

SECHSSPINDEL-DREHAUTOMAT

MORI-SAY 632AC/642AC



MORI-SAY

STANDARDVERSION

- HIRTH- Verzahnung
- Siemens SIMOTICS S Motoren mit stufenloser Drehzahlregelung
- PLC SINAMICS S120/S220
- SPS-Steuerung: Siemens SIMATIC S7-15xx
- Touchscreen-Bedienung über IPC477E, 15"
- 6 Quer- und 6 Längsschlitten
- 4 Kreuzschlitten (Positionen 1, 2, 4, 5)
- Spann- und Vorschubeinrichtung und Anschlag in 6
- 4 Sicherheitskupplungen gegen Überlast der Schlitten
- Stangenzuführung

MASCHINENVERSIONEN

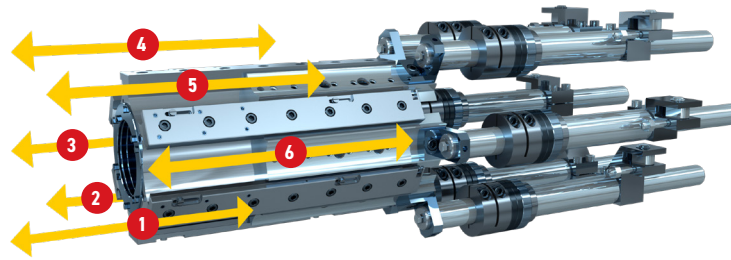
- STOP-Version mit Spindelstop (Modelle 632SAC, 642SAC)

OPTIONALE AUSSTATTUNG

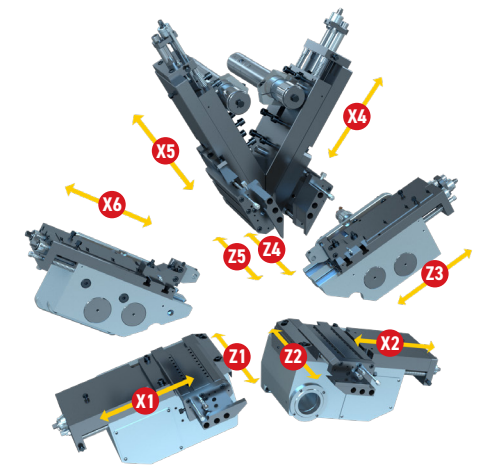
- Unabhängiger Antrieb des Zentralschlitten
- Spann- und Vorschubeinrichtung und Anschlag in der Lage 3
- Spindelstop und Spindelorientierung (hydraulisch oder NC) – 632SAC, 642SAC
- Abgreifeinrichtung, (Spannzange hydr. betätigt), Bremse und NC-Antrieb
- Werkzeugschlitten für rückseitige Bearbeitung (mechanisch oder NC)
- NC-Längsvorschub Abgreifspindel (Pos. 6)
- Gewindeschneid-, Schnellbohr-, Reib- und Frontalfräseinrichtungen
- NC-Antriebe für rotierende Werkzeuge
- Spezialbohrungen: quer, außermittig, rotierend
- Fräs-, Bohr- und Gewinde-Einheiten
- Signieren, Gewindefräsen, Mehrkantbearbeitung
- NC-Kreuzschlitten (Pos. 1, 2, 4, 5)
- Schnittstelle für automatisches Stangenlademagazin und Ölnebelabsaugung
- Späneförderer & Kühlung mit Sedimentbehälter
- Hochdruckkühlung mit Werkzeugspülung
- Maschinen-Einrichtung bei TAJMAC-ZPS
- NC-Steuerung: Siemens SINUMERIK 840D sl (ONE)
- Servoantriebe Siemens SIMOTICS S, Serie 1FT7...

INDUSTRIE 4.0

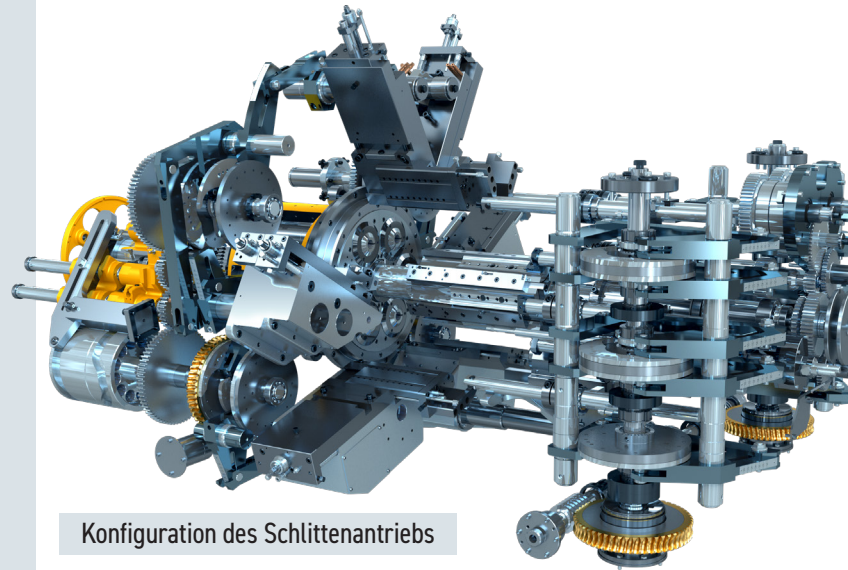
- Fernwartung und Maschinenmanagement



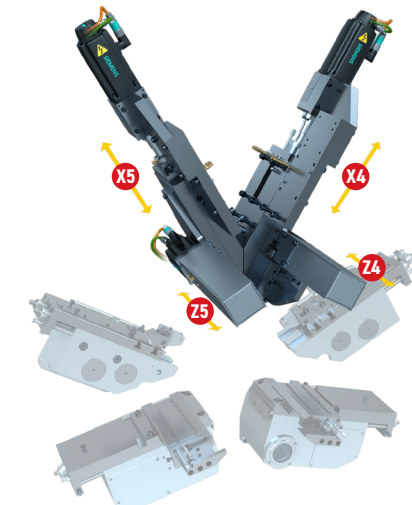
Längsschlitten



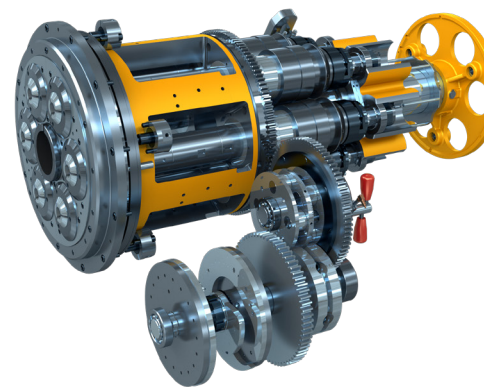
Kreuzschlitten



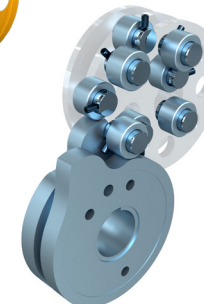
Konfiguration des Schlittenantriebs



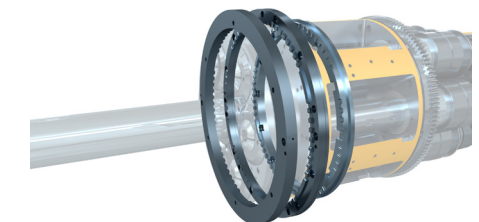
CNC Kreuzschlitten in der Lage 4. und 5.



Spindeltrommelschaltung



Doppelkurve für Spindeltrommelschaltung

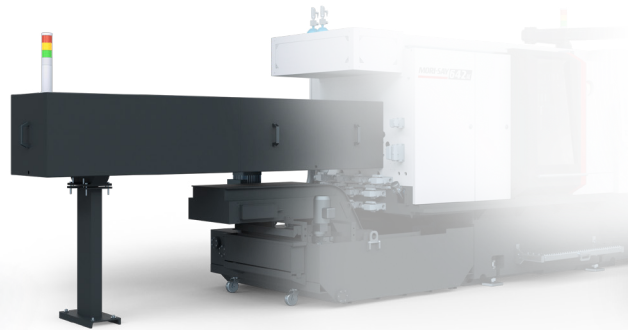


Hirt- Verzahnung

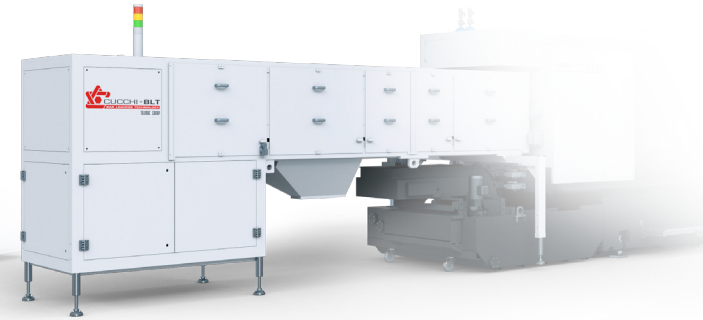


DER AUFKLAPPBARE ELEKTROSCHRANK IST BESTANDTEIL DER MASCHINE

Ermöglicht einfachen Zugriff in die Maschine



DIE VARIANTE MIT DER STANGENZUFÜHRUNG



DIE VARIANTE MIT DEM LADEMAGAZIN

KONSTRUKTION

- Die Maschinenkonzeption zeichnet sich durch hohe Präzision und Steifigkeit bei der Bearbeitung aus
- Arbeitsraum – zwei Schlitten in Spindellage 6
- Die Sedimentationsbehälter mit einem Fassungsvermögen von 1200 Litern ermöglicht die Aufrechterhaltung einer akzeptablen Kühlmitteltemperatur, was sich positiv auf die thermische Stabilität der Maschine und somit auch auf die Maßhaltigkeit der Werkstücke auswirkt
- Der Ersatz des Malteserkreuzes durch einen Doppelkurvemechanismus ermöglichte:
 - Reduzierung des Leerdrehwinkels der Kurvenwelle um 20°
 - Elim. von Vibrationen, die durch die dyn. Eigenschaften des Malteserkreuzes verurs. wurden
 - Positionierung der Spindeltrommel mit einer Genauig., die die Belastung des Arretiermech. reduziert
- Jede der vier Steuerwellen ist mit einer unabhängigen Sicherheitskupplung ausgestattet
- Der Einsatz eines gesteuerten AC-Motors ersetzt die stufenweise Drehzahländerung der Spindeln durch einen stufenlosen Wechsel direkt über die Tastatur des Bedienfeldes

TECHNOLOGISCH SPITZENLÖSUNG FÜR ANSPRUCHSVOLLSTE ANWENDUNGEN

Die neue Generation des Sechsspindel-Automaten verbindet bewährte mechanische Konzepte mit intelligenten Detailverbesserungen. Die Maschine bietet höchste Präzision, Flexibilität und Leistung bei der Serien- und Großserienfertigung.

VORTEILE DER TECHNISCHEN LÖSUNG

- Der Werkzeugschlitten für die Bearbeitung von der Abstechseite in Spindellage 6 wird über eine unabhängige Kurve gesteuert, die eine schnelle und vollständige Bearbeitung des Werkstücks ermöglicht

- Die Materialzufuhr kann optional in der Spindellage 1 Arbeitsposition platziert werden. Dies erlaubt es, den Arbeitswinkel für die Bearbeitung von der Abstechseite in der 6. Position auf bis zu 100° zu erweitern
- Der Schlitten in der 3. Arbeitslage kann mit zwei unabhängige, kurvengesteuerte Schlitten unterteilt werden
- sowohl für den Betrieb mit doppelter Stangenzuführung von der Abstechseite als auch für die doppelte Bearbeitung im normalen Maschinenzyklus
- Der zentrale Schlitten kann zusätzlich mit einem unabhängigen kurvengesteuerten Vorschub und Stützlunette für die Bearbeitung von langen oder extrem präzisen Werkstücken ausgestattet werden
- Das Ausschalten der Spindeltrommelschaltung, der Zuführung und des Spannens erfolgt hydraulisch über das Bedienfeld der Maschine
- Die Spindeldrehzahlen, Vorschubgeschwindigkeiten und die vorgewählte Stopposition je nach Werkstückanzahl werden direkt über die Tastatur des Displays eingestellt
- Hohe Teilegleichheit mit der Maschine MORI-SAY 832
- Großzügig dimensionierter Schaltschrank ermöglicht nachträgliche Montage von NC-Optionen
- Einfaches Nachrüstung von NC-Längsvorschubantrieben einschließlich Pick-up
- Die neue Anordnung des Arbeitsraums verbessert die Späneabfuhr und ermöglicht eine effektivere Absaugung des Ölnebels
- Verbesserte Abstützung der Spindeltrommel

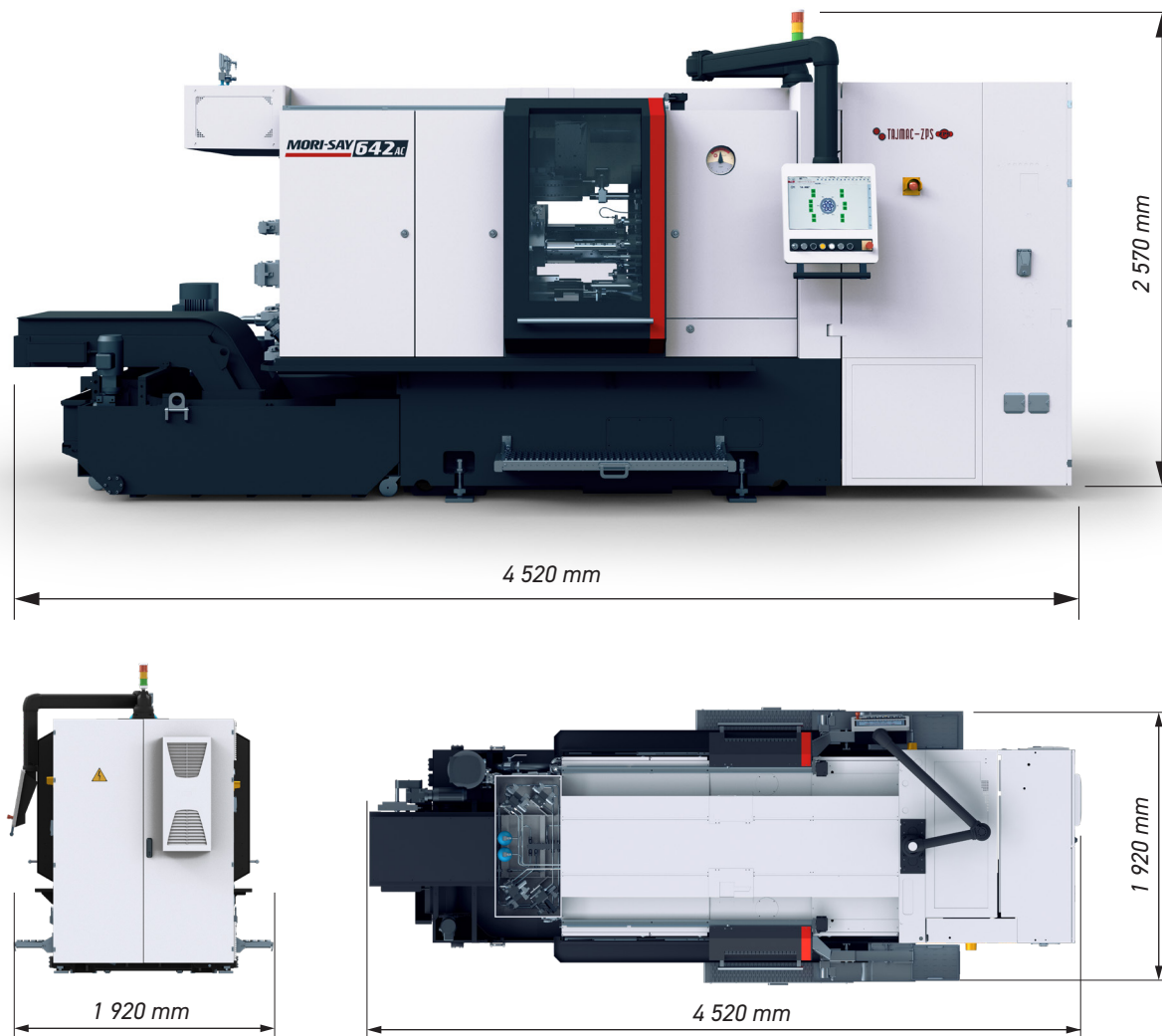
KOMPATIBILITÄT

Der Großteil des Zubehörs und der Optionen ist identisch mit den 6- oder 8-Spindelmaschinen der Größenklassen 32 und 42 mm der MORI-SAY Baureihe.

TECHNISCHE PARAMETER

	632AC	632SAC	642AC	642SAC
Anzahl der Spindeln	6	6	6	6
Innen-Ø des Spannrohres	43 mm	43 mm	53 mm	53 mm
Stangenmaterial Abmessung				
- Rund	Ø 32 mm	Ø 32 mm	Ø 42 mm	Ø 42 mm
- Sechskant	27 mm	27 mm	36 mm	36 mm
- Vierkant	22 mm	22 mm	29 mm	29 mm
Teilkreisdurchmesser	276 mm	276 mm	276 mm	276 mm
Max. Vorschublänge	125 mm	125 mm	125 mm	125 mm
Längsschlitten - Anzahl	6	6	6	6
Gesamthubbereich	45 - 120 mm	45 - 120 mm	45 - 120 mm	45 - 120 mm
Arbeitswegbereich	0 - 110 mm	0 - 110 mm	0 - 110 mm	0 - 110 mm
Querschlitten - Anzahl	6	6	6	6
Gesamthubbereich	30 - 60 mm	30 - 60 mm	30 - 60 mm	30 - 60 mm
Arbeitswegbereich	0 - 55 mm	0 - 55 mm	0 - 55 mm	0 - 55 mm
Kreuzschlitten - Anzahl	4	4	4	4
Gesamtlängshub	35 - 70 mm	35 - 70 mm	35 - 70 mm	35 - 70 mm
Arbeitslängshubbereich	0 - 64 mm	0 - 64 mm	0 - 64 mm	0 - 64 mm
Arbeitszyklus				
Hauptzeit	1,4 - 90 s	1,4 - 90 s	1,4 - 90 s	1,4 - 90 s
Nebenzeit	1 s	1 s	1 s	1 s
Spindelmotor				
Nennleistung	22 kW	22 kW	22 kW	22 kW
Spindeldrehzahlbereich	250 - 4 250 U/min		250 - 4 250 U/min	
Drehzahlbereich der Stopspindel	250 - 3 350 U/min		250 - 3 350 U/min	
Vorschubmotor				
Nennleistung	8 kW	8 kW	8 kW	8 kW
Nenn- Drehmoment	38 Mn	38 Mn	38 Mn	38 Mn
SPS-Steuerung	SIEMENS, SIMATIC S7-15xx			
Antriebe	SIEMENS SIMATICS S120			
Maschinenabmessungen				
Länge mit Materialzuführung	6 884 mm			
Länge ohne Materialzuführung	4 520 mm			
Breite der Maschine	1 920 mm			
Höhe der Maschine	2 570 mm			
Maschinengewicht	11 620 kg	11 880 kg	11 625 kg	11 885 kg
Energieverbrauch der Maschine				
Betriebsleistung der elektrischen Ausrüstung	37/45 kW/kVA			
Querschnitt des Zuleitungskabels	5/35 mm ²	5/35 mm ²	5/35 mm ²	5/35 mm ²
Max. Stromaufnahme	160 A	160 A	160 A	160 A
Spannung	400/50 oder 220/60 V/Hz			

ABMESSUNGEN DER MASCHINE



Beschreibungen, Abbildungen und numerische Angaben, die von aktuellen Ausführungen der Maschine abweichen können, vorbehalten. 5/2025

KONTAKT

TAJMAC-ZPS, a.s.
 třída 3. května 1180
 763 02 Zlín, Malenovice
 Tschechische Republik

Telefon: +420 577 532 072
E-Mail: info@tajmac-zps.cz
Web: www.tajmac-zps.cz

