

## PARAMETRY STROJE

Maximální průměr tyče – hlavní vřeteno	Ø 20 mm	Výkon sekundárního elektrovřetena (100% / 30 min)	2,2 / 3,7 kW
Maximální délka obrábění na jeden zdvih	200 mm	Vyvádění dílce středem sekundárního vřetena (pro dílec s maximálním Ø 17 mm)	volitelné
Vrtání hlavního vřetena	24,5 mm	Výkon poháněných nástrojů	1 kW
Výkon hlavního elektrovřetena (100% / 25%)	3,7 / 5,5 kW	Maximální otáčky poháněných nástrojů	8 000 ot/min
Maximální otáčky hlavního vřetena	12 000 ot/min	Max. kroutící moment OT1, OT5 *	5,5 Nm
Směr otáčení vřetena	vlevo i vpravo	Max. kroutící moment OT2 *	5,8 Nm
Zdvih hlavního vřeteníku	210 mm	Max. kroutící moment OT4	4,8 Nm
Počet nástrojových desek	2	Tlak vzduchu	6 bar
Zdvih nástrojové desky – horizontální X1	60 mm	Připojovací spojka	10 mm
Zdvih nástrojové desky – vertikální Y1	167 mm	Objem nádrže	150 l
Zdvih suportu – horizontální X2	240 mm	Průtok	45 l/min
Počet nástrojů - hlavní deska	(2 x 5) + (2 x 4)	Tlak čerpadla chlazení nástrojů	3 bar
Počet nástrojů - suport	4+1	Napětí	3 x 400 V – 50 Hz
Rozměr nástroje pro externí obrábění	12 x 12 mm	Příkon	26 kVA
Zdvih sekundárního vřeteníku	210 mm **	Průměr vodiče	10 mm <sup>2</sup>
Rychloposuv pro všechny osy	25 m/min	Řídicí systém	FANUC Oi-TF Plus
Maximální průměr tyče – sekundární vřeteno	Ø 20 mm	ROZMĚRY STROJE	1 980 x 1 230 x 1 813 mm
Maximální délka dílce pro vyhození dílce dopředu	140 mm **	HMOTNOST STROJE	2 300 kg
Vrtání sekundárního vřetena	Ø 21 mm		
Maximální otáčky sekundárního vřetena	12 000 ot/min		

\* volitelná výbava

\*\* předmět změny

## KLEŠTINY A VODICÍ POUZDRA

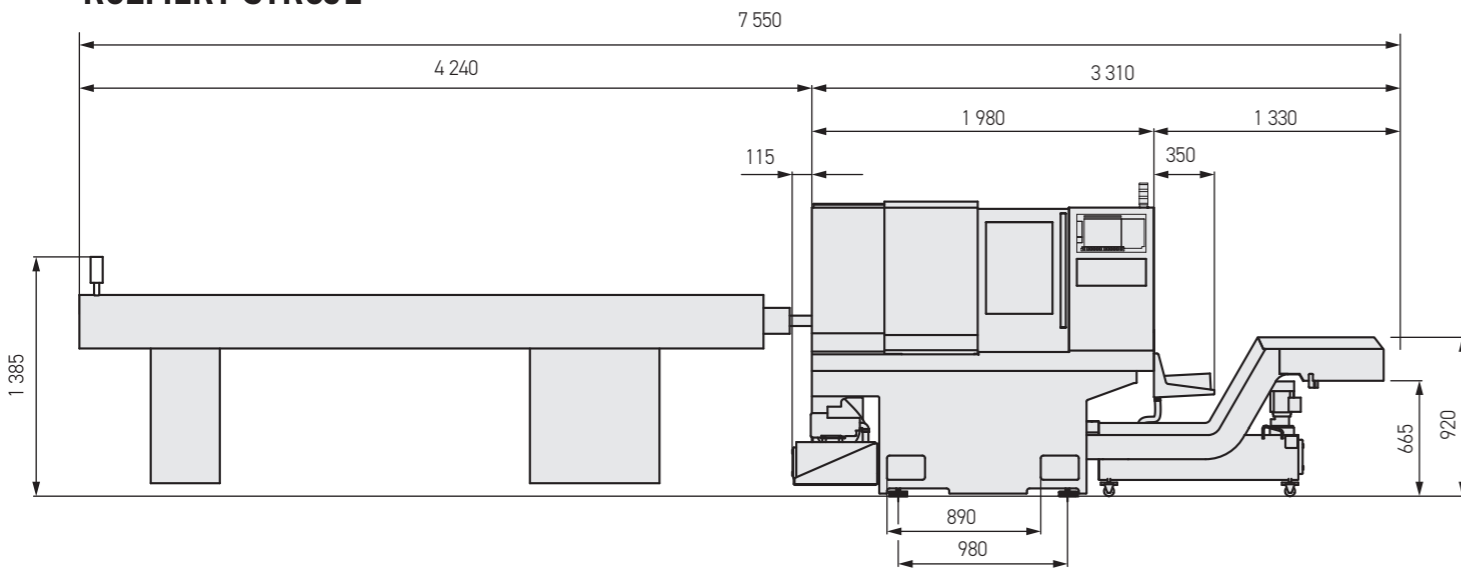


Pro stroj K'MX 520 používáme pro hlavní vřeteno kleštiny typu F28 (DIN 6343 Type 148E) nebo F25 (DIN 6343 145E). Pro vedlejší vřeteno kleštiny typu F25 (DIN 6343 145E) a doporučujeme ocelové ultrapřesné kleštiny od renomovaných specializovaných výrobců, vroubkované, hladké, eventuálně s prodlouženým nosem (LN).



Pro stroj K'MX520 používáme vodicí pouzdra i357 (Schlenker). 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  
**E-mail:** info@tajmac-zps.cz  
**Web:** www.tajmac-zps.cz

3/2026

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



CZ

# MANURHIN K'MX 520

Innovative technology

**TAJMAC-ZPS**

**MANURHINKMX**

# MANURHIN K'MX 520

Innovative technology

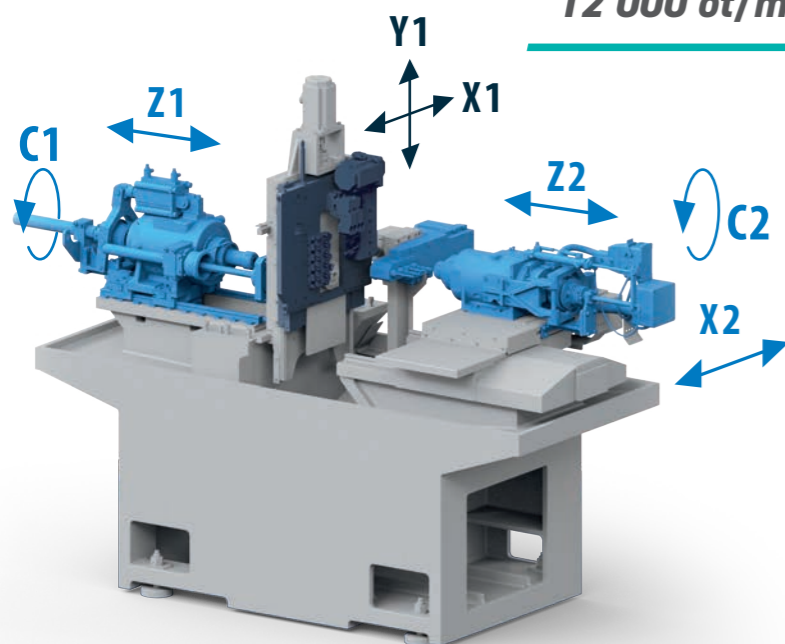


všechny nástroje snadno dosažitelné!

**MANURHIN K'MX 520** je dodáván jako kompletně vybavený stroj ve standardu a je okamžitě připravený k obrábění. Sekundární vřeteno a poháněné nástroje jsou zahrnuty ve standardní výbavě, stejně tak i podavač tyčí. Lehká kinematika a poslední generace CNC zajišťují jednoduché a rychlé programování a redukuje čas potřebný pro seřizování. Se 2 elektrovřeteny, poháněnými nástroji pro obě vřetena, C-osami a schopností obrábět na obou vřetenech současně je stroj schopen obrábět velmi produktivně i složité dílce z tyčového materiálu o průměru do 20 mm.

Tímto strojem nabízí MANURHIN K'MX svým zákazníkům ekonomické, spolehlivé a jednoduché řešení s vynikajícím poměrem cena výkon.

## KINEMATIKA STROJE



12 000 ot/min vřetene!

8 000 ot/min poháněné jednotky

### Zrychlení lineárních os:

X1: 8,6 m/s<sup>2</sup>    X2: 10,4 m/s<sup>2</sup>  
Z1: 8,6 m/s<sup>2</sup>    Z2: 8,6 m/s<sup>2</sup>  
Y1: 10,4 m/s<sup>2</sup>

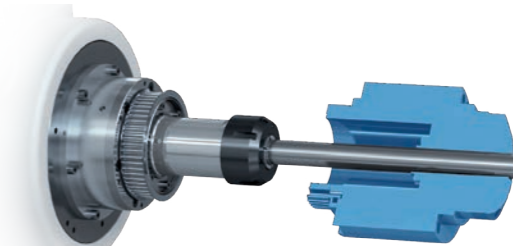
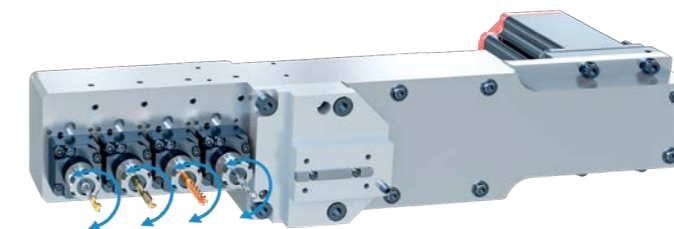
24,5 mm vrtání hlavního vřetena

5,8 Nm na poháněných nástrojích!

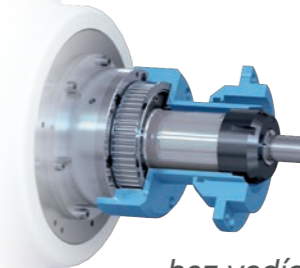
## Volitelná řešení - poháněné jednotky

Až 8 poháněných nebo až 8 pevných poloh.

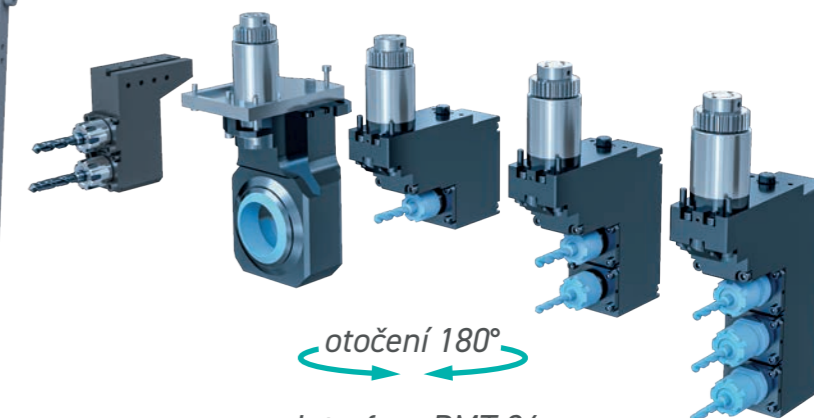
Interface BMT 22



s poháněným vodícím pouzdem



bez vodícího pouzdra



otočení 180°

Interface BMT 34

