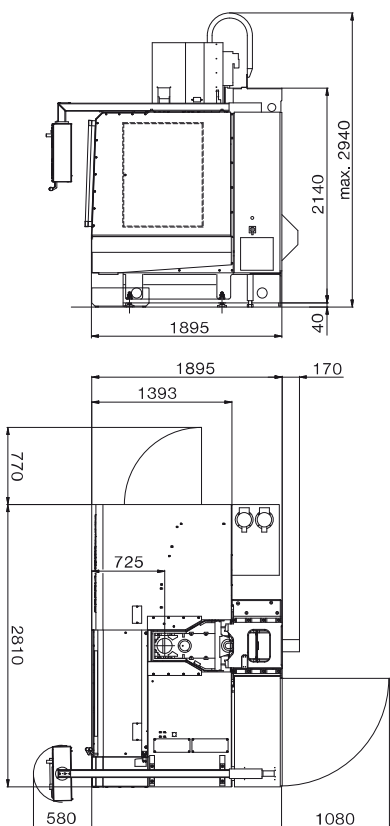




- Vysoká výkonnost
- Vysoká pevnost a tuhost
- Vysoká dynamická a tepelná stabilita
- Dlouhodobá vysoká přesnost
- Vysoká spolehlivost
- Krytování usnadňující manipulaci s obrobky
- Modelová flexibilita
- Ekologicky šetrný výrobek

Obráběcí centrum **MCFV 1050** je představitelem klasického vertikálního frézovacího centra s moderně řešenou konstrukcí s lineárními vedeními ve všech osách a digitálními pohony posuvů. Je vybaveno třemi na sebe kolnými, souvisle řízenými osami. Stroj je dodáván v několika variantách, které se liší řídicími systémy a použitými pohony posuvů a vřetena. Může tak být osazen řídicím systémem FANUC a pohony Fanuc, nebo řídicími systémy SINUMERIK nebo HEIDENHAIN s motory Siemens.

**Pojezdy**

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Osa X (pracovní stůl)    | 1 020 mm           |
| Osa Y (křížový suport)   | 510 mm             |
| Osa Z (vřeteník)         | 525 mm             |
| Rychloposuv              | 25 m/min           |
| Maximální pracovní posuv | 8 m/min            |
| Zrychlení                | 5 m/s <sup>2</sup> |

**Stůl**

|                                       |                    |
|---------------------------------------|--------------------|
| Pracovní plocha                       | 1 200 × 510 mm     |
| Maximální zatížení                    | 700 kg             |
| Počet T-drážek × šířka × rozteč       | 4 × 18 mm × 125 mm |
| Rozměr střední drážky                 | 18 H6              |
| Vzdálenost pracovní plochy od podlahy | 850 mm             |

| Vřeteno                                 | provedení s pohony | SIEMENS                  | FANUC* |
|---|--------------------|--------------------------|--------|
| Upínací kužel                           |                    | ISO 40                   |        |
| Maximální otáčky                        |                    | 10 000 min <sup>-1</sup> |        |
| Maximální krouticí moment při přetížení |                    | 127 Nm                   | 115 Nm |
| Maximální krouticí moment SI            |                    | 90 Nm                    | 97 Nm  |
| Výkon při přetížení                     |                    | 17 kW                    | 26 kW  |
| Výkon SI                                |                    | 12 kW                    | 22 kW  |
| Vzdálenost čela vřetena od stolu        |                    | 200 – 725 mm             |        |
| Typ převodu                             |                    | řemenový                 |        |

**Zásobník nástrojů**

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Počet míst v zásobníku      | 20     |
| Čas výměny nástroje         | 6 s    |
| Maximální průměr nástroje:  |        |
| – plně obsazený zásobník    | 90 mm  |
| – bez sousedních nástrojů   | 160 mm |
| Maximální délka nástroje    | 300 mm |
| Maximální hmotnost nástroje | 8 kg   |

**Přívody energie**

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Jmenovité napětí sítě | 3 × 400 V/50 Hz |
| Provozní příkon       | 25 kVA          |
| Tlak vzduchu          | 0,6 – 0,8 MPa   |

**Doplňkové údaje**

|                                      |                  |
|--------------------------------------|------------------|
| Půdorys stroje bez dopravníku třísek | 2 810 × 1 895 mm |
| Maximální pracovní výška stroje      | 2 940 mm         |
| Hmotnost stroje                      | 4 800 kg         |

**Řídicí systém**

SINUMERIK, HEIDENHAIN\*, FANUC\*

**STANDARDNÍ PŘÍKON**

- Řídicí systém SINUMERIK
- Digitální pohony Siemens
- Nepřímé odměřování
- Zásobník s přímou výměnou (20 nástrojů)
- Automatické ofukování držáku nástroje
- Chladicí agregát se systémem chlazení nástroje
- Kazety na třísky

**VOLITELNÉ VYBAVENÍ\***

- Sonda pro kontrolu rozměru obrobku
- Sonda pro kontrolu rozměru nástroje
- Chlazení nástroje osou vřetena kapalinou – 20 bar – 55 bar – 70 bar
- Chlazení nástroje osou vřetena vzduchem
- Upínací kužel CAT 40, BT 40
- Otočný stůl – 4. osa
- Dopravník třísek
- Ruční oplach
- Řídicí systém HEIDENHAIN
- Řídicí systém FANUC
- Digitální pohony FANUC

**Volitelné vybavení CNC systému SINUMERIK**

- Ruční kolečko
- Paměťová karta PCMCIA
- Barevná LCD obrazovka
- Kontrola přítomnosti nástroje
- Transmit – želní obrábění na rotačních obrobcích
- Tracyl – transformace křivek na válcové ploše

**Volitelné vybavení CNC systému FANUC**

- Rozšíření paměti programu na dílec na 256 kB
- Ruční kolečko

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

Výrobce  
**TAJMAC-ZPS, a. s.**  
 Třída 3. května 1180  
 764 87 Zlín, Malenovice  
 ČESKÁ REPUBLIKA  
 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