

## PARAMETRY STROJE

Maximální délka obrábění na jeden zdvih	130 mm	Maximální otáčky na 1 středové poloze	2 600 ot/min
Vrtání hlavního vřetená	Ø 18 (19) mm	Zdvih sekundárního vřeteníku	150 mm
Průměr tyče	Ø 13 (16) mm	Rychloposuv sekundárního vřeteníku	25 m/min
Maximální průchod tyče	Ø 16 mm	Průměr tyče sekundárního vřetená	Ø 13 (16) mm
Výkon hlavního elektrovřetená (100% / 30 min)	3,7 / 5,5 kW	Maximální průchod tyče sekundárního vřetená	Ø 16 mm
Maximální otáčky hlavního vřetená	12 000 ot/min	Maximální otáčky sekundárního vřetená	12 000 ot/min
Směr otáčení vřetená	vlevo i vpravo	Výkon sekundárního elektrovřetená (100% / 30 min)	2,2 / 3,7 kW
Zdvih hlavního vřeteníku	130 mm	Maximální délka dílce uvnitř sekundárního vřetená	95 mm
Rychloposuv hlavního vřeteníku	25 m/min	Maximální délka dílce pro přední vyhazování	130 mm
Horizontální zdvih suportu X1	2 x 30 mm	Vyhazování dílce sekundárním vřetenem	opce
Rychloposuv pro horizontální posuv	25 m/min	Požadovaný tlak vzduchu	6 bar
Vertikální zdvih suportu Y1	135 mm	Připojení spojku	Ø 10 mm
Rychloposuv držáku nástrojů	25 m/min	Objem nádrže chlazení	120 l
Počet poloh pro vnější obrábění	(max.) 8	Průtok	63 l/min
Rozměr nože pro vnější operace	12 x 12 mm	Tlak čerpadla chlazení nástrojů	3 bar
Počet nástrojových poloh pro vnitřní operace	(max.) 3	Napětí	3 x 400 V – 50 Hz
Vrtání držáku nástroje	Ø 16 mm	Příkon	26 kVA
Počet poháněných nástrojů	3	Řídicí systém	FANUC
Velikost kleštiny	ER 11 / ET 1 – 12	ROZMĚRY STROJE	2 350 x 1 050 x 1 784 mm
Maximální otáčky na 2 krajních polohách	8 000 ot/min	HMOTNOST STROJE	2 000 kg

## KLEŠTINY A VODICÍ POUZDRA

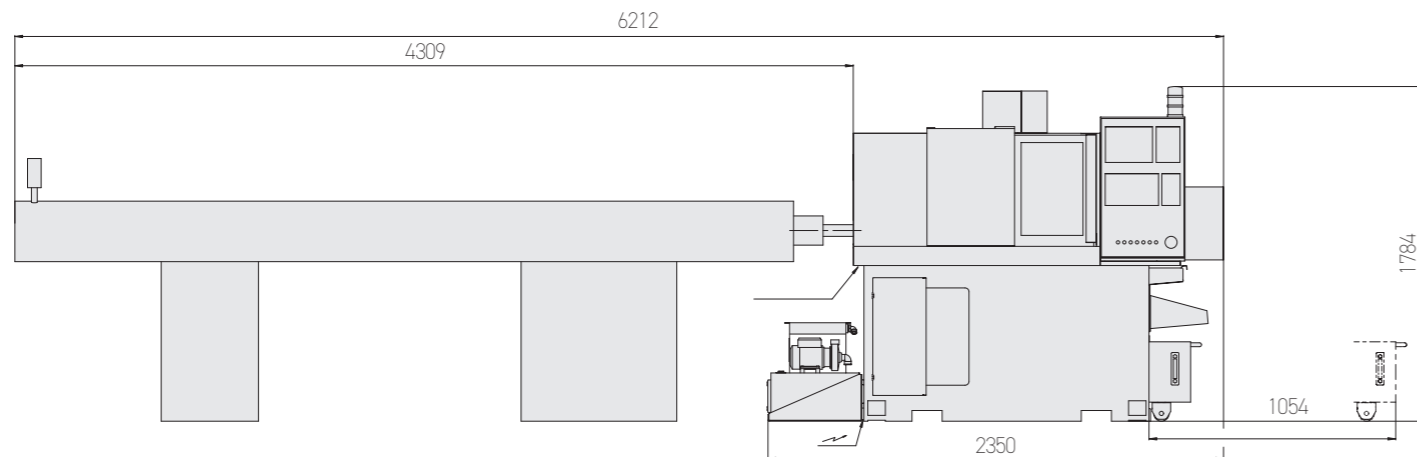


Pro stroj K'MX 413 používáme pro hlavní i vedlejší vřetená kleštiny typu 136E (F20) a doporučujeme ocelové ultrapřesné kleštiny od renomovaných specializovaných výrobců, vroubkované, hladké, eventuálně s prodlouženým nosem (LN).



Pro stroj K'MX 413 používáme vodicí pouzdra I354 (J7A). Doporučujeme vodicí pouzdra s tvrdokovovou vložkou od renomovaných specializovaných výrobců.

## ROZMĚRY STROJE



## KONTAKT

**TAJMAC-ZPS, a.s.**  
třída 3. května 1180  
763 02 Zlín, Malenovice  
Česká republika

Telefon: +420 577 532 072  
Fax: +420 577 533 626  
E-mail: info@tajmac-zps.cz  
Web: www.tajmac-zps.cz

10/2021

Popis vyobrazení a číselné údaje nemusí souhlasit s posledním provedením stroje.

CZ

# MANURHIN K'MX 413

Innovative technology



**TAJMAC-ZPS**

**MANURHINKMX**

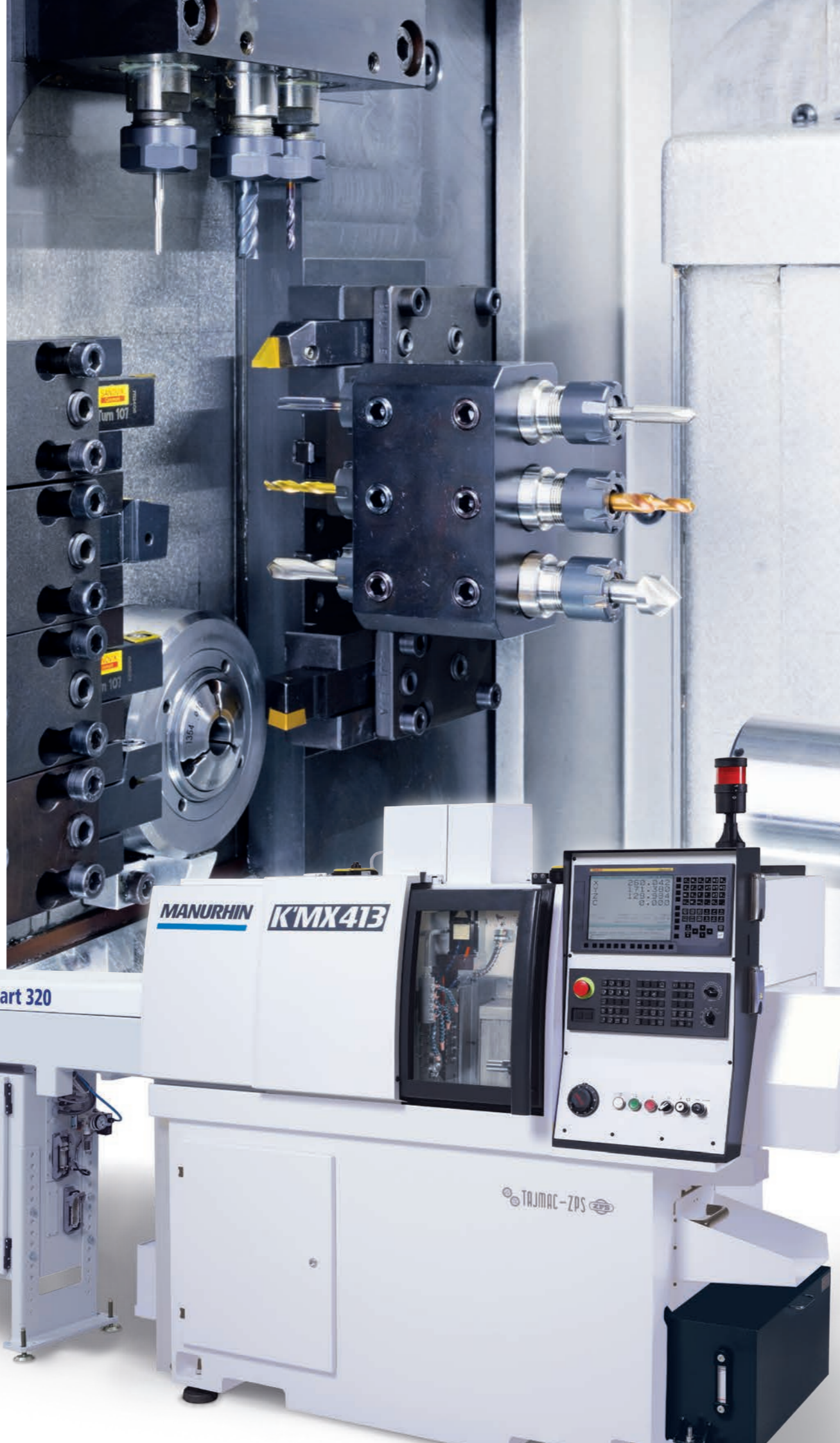
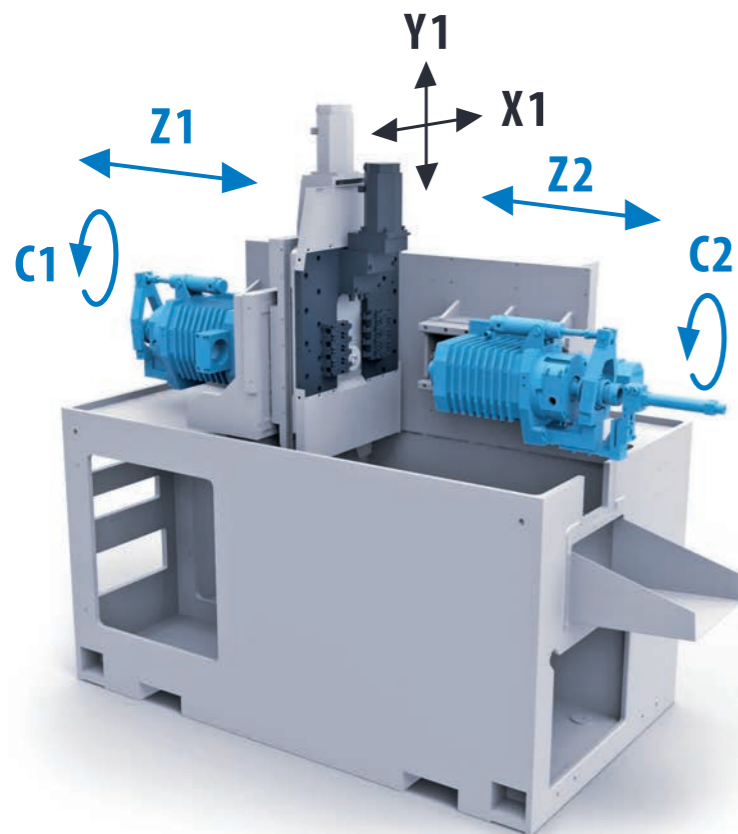
# MANURHIN K'MX 413

## Innovative technology

Dlouhotočný automat MANURHIN K'MX 413 je určen pro obrábění malých součástí pro tyče do  $\varnothing 16$  mm (přes  $\varnothing 13$  mm je nutná ve standardu úprava tyčí, volitelně lze využít úpravu vřetena na  $\varnothing 16$  mm bez nutnosti úpravy tyče). K'MX 413 je dodáván jako kompletně vybavený stroj ve standardu a je okamžitě připravený k obrábění.

Poháněné nástroje jsou zahrnuty ve standardní výbavě, stejně tak i podavač tyčí. Lehká kinematika a poslední generace CNC zajišťují jednoduché a rychlé programování redukující čas potřebný pro seřizování.

## KINEMATIKA STROJE



**MANURHIN K'MX**®

Se dvěma elektrovřeteny, třemi poháněnými nástroji, C-osou a až dvanácti nástroji je K'MX 413 schopen obrábět i složité dílce. Tímto strojem chce TAJMAC-ZPS, a.s. nabídnout ekonomické, spolehlivé a jednoduché řešení.



## LOPATKA

Slouží k odebrání obrobků ze sekundárního vřetena. Dílec po odebrání sklouzává do šuplíku na pravé straně stroje. Třísky jsou oddělovány od chladícího média a jsou vynášeny do velkého sběrače. Lopatka je jednoduše programovatelná M-funkcí.

## NÁSTROJE PRO VNITŘNÍ OBRÁBĚNÍ

Jsou instalovány na držákovém bloku se šesti polohami (vrtání  $\varnothing 16$  mm). Tento blok využívá dvě polohy na suportu a umožňuje souběžné středové opravy jak na hlavním, tak na sekundárním vřetenu.



**TAJMAC-ZPS** 