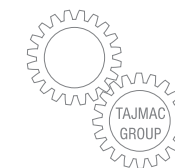




- Hohe Genauigkeit bei der Massen- und Serienfertigung
- Hohe thermische Stabilität
- Mit mechanischen Maschinen vergleichbare Festigkeit
- 8 unabhängige AC-Spindeltrieben
- Insgesamt 32 CNC gesteuerte Achsen
- 24 Zusatz – CNC-Achsen für die Sonderzubehör-Steuerung
- Doppel CNC-Modul SIEMENS Sinumerik 840 D
- 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

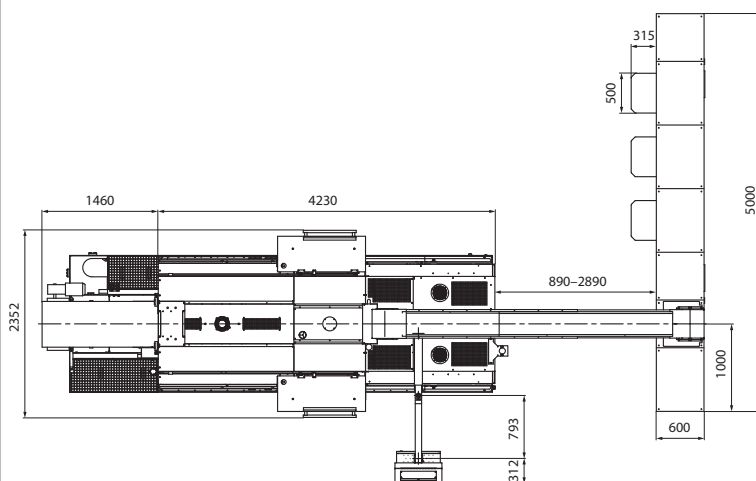


STANDARDAUSRÜSTUNG

- Spindeltrommel- Verriegelung durch 3 Hirth-Zahnringe
- Doppel CNC-Modul SIEMENS Sinumerik 840 D
- 8 Spindelmotoren
- 8 Längsschlitten
- 7 Kreuzschlitten
- 1 Abstichschlitten
- 1 Trommelindexierung
- Insgesamt 32 CNC gesteuerte Achsen und 24 Zusatz- CNC Achsen für die Steuerung des Sonderzubehörs
- Motoren und Antriebe SIEMENS Simodrive für V-konstant
- Spannung, Vorschub und Materialanschlag hydraulisch betätigt in Lage I
- 3 Werkzeughalter für Rückseitenbearbeitung (Achse X8, Y8)
- Y Achse in der Lage 5 und 6
- Abgreifspindel mit geregelter Drehzahl und pneumatischem Zangenspann-System

ZUSATZAUSRÜSTUNG

- Andere Längsbearbeitungen mit geregelter Drehzahl
- Zusatzrichtung für die Profilbohrungen
- Schlitten zur Rückseitenbearbeitungen
- Einrichtung für Radial- und Achsbearbeitung und für Fräsen von der Abstechseite
- Angetriebene Werkzeuge mit kontrollierter Drehzahl
- Materialvorschub in Spindellage 5
- Abgreifarm für Teileabholung
- Kraftseitenschlitten (Achse X1, X2)
- 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



CNC-OPTIONEN

Antrieb der Rotationslängseinrichtungen (Achsen SO1 bis SO8)

		max.
Drehmoment- Standard	Nm	14
Drehmoment- vergrößert	Nm	30

Schlitten zur Rückseitenbearbeitung mit 1 Werkzeughalter (Achse X8)

		max.
Eilgang	m/min	15
Radialhub	mm	90
Kraft	N	2 900
Gewindesteigung der Kugelumlaufspindel	mm	5

Antriebe der angetriebenen Werkzeuge (Achsen ST1 bis ST8)

		max.
Anzahl der angetriebenen Werkzeuge		8
Drehzahl	min ⁻¹ – Nm	12 000–2,5
Drehmoment	min ⁻¹ – Nm	2 250–22

Innenfräsen (Achsen von U1 bis U7)

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

Mehrkantdrehen und Gewindefräsen

Drehzahl	rpm	4 500
Drehmoment	Nm	11

Werkzeughaltersystem

CAPTO	C3, C4
KENNAMETAL	K32, K40

Stangendurchmesser mit Spannzangen Hainbuch SK 80 BZ1

Mit Seitenlader und Reststückauszug nach vorne	mm	77
Mit Seitenlader und Reststückauszug nach hinten	mm	73
Mit Hinterlader oder Stangenzuführung	mm	67
Vorschublänge des Stangenmaterials	mm	200

Stangendurchmesser mit Spannzangen Wickman 2“5/8

Mit Seitenlader und Reststückauszug nach vorne	mm	77
Mit Seitenlader und Reststückauszug nach hinten	mm	73
Mit Hinterlader oder Stangenzuführung	mm	67
Vorschublänge des Stangenmaterials	mm	200

Spindeln (Achsen S1 bis S8)

		nom.	max.
Spindelteilkreisdurchmesser	mm		480
Drehzahl	rpm		2 500
Spindelmotor-Leistung	kW	20	30
Gesamtleistung der Spindelmotoren	kW	160	240
Nenn-Drehmoment auf der Spindel (für 1 000 min ⁻¹)	Nm	191	

Spindeltrommelschaltung (Achse CMI)

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

Längsschlitten (Achsen W1 bis W7 und Z8)

		max.
Anzahl		8
Eilgang	m/min	30
Kraft	N	10 000
Hub	mm	340
Steigung der Kugelumlaufspindel	mm	10

Kreuzschlitten (Achsen X1 bis X7 und Z1 bis Z7)

		max.
Anzahl		7
Eilgang (Radial- und Achseneilgang)	m/min	15
Achsenkraft (Achsen Z1 bis Z7)	mm	120
Achsenkraft (Achsen Z1 bis Z7)	N	3 700
Radialhub (Achsen X1 bis X7)	mm	80
Radialkraft (Achsen X1 bis X7)	N	3 700
Steigung der Kugelumlaufspindel	mm	5

Abstechschlitten (Achse U8)

		max.
Eilgang	m/min	15
Kraft	N	2 900
Hub	mm	70
Steigung 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
Länge/ Höhe/ Breite	mm	4230 × 2 170 × 2 352
Maschinengewicht + Schaltschrankgewicht	kg	17 000 + 1924

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

Hersteller
TAJMAC-ZPS, a. s.
 třída 3. května 1180
 763 02 Zlín, Malenovice
 TSCHECHISCHE 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 Deutschland GmbH
 Steinkirchring 8
 78056 VS-Schwenningen
 GERMANY
 Tel.: +49 7720 995180
 Fax: +49 7720 9951819
 www.tajmac-deutschland.com
 e-mail: info@tajmac-deutschland.com