

## PARAMETRY STROJE

Maximální průměr tyče – hlavní vřeteno	Ø 32 (*Ø 36) mm	Maximální délka dílce pro vyhození dílce dopředu	170 mm
Maximální délka obrábění na jeden zdvih	400 mm	Vrtání sekundárního vřetena	Ø 37 mm
Vrtání hlavního vřetena	Ø 37 mm	Maximální otáčky sekundárního vřetena	10 000 ot/min
Výkon hlavního elektrovřetena (100% / 25%)	5,5 / 7,5 kW	Výkon sekundárního elektrovřetena (100% / 30 min)	3,7 / 5,5 kW
Maximální otáčky hlavního vřetena	10 000 ot/min	Vyvádění dílce středem sekundárního vřetena (pro dílec s maximálním Ø 26 mm)	volitelné
Směr otáčení vřetena	vlevo i vpravo	Tlak vzduchu	6 bar
Zdvih hlavního vřeteníku	410 mm	Připojovací spojka „Banjo“	Ø 10 mm
Rychloposuv hlavního vřeteníku	30 m/min	Objem nádrže	300 l
Počet nástrojových desek	1	Průtok	100 l/min
Zdvih nástrojové desky – horizontální X1	80 mm	Tlak čerpadla chlazení nástrojů	5,5 bar
Rychloposuv pro horizontální posuv	30 m/min	Napětí	3 x 400 V – 50 Hz
Zdvih nástrojové desky – vertikální Y1	191 mm	Příkon	32 kVA
Rychloposuv pro vertikální posuv	30 m/min	Průměr vodiče	16 mm <sup>2</sup>
Počet nástrojů	(2 x 5) : 10	Řídicí systém	FANUC
Rozměr nástroje pro externí obrábění	16 x 16 mm	ROZMĚRY STROJE	3 000 x 1 460 x 1 860 mm
Zdvih sekundárního vřeteníku	300 mm	HMOTNOST STROJE	4 500 kg
Rychloposuv sekundárního vřeteníku	30 m/min		
Maximální průměr tyče – sekundární vřeteno	Ø 32 (*Ø 36) mm		
Maximální délka dílce uvnitř sekundárního vřetena pro přední odebrání	150 mm		

\* volitelná úprava na požadavek

## KLEŠTINY A VODICÍ POUZDRA

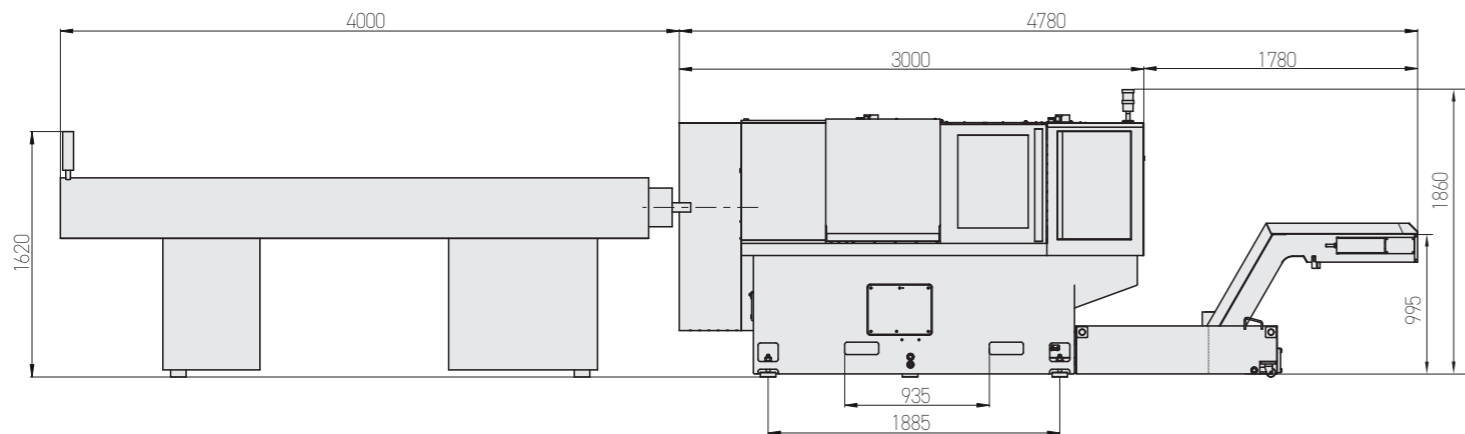


Pro stroj K'MX 432 používáme pro hlavní i vedlejší vřeteno kleštiny typu 164E (F38) a doporučujeme ocelové ultrapřesné kleštiny od renomovaných specializovaných výrobců, vroubkované, hladké, eventuálně s prodlouženým nosem (LN).



Pro stroj K'MX 432 používáme vodící pouzdra T229. Doporučujeme vodící 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 432

Innovative technology



 **TAJMAC-ZPS** 

**MANURHINKMX**®

# MANURHIN K'MX 432

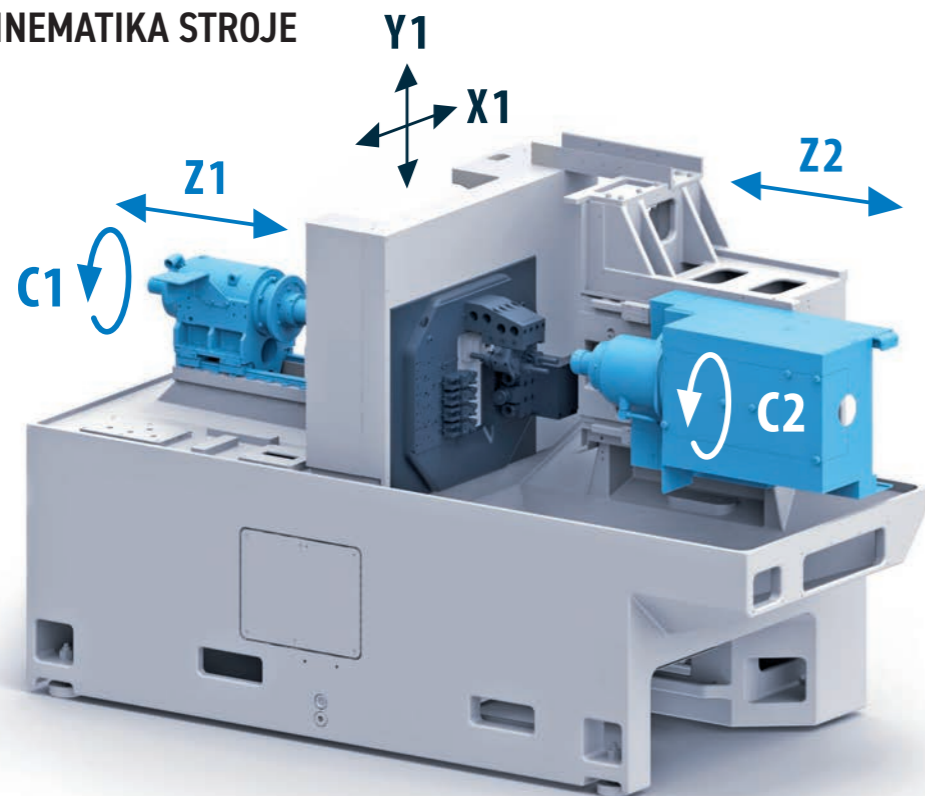
Innovative technology

Dlouhotočný automat MANURHIN K'MX 432 je určen pro produktivní obrábění součástí z tyče o maximálním průměru 32 mm. Vzhledem k vrtání vřetena 37 mm není nutná úprava konců tyče na menší průměr pro uchycení kleštinou podavače tyčí.



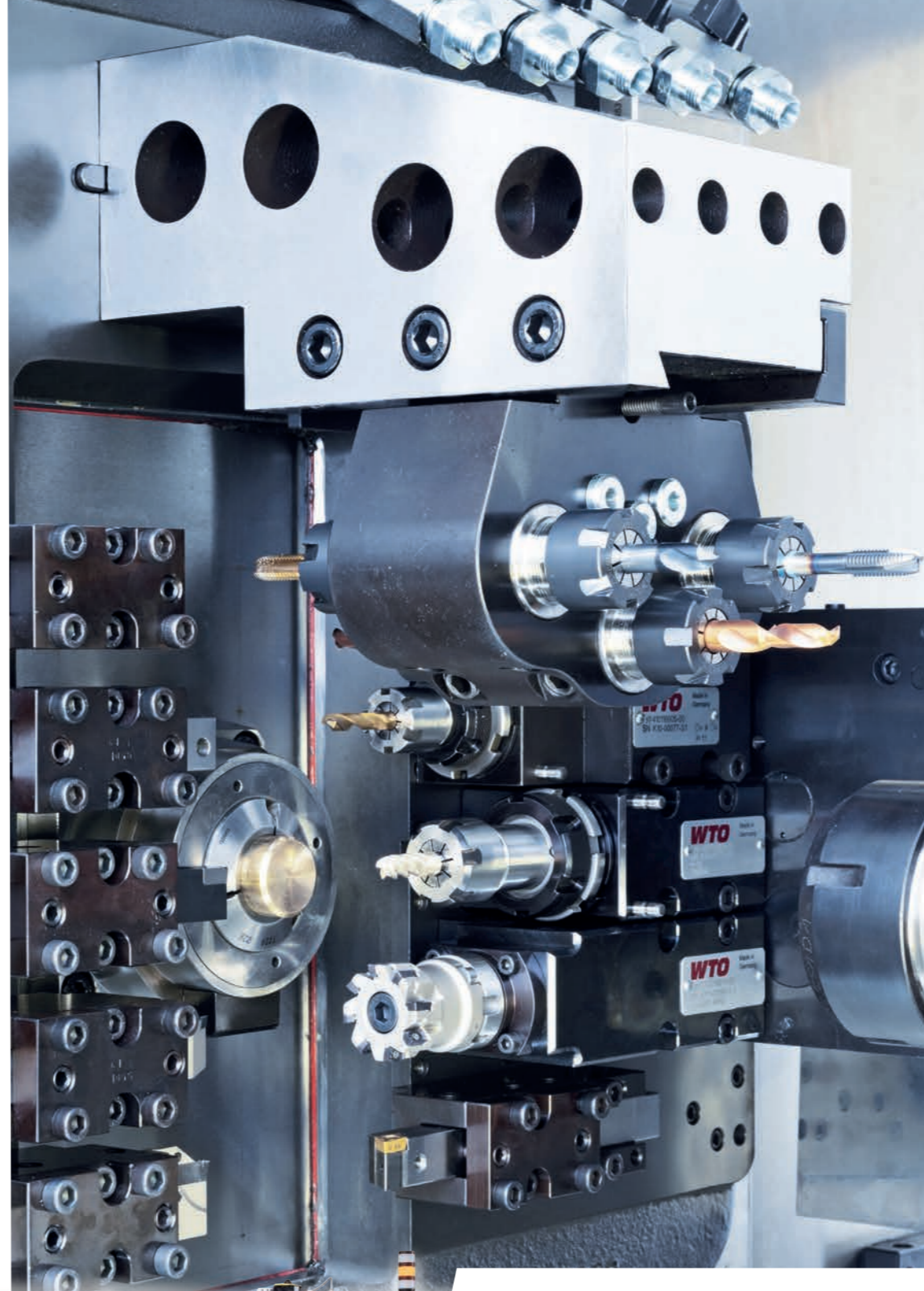
Stroj je standardně vybaven dvěma elektrovřeteny s maximálními otáčkami 10 000 ot/min a rotačním vodícím pouzdem, synchronizovaným s hlavním vřetenem. Čtyři lineární CNC řízené osy (X1, Y1, Z1, Z2) a dvě rotační CNC osy (C1, C2) umožňují obrábět produktivně jednodušší i složitější dílce.

## KINEMATIKA STROJE



## BRZDA VŘETENA

Elektrovřetena jsou standardně vybavena elektromagnetickou brzdou, která nemusí být dostatečná vzhledem k výkonnému vrtání či frézování poháněnými nástroji. Z tohoto důvodu doporučujeme vybavení brzdami s kotoučem, které vřetena v jejich poloze zafixují.



**Výkon poháněných nástrojů 2,3 kW  
+ Převodovka 32 Nm kroutící moment**



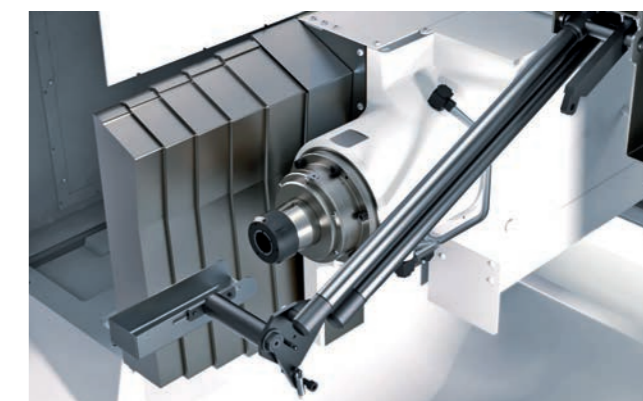
Volitelně lze stroj vybavit poháněnými nástroji na zadní i přední části nástrojové desky. Zdvih vřetenku lze využít pro soustružení až 400 mm dlouhých dílců na jedno upnutí.

Stroj je dodáván s automatickým podavačem pro třímetrové tyče s odměřováním a se zásobníkem tyčí. Dílce nad 170 mm je možné volitelně vyvádět i skrz sekundární vřeteno. Délka obrobku je u tohoto typu strojů omezena v podstatě pouze délkou tyče.

Snadná instalace nástrojů na nástrojových deskách umožňuje úspěšné použití tohoto stroje pro série počínaje řádově stovkami kusů.

## ŘÍDICÍ SYSTÉM FANUC

Nejnovější CNC řídicí systém od japonské firmy FANUC s barevnou 10,4" obrazovkou umožňuje obsluhu snadné programování v kódu ISO. Veškeré ovládání probíhá v českém jazyce. Přenos programů z počítače je možný komfortně prostřednictvím USB, PCMCIA karty, rozhraní RS232 nebo Ethernet.



## LOPATKA A ODVOD DÍLCŮ

Pneumatically ovládaná lopatka je řízena M-funkcí. Rameno je seřizitelné a umožňuje odebrání obrobku z hlavního i sekundárního vřetena podle potřeby obsluhy. Lopatka se používá pro dílce do délky 170 mm. Delší dílce je možno vyvádět skrz sekundární vřeteno. Lopatku lze upravit podle typu dílce.

Dílce je vyváděn lopatkou mimo krytování stroje, což umožňuje okamžitou manipulaci s obrobkem a jeho okamžité měření bez nutnosti zastavit stroj.

