



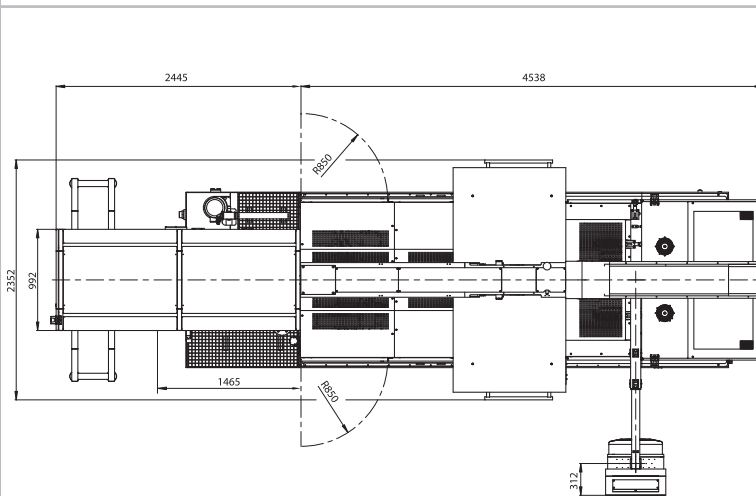
- Hohe Genauigkeit bei der Massen- und Serienfertigung
- Hohe thermische Stabilität
- Mit mechanischen Maschinen vergleichbare Festigkeit
- 8 unabhängige AC-Spindeltrieben
- Insgesamt 32 CNC gesteuerte Achsen
- 24 Zusatz – CNC-Achsen für die Sonderzubehör-Steuerung
- Doppel CNC-Modul SIEMENS Sinumerik 840 D sl
- Eigene technologische Software TMis
- Breite Auswahl und hohe Flexibilität von schnellwechselbaren Werkzeughaltern
- Hydraulisch oder pneumatisch betätigte Hilfsfunktionen
- Entspricht den Richtlinien 89/392 EEC des EU-Rates

STANDARD AUSTRÜSTUNG

- Spindeltrommel-Verriegelung durch 3 Hirth-Zahnringe
- 8 Spindelmotoren
- 8 Längsschlitten
- 7 Kreuzschlitten (Kraftseitenschlitten in Spindellage 1 und 2, Achse X1, X2)
- 1 Abstichschlitten
- 1 Trommelindexierung
- Doppel CNC-Modul SIEMENS Sinumerik 840 D sl
- Insgesamt 32 CNC gesteuerte Achsen und 24 Zusatz- CNC Achsen für die Steuerung des Sonderzubehörs
- Motoren und Antriebe SIEMENS Sinamics für V-konstant
- Spannung und Materialanschlag in Lage 1

ZUSATZAUSRÜSTUNG

- Abgreifspindel mit geregelter Drehzahl und hydraulischem Zangenspann-System
- Andere Längsbearbeitungen mit geregelter Drehzahl
- Zusatzeinrichtung für die Profill Bohrungen
- Schlitten zur Rückseitenbearbeitungen (1-3 Werkzeughalter für Rückseitenbearbeitung)
- Y Achse für Kreuzschlitten in Lage 3, 4, 5, 6 und 7
- Einrichtung für Radial- und Achsbearbeitung und für Fräsen von der Abstechseite
- Angetriebene Werkzeuge mit kontrollierter Drehzahl
- Materialvorschub in Spindellage 1
- Spannung und Materialanschlag in Lage 5
- Materialvorschub in Spindellage 5
- Materialstangenführung und Ständer
- Abgreifarm für Teileabholung
- Große Auswahl an Späneförderer-Systemen
- Große Auswahl an Hochdruck- und Kühlaggregaten
- Große Auswahl an Bohr-, Reib-, Fräs-, Gewindeschneid-, Kalibrier-, Mehrkantdreh-, und anderen Einrichtungen
- Einrichtungen der Maschine auf ein Werkstück inklusive Abnahme im Werk



CNC-OPTIONEN

Schlitten zur Rückseitenbearbeitung mit 1 Werkzeughalter (Achse X8)

		max.
Eilgang	m/min	15
Radialhub	mm	90
Kraft	N	3 000
Gewindesteigung der Kugelumlaufspindel	mm	5

Schlitten für Rückseitenbearbeitung mit drei Werkzeughaltern (Achsen X8, Y8)

Eilgang	m/min	15
Achse X, Radialweg	mm	95
Radialkraft	N	2 900
Achse Y, Axialweg	mm	110
Anzahl Werkzeughalter (fest oder angetrieben)		3

Antrieb der Rotationslängseinrichtungen (Achsen S01 bis S08)

		max.
Drehzahl	min ⁻¹	6 000
Drehmoment	Nm	20

Antriebe der angetriebenen Werkzeuge (Achsen ST01 bis ST08)

		max.
Anzahl der angetriebenen Werkzeuge		8
Drehzahl	min ⁻¹	12 000
Drehmoment-Standard	min ⁻¹ - Nm	22

Innenfräsen (Achsen von U1 bis U7)

Spindellagen		1 bis 7
Eilgang	m/min	30
Vorschubkraft	N	2 500
Hub	mm	340

Mehrkantdrehen und Gewindefräsen

Drehzahl	min ⁻¹	4 500
Drehmoment	Nm	11

Werkzeughaltersystem

CAPTO C3, C4
KENNAMETAL K32, K40

Stangendurchmesser mit Spannzangen Hainbuch SK 52 BZI

		max.
Mit Seitenlader und Reststückauszug nach vorne	mm	Ø 52
Mit Seitenlader und Reststückauszug nach hinten	mm	Ø 48
Mit Hinterlader oder Stangenzuführung	mm	Ø 42
Vorschublänge des Stangenmaterials	mm	180

Stangendurchmesser mit Spannzangen DIN 9112E

		max.
Mit Seitenlader und Reststückauszug nach vorne	mm	Ø 49
Mit Seitenlader und Reststückauszug nach hinten	mm	Ø 45
Mit Hinterlader oder Stangenzuführung	mm	Ø 42
Vorschublänge des Stangenmaterials	mm	180

Stangenabmessung

Stangendurchmesser	mm	42 (52)
Stangenlänge		3 (4)

Spindeln (Achsen S1 bis S8)

		nom.	max.
Spindelteilkreisdurchmesser	mm		480
Drehzahl	min ⁻¹		4 500
Spindelmotor-Leistung	kW	7	11
Gesamtleistung der Spindelmotoren	kW	56	88
Nenn-Drehmoment auf der Spindel (für 1 000 min ⁻¹)	Nm	60	94

Spindeltrommelschaltung (Achse CMI)

Schaltzeit um 1 Spindellage (45°)	s	1
-----------------------------------	---	---

Längsschlitten (Achsen W1 bis W8)

		max.
Anzahl		8
Eilgang	m/min	30
Kraft	N	3 400
Hub	mm	425
Steigung der Kugelumlaufspindel	mm	10

Kreuzschlitten (Achsen X1 bis X7 und Z1 bis Z7)

		max.
Anzahl		7
Eilgang (Radial- und Achseneilgang)	m/min	15, 30
Achsenkraft (Achsen Z1 bis Z7)	mm	200
Achsenkraft (Achsen Z1 bis Z7)	N	3 600
Radialhub (Achsen X1 bis X7)	mm	80
Radialkraft (Achsen X1 bis X7)	N	3 200
Steigung der Kugelumlaufspindel	mm	5, 10

Abstechschlitten (Achse U8)

		max.
Eilgang	m/min	15
Kraft	N	3 000
Hub	mm	70
Steigung der Kugelumlaufspindel	mm	5

Abmessungen der Maschine

Länge / Breite / Höhe	mm	4 538 × 2 352 × 3 238
Maschinengewicht	kg	16 600
Schaltschrankgewicht	kg	2 400
Schaltschrankabmessungen	mm	5 000 × 600 × 2 268
Fassungsvermögen Kühlflüssigkeit	l	1 400

Die Beschreibung der Abbildungen und die numerischen Angaben müssen nicht immer mit der neuesten Ausführung der Maschine stimmen.

Výrobce
TAJMAC-ZPS, a. s.
Třída 3. května 1180
764 87 Zlín-Malenovice
TSCHJECHISCHE REPUBLIK
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

Vertrieb
TAJMAC-MSW GmbH
Robert-Bosch-Straße 9
D-71299 Wimsheim
GERMANY
Tel.: +49 7044/94 56 40
Fax: +49 7044/94 56 49
www.tajmac-msw.de
e-mail: info@tajmac-msw.de