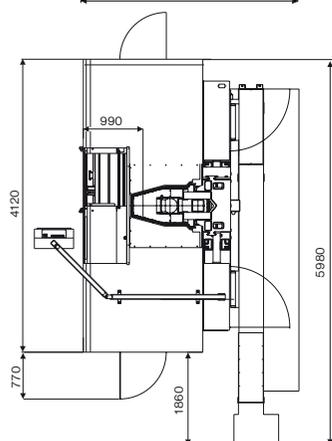
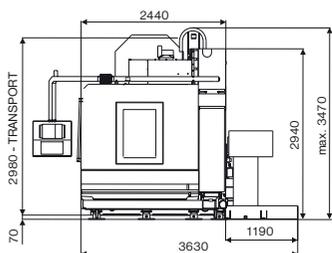


- Высокая производительность
- Высокая прочность и жесткость
- Высокая динамическая и температурная стабильность
- Долговременная высокая точность
- Высокая надежность
- Ограждение станка облегчает манипуляцию с обрабатываемыми деталями
- Вариабильность модельного ряда
- Экологически чистое изделие

Вертикальный обрабатывающий центр **MCFV 1680** представляет собой высокопроизводительный металлорежущий станок, предназначенный для комплексной обработки со снятием стружки. Рабочий стол, верхняя поверхность которого служит для установки обрабатываемой детали, перемещается в горизонтальном направлении (ось X) по направляющим на крестовом суппорте. Крестовый суппорт перемещается по направляющим основания в поперечном направлении (ось Y). Шпиндельная бабка перемещается вертикально по направляющим стойки (ось Z). Все направляющие образованы линейными направляющими с гнездами качения. Размеры и расположение линейных направляющих позволяет не только работать с высокими нагрузками на стол, суппорт и шпиндельную бабку, но и сохранять высокую точность размеров и качество поверхности детали и при прерывистом резании. Такое конструктивное решение способствует обеспечению высокой эксплуатационной долговечности станка. Измерение положения по осям X, Y, Z производится с помощью абсолютных преобразователей линейных перемещений. Станок оснащен системой электронной компенсации температурных деформаций. Всеми функциями станка управляет система ЧПУ, которая позволяет производить обработку сложных деталей пространственной формы, когда инструмент повторяет траекторию, которая возникает, как выход из 3D CAD программы.



Рабочие перемещения

Ось X (рабочий стол)	1 650 мм
Ось Y (крестовый суппорт)	810 мм
Ось Z (шпиндельная бабка)	810 мм
Расстояние от торца шпинделя до стола	110 – 920 мм
Макс. рабочая подача	15 м/мин
Ускоренная подача	30 м/мин
Ускорение	3,5 м/с ²

Рабочий стол

Рабочая поверхность стола	1 800 × 780 мм
Кол-во Т-пазов × ширина × расстояние	5 × 18 × 160 мм
Грузоподъемность стола	2 500 кг

Шпиндель

Зажимный конус	ISO 40 (HSK 80)	ISO 50	ISO 40	ISO 50	ISO 40	HSK-A 63
Макс. частота вращения шпинделя	10 000 мин ⁻¹	8 000 мин ⁻¹	12 000 мин ⁻¹	8 000 мин ⁻¹	15 000 мин ⁻¹	18 000 мин ⁻¹
Продолжит. мощность/с перегрузкой S6 – 40 %	20/28 кВт	17/25 кВт	17/25 кВт	17/25 кВт	25/31 кВт	25/31 кВт
Макс. крутящий момент/с перегрузкой S6 – 40 %	244/342 Нм	519/764 Нм	96/141 Нм	143/210 Нм	159/197 Нм	159/197 Нм
Тип передачи	планет. коробка скоростей*		ременная		мотор-шпиндель*	

Инструментальный магазин

Емкость инструментального магазина	24 шт.
Время смены инструмента	4,5 с
Макс. диаметр инструмента:	
– без пропуска гнезд	110 мм
– с пропуском гнезд	180 мм
Максимальная длина инструмента	300 мм
Максимальная масса инструмента	15 кг
Макс. общая масса инструментов	200 кг

Подводы энергии

Номинальное напряжение сети	3 × 400 В/50 Гц
Эксплуат. потребляемая мощность	35 кВт
Сжатый воздух	0,6 МПа

Дополнительные данные

Размеры станка в плане с трансп. стружки	5 980 × 3 630 мм
Максимальная рабочая высота станка	3 470 мм
Масса станка	13 800 кг

Система управления

HEIDENHAIN, SINUMERIK*, FANUC*

Описание изображения и цифровые данные не всегда соответствуют последнему исполнению станка.

Производитель
TAJMAC-ZPS, a. s.
 Trida 3. května 1180
 764 87 Zlín, Malenovice
 ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА
 Тел.: +420 577 532 072
 Факс: +420 577 533 626
 www.tajmac-zps.cz
 e-mail: info@tajmac-zps.cz

Холдинг
TAJMAC-MTM, S. p. a.
 Via Gran Sasso 15
 20092 Cinisello Balsamo (Mi)
 ИТАЛИЯ
 Тел.: + 39 02 66017878
 Факс: + 39 02 66011457
 www.tajmac-mtm.it
 e-mail: tajmac@tajmac-mtm.it

TIGRIS, s.r.o., Zlín 3/2012

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Цифровые приводы SIEMENS
- Оптоэлектрические преобразователи линейных перемещений
- Центральная система смазки
- Инструментальный магазин с рукой-манипулятором
- Автоматический обдув держателя инструмента
- Агрегат системы охлаждения инструмента
- Система смывания стружки с телескопических кожухов
- Система транспортеров стружки
- Электронная компенсация температурных деформаций
- Шпиндель для использования инструмента BIG-PLUS

ОСНАЩЕНИЕ ПО ВЫБОРУ*

- SK 40 – инструментальный магазин для 30 инструментов
- Кассетный инструментальный магазин для 32, 42, 52 инструментов
- Зажимный конус – CAT 50, BT 50, CAT 40, BT 40, ISO 40
- Агрегат для охлаждения инструмента через центр шпинделя, включая станцию фильтрации
- Шпиндельный узел с высокими оборотами – 50 000 мин⁻¹
- Охлаждение инструмента СОЖ через центр шпинделя
- Охлаждение инструмента через центр шпинделя воздухом
- Охлаждение инструмента масляным туманом
- Поворотный стол: 4-я и 5-я управляемая ось
- Контактный датчик для контроля размеров обработ. детали
- Контактный датчик для контроля размеров инструмента
- Система промывки рабочей зоны
- Устройство для отсасывания масляного тумана с рабочей зоны станка
- Устройство для сбора масла с поверхности СОЖ