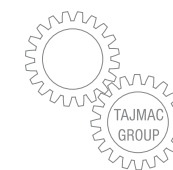
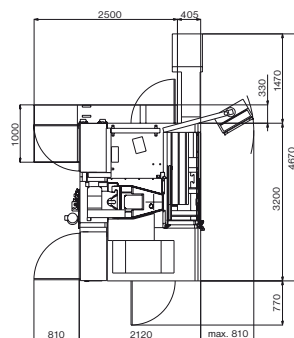
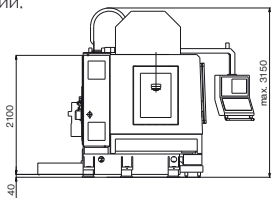




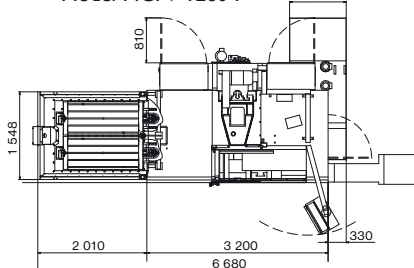
- Высокая производительность
- Высокая прочность и жесткость
- Высокая динамическая и температурная стабильность
- Долговременная высокая точность
- Высокая надежность
- Ограждение станка облегчает манипуляцию с обрабатываемыми деталями
- Вариативность модельного ряда
- Экологически чистое изделие



Вертикальный обрабатывающий центр **MCFV 1260** представляет собой высокопроизводительный металлорежущий станок, предназначенный для комплексной обработки со снятием стружки по осям X, Y, Z. 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. Шпиндель станка установлен в корпус, закрепленный в шпиндельной бабке, которая перемещается в вертикальном направлении (ось Z) по направляющим стойки. 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). Станок оснащен системой электронной компенсации температурных деформаций.



Model MCFV 1260 P



### Рабочие перемещения

Ось X (рабочий стол)	1 270 мм
Ось Y (крестовый суппорт)	610 мм
Ось Z (шпиндельная бабка)	760 мм
Расстояние от торца шпинделя до стола	150 – 910 мм
Макс. рабочая подача	15 м/мин
Ускоренная подача	40 м/мин
Ускорение	5 м/с <sup>2</sup>

### Рабочий стол

Рабочая поверхность стола	1 450 × 590 мм
Кол-во Т-пазов × ширина × расстояние	5 × 18 × 125 мм
Грузоподъемность стола	1 350 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 <sup>-1</sup>	8 000 мин <sup>-1</sup>	12 000 мин <sup>-1</sup>	8 000 мин <sup>-1</sup>	15 000 мин <sup>-1</sup>	18 000 мин <sup>-1</sup>
Продолжит. мощность/с перегрузкой S6 – 40 %	20/28 кВт	20/30 кВт	17/25 кВт	17/25 кВт	25/31 кВт	25/31 кВт
Макс. крутящий момент/с перегрузкой S6 – 40 %	244/342 Нм	306/458 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
Эксплуатационная потребляемая мощность	35 кВт
Сжатый воздух	0,6 МПа

### Дополнительные данные

Размеры станка в плане без транспор. стружки	3 200 × 2 120 мм
Максимальная рабочая высота станка	3 150 мм
Масса станка	8 300 кг

### Система управления

SINUMERIK\*, HEIDENHAIN, FANUC\*

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

Производитель  
**ТАЈМАС-ZPS, a. s.**  
 Trída 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  
**ТАЈМАС-МТМ, 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

### 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
- Электронная компенсация температурных деформаций

### ОСНАЩЕНИЕ ПО ВЫБОРУ\*

- Шпиндельный узел с высокими оборотами – 50 000 мин<sup>-1</sup>
- SK 40 – инструментальный магазин для 30 инструментов
- Зажимный конус – CAT 50, BT 50, CAT 40, BT 40, ISO 40
- Охлаждение инструмента СОЖ через центр шпинделя
- Охлаждение инструмента через центр шпинделя воздухом
- Охлаждение инструмента масляным туманом
- Агрегат для охлаждения инструмента через центр шпинделя, включая станцию фильтрации
- Поворотный стол: 4-я и 5-я управляемая ось
- Контактный датчик для контроля размеров обработ. детали
- Контактный датчик для контроля размеров инструмента
- Устройство ручной смены палет, размер палеты 760 × 460 мм
- Автоматическое устройство смены палет, размер палеты 1 250 × 590 мм
- Транспортер стружки
- Кассеты для стружки
- Система промывки рабочей зоны
- Центробежный отделитель масляного тумана и эмульсионной аэрозоли с рабочей зоны станка
- Устройство для сбора масла с поверхности СОЖ
- 2-а инструментальные магазины