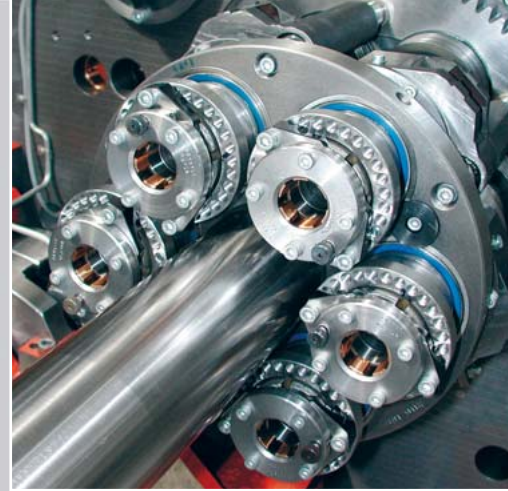
■ Rychle výměnná pracovní vačka



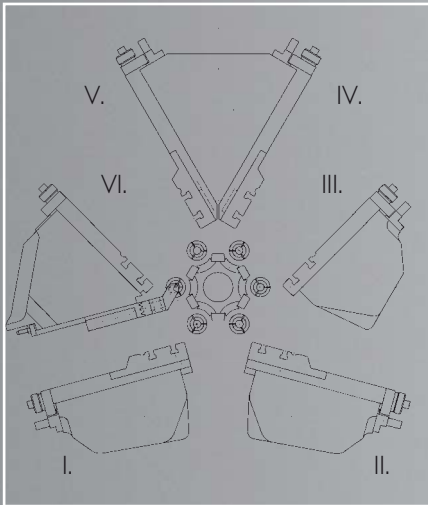
- Maltézský mechanismus přetáčení vřetenového bubnu. Vačkou měnitelná délka ramene zajišťuje vysokou dynamiku přetáčení



- Výklopný pohon pracovních vřeten umožňuje pohodlný přístup k výměnným ozubeným kolům příslušenství a kulisám podélných a křížových suportů



- Zadní strana vřetenového bubnu s pracovními vřeteny



- Uspořádání 6 nezávislých příčných suportů



PŘEDNOSTI

- Každý podélný, příčný a křížový suport je ovládán samostatnou vačkou s možností nastavení zdvihu na kulise příslušného pohonu
- Precizní aretace vřetenového bubnu je zajištěna trojicí věnců s čelním ozubením
- Mechanické ovládání zajišťování bubnu
- Možnost použití různých typů automatických nakladačů a automatických zásobníků
- Jiné napětí než 3x400 V / 50Hz
- Možnost podávání a upínání materiálu ve 3. poloze
- Montáž dorazu materiálu do 3. polohy
- Montáž orientovaného zastavení vřeten
- Provedení nátěru stroje dle požadavku zákazníka
- Seřízení stroje na konkrétní součást dle zákazníka
- Různé typy dopravníků třísek
- Možné napojení na individuální odsávací zařízení nebo na centrální odsávání
- Vačky pro příčné a podélné suporty jsou zaměnitelné