

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
- Podávání, upínání a doraz v 6. poloze
- 4 pojistné spojky proti přetížení suportů
- Standardní vedení materiálu

VERZE STROJE

- Verze STOP s možností obecného zastavení vřeten (modely 632SAC a 642SAC)

VOLITELNÉ VYBAVENÍ

- Nezávislý pohon centrálního suportu
- Zařízení pro podání materiálu v 1. poloze
- Zařízení pro obecné zastavení vřeten – model 632SAC a 642SAC
- Orientované zastavení vřeten hydraulické – model 632SAC a 642SAC
- Orientované zastavení NC – model 632SAC a 642SAC
- Zařízení pro podávání materiálu ve 3. poloze
- Vřeteno Pick-up s hydraulicky ovládaným upínáním kleštiny
- Brzda vřetena Pick-up
- NC pohon vřetena Pick-up
- Mechanicky ovládaný nástrojový suport pro opracování ze strany úpichu v 6. a 3. poloze
- NC nástrojový suport pro opracování ze strany úpichu v 6. poloze
- Závitovězná zařízení
- Rychlovrtací zařízení
- Vystružovací zařízení
- Zařízení čelního frézování za rotace a při stojícím vřetenu
- Protlačovací zařízení
- NC pohony rotačních nástrojů
- Zapichovací zařízení
- Vrtací hlavy z podélných suportů – dvouvřetenová, třívřetenová a čtyřvřetenová hlava
- Mimoosé vrtání pevné
- Mimoosé vrtání za rotace
- Příčné vrtání
- Vrtací, frézovací a závitovací jednotky
- Radiální válcování závitů
- Značení dílce
- Frézování závitů a obrábění vícehranů za rotace
- Řezání závitů hřebínkem
- NC křížové suporty pro 1., 2., 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 dílce a předání stroje na firmě TAJMAC-ZPS

| | 632AC | 632SAC | 642AC | 642SAC | |
|--|-----------------|-------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Počet vřeten | 6 | | | | |
| Vnitřní průměr upínacích trubek | Ø mm | 43 | 43 | 53 | 53 |
| Největší rozměr tyčového materiálu | | | | | |
| Kruhového průřezu | Ø mm | 32 | 32 | 42 | 42 |
| Šestihranného průřezu | mm | 27 | 27 | 36 | 36 |
| Čtvercového průřezu | mm | 22 | 22 | 29 | 29 |
| Roztečný průměr vřeten | mm | 276 | | | |
| Max. délka podání tyčového materiálu | mm | 125 | | | |
| Podélné suporty – počet | 6 | | | | |
| Max. celkový zdvih | mm | 120 | | | |
| Rozsah pracovních zdvihů | mm | 0 – 110 | | | |
| Příčné suporty – počet | 6-8 | | | | |
| Max. celkový zdvih | mm | 60 | | | |
| Rozsah pracovních zdvihů | mm | 0 – 55 | | | |
| Křížové suporty – počet | 4 | | | | |
| Max. celkový podélný zdvih | mm | 70 | | | |
| Rozsah pracovních podélných zdvihů | mm | 0 – 64 | | | |
| Pracovní cyklus | | | | | |
| Rozsah pracovních časů | s | 1,4 – 90 | | | |
| Ztrátový čas | s | I | I | I-1,3 | |
| Zastavení vřetena | | ne | ano | ne ano | |
| Vřetenový motor | | | | | |
| Jmenovitý výkon | kW | 22 | | | |
| Rozsah otáček vřeten | ot/min | 250-4 250 | 250-4 250 | 250-4 250 | 250-4 250 |
| Rozsah otáček STOP vřeteno | ot/min | 250-3 350 | | 250-3 350 | |
| Motor posuvů | | | | | |
| Jmenovitý výkon | kW | 9 | | | |
| Jmenovitý krouticí moment | Nm | 38 | | | |
| PLC | | SIEMENS, SIMATIC S7-300 | | | |
| Pohony | | SIEMENS | | | |
| Rozměry stroje | | | | | |
| Celková délka stroje s vedením materiálu | mm | 6 884 | | | |
| Celková délka stroje bez vedení materiálu | mm | 4 520 | | | |
| Šířka stroje | mm | 1 920 | | | |
| Výška stroje | mm | 2 570 | | | |
| Hmotnost stroje bez vedení materiálu | kg | 11 620 | 11 880 | 11 625 | 11 885 |
| Kapacita nádrží | | | | | |
| Chladicí olej | litry | 1200 | | | |
| Hydraulický olej | litry | 170 | | | |
| Mazací olej | litry | 90 | | | |
| Spotřeba elektrického zařízení stroje | | | | | |
| Provozní příkon elektrického zařízení | kW/kVA | 35/41 | | | |
| Průřez připojovacího kabelu | mm ² | 4/35 | | | |
| Maximální proud | A | 160 | | | |
| Napětí | V/Hz | 400/50 nebo 220/60 | | | |

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 |
|--|--|



- Šestivřetenový automat nejvyšší kvality
- Vysoká přesnost při hromadné a sériové výrobě
- Vysoká tuhost při obrábění
- Programovatelný automat SIMATIC S7
- Řízený posuvový a vřetenový motor
- Vysoká tepelná a dynamická stabilita
- Verze pro obrábění tyčí maximálního průměru 32 mm a 42 mm
- Provedení stroje s obecným zastavením vřeten
- Odpovídá směrnicím Rady EU 89/392 EEC

ŠESTIVŘETENOVÝ SOUSTRUŽNICKÝ AUTOMAT

MORI-SAY 632AC

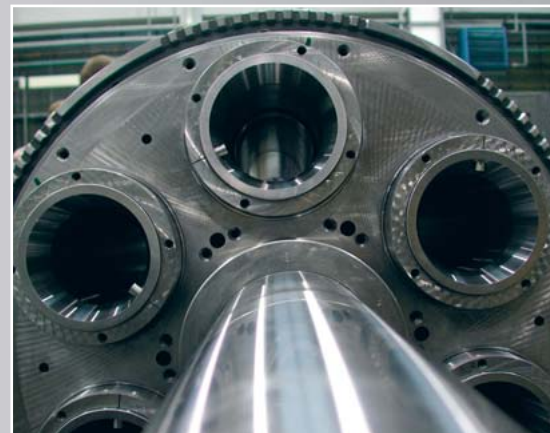
Inovovaný stroj, srovnatelný s ostatními vačkovými stroji nabízenými na trhu pro stejnou velikost a obrábění tyčí.
Bez zásahu do koncepce strojů MORI-SAY byla provedena významná zlepšení konstrukčního charakteru s důrazem na rozšíření technologických možností stroje.

KONSTRUKCE

- Charakteristikou koncepce je vysoká přesnost a tuhost při obrábění
- Mechanismus pro přetáčení vřetenového bubnu s pojistnou spojkou
- Pracovní prostor – dvojice suportů v 6. pracovní poloze
- Kapacita sedimentační nádoby 1200 litrů umožňuje udržovat chladicí kapalinu na přijatelných teplotách, což příznivě ovlivňuje tepelnou stabilitu stroje a následně stabilitu rozměrů obrobku
- Náhrada maltézského mechanismu krokovacím mechanismem s dvojitou vačkou a karuselem umožňuje:
 - zmenšení neproduktivního úhlu otočení vačkové hřídele o 20°
 - vyloučení kmitání způsobeného vlivem dynamických vlastností maltézského mechanismu
 - polohování bubnu s přesností, která snižuje namáhání zajišťovacího mechanismu
- Na každé ze čtyř vačkových hřídelí je nainstalována nezávislá pojistná spojka
- Použití řízeného AC motoru nahrazuje stupňovitou změnu otáček vřeten ozubených kol plynulým nastavením z klávesnice displeje na ovládacím panelu



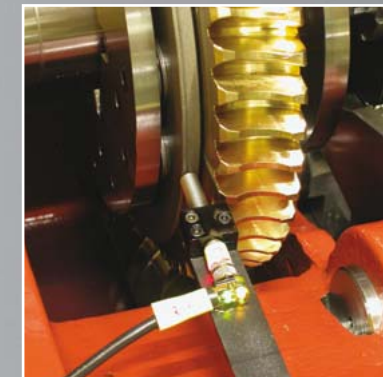
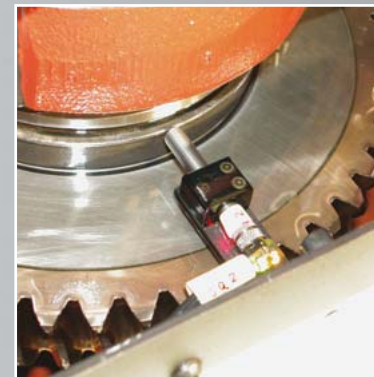
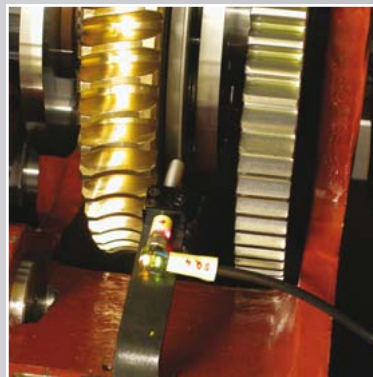
■ Podávání a upínání tyčí



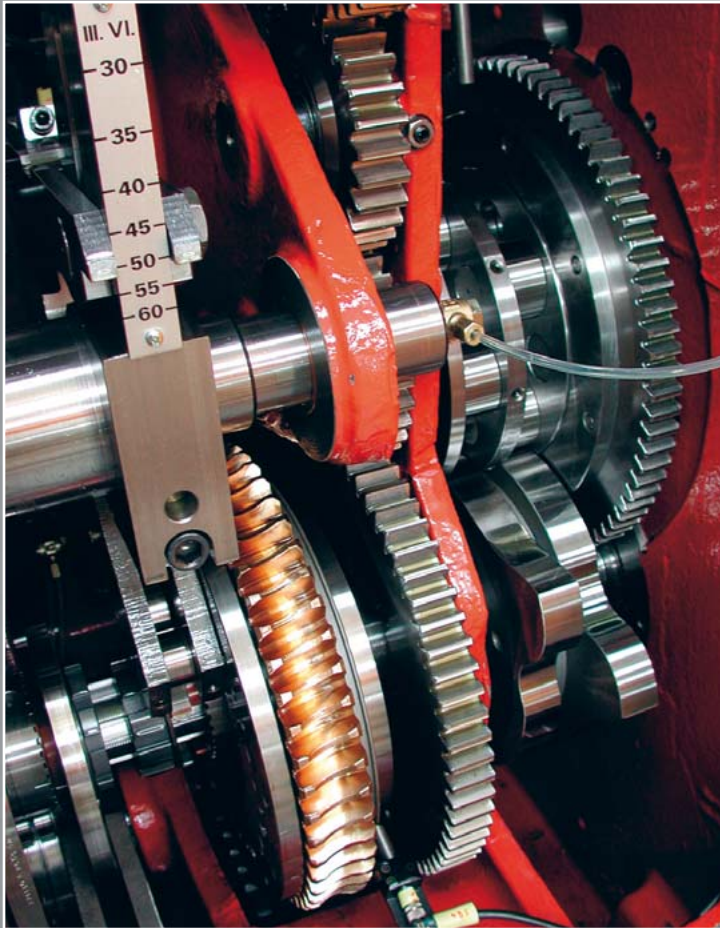
■ Vřetenový buben se zajišťovacím věncem



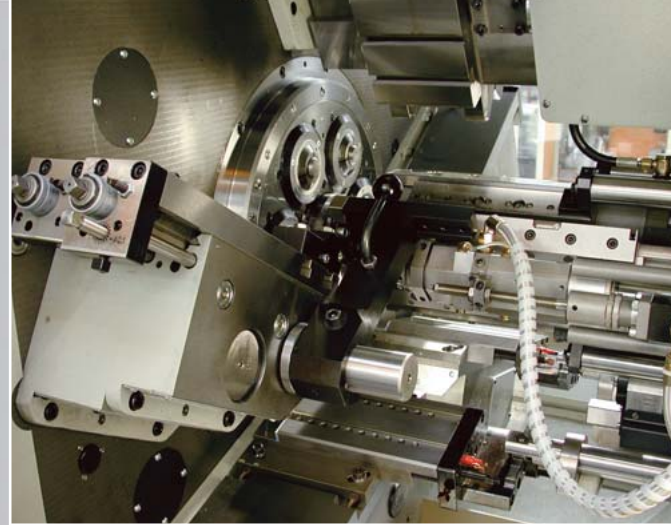
■ Buben s trojicí zajišťovacích věnců



■ Detail 4 nezávislých přetěžovacích spojek



■ Mechanismus pro přetáčení vřetenového bubnu s pojistnou spojkou



■ Pracovní prostor – dvojice suportů v 6. pracovní poloze



PŘEDNOSTI TECHNICKÉHO ŘEŠENÍ

- Nástrojový suport pro opracování ze strany úpichu v 6. pracovní poloze je ovládán nezávislou vačkou, umožňující rychlé a úplné opracování dílce
- Podávání materiálu může být jako opce umístěno v 1. pracovní poloze. Toto umožňuje prodloužit pracovní úhel pro opracování ze strany úpichu v 6. pracovní poloze až na 100°
- Suport ve 3. pracovní poloze může být rozdělen na dva suporty ovládané nezávislými vačkami a to jak pro práci s dvojitým podáním a opracováním ze strany úpichu, tak pro dvojité obrábění při normálním cyklu stroje
- Centrální suport je možné dodatečně vybavit nezávislým pohybem ovládaným vačkou a podpěry lunetami pro opracování dlouhých nebo extrémně přesných dílců
- Vyřazení přetáčení bubnu, podávání a upínání materiálu je ovládáno hydraulicky z ovládacího panelu stroje
- Otáčky vřeten, rychlost posuvů a předvolený stop podle počtu obrobků se volí z klávesnice na displeji ovládacího panelu
- Vysoká shodnost použitých dílů se strojem MORI-SAY 832
- Dostatečně dimenzovaná elektroskříň pro dodatečnou montáž NC opcí
- Jednoduchá montáž NC pohonů podélných suportů včetně Pick-up
- Nové uspořádání pracovního prostoru zlepšuje odvod třísek ze stroje a účinnější odsávání olejové mlhy
- Jednoduchý přístup k přečerpávacímu čerpadlu
- Upravené podepření vřetenového bubnu

KOMPATIBILITA

Většina příslušenství a opcí je shodná se 6 nebo 8 vřetenovými stroji rozměrové řady 20, 32 a 42mm, které jsou v typové řadě MORI-SAY.