



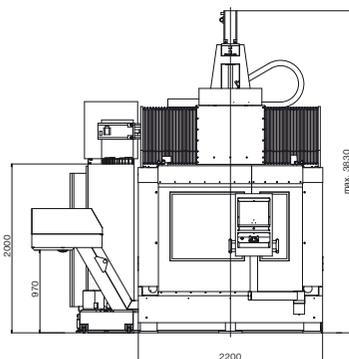
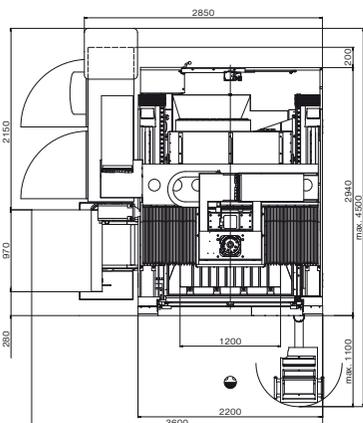
- Высокопроизводительный станок
- Высокая динамическая и температурная стабильность
- Высокая точность при обработке
- Линейные направляющие по всем осям
- Прямая система измерения по всем осям
- Беспроблемная загрузка больших деталей
- Полное ограждение рабочей зоны
- Положительное соотношение площадь станка/размеры обработ. детали
- 3-х или 5-ти координатная обработка
- Использование HSC технологий
- Возможность токарной обработки
- Чрезвычайно экологическая эксплуатация
- Эргономическое исполнение станка
- Экологически чистое изделие

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Цифровые приводы SIEMENS
- Прямая линейная система измерения HEIDENHAIN
- Температурная стабилизация шпинделя
- Автоматический обдув держателя инструмента
- Внешняя система охлаждения инструмента
- Полное ограждение рабочей зоны
- Транспортёр стружки со встроенным баком для охлажд. жидкости
- Сигнализация окончания рабочего цикла
- Инструментальный магазин – 30 инструментов

ОСНАЩЕНИЕ ПО ВЫБОРУ*

- Охлаждение инструмента через центр шпинделя
- Охлаждение минимальным количеством смазки
- Контактный датчик для контроля размеров инструмента
- Контактный датчик для контроля обрабатываемой детали
- Двухкоординатный поворотный стол
- Ротационное смотровое устройство
- Ручной «пистолет» для смыва стружки
- Двухкоординатная ЧПУ-управляемая головка
- Инструмен. магазин стемажного типа: 40–130 инструм.
- Дистанционная диагностика



Рабочие перемещения

Ось X – крестовый суппорт	1 000 мм
Ось Y – поперечина	800 мм
Ось Z – ползун	600 мм

Рабочий стол

Рабочая поверхность стола	1 200 × 1 000 мм
Количество T-образных пазов	11
Размеры пазов – второй справа	18H7 мм
– остальные пазы	18H8 мм
Расстояние между пазами	100 мм
Грузоподъемность стола	3 000 кг

Расстояние

	мотор-шпиндель	двухкоординатная ЧПУ-управляемая головка
От торца шпинделя до поверх. стола	150 – 750 мм	65 – 665 мм

Поддачи по осям X, Y, Z

Макс. рабочая подача	20 м/мин
Ускоренная подача	40 м/мин
Макс. ускорение	5 м/с ²

Шпиндельный узел

Тип шпинделя	мотор-шпиндель			
Макс. частота вращения	15 000 мин ⁻¹	18 000 мин ⁻¹ *	18 000 мин ⁻¹ *	14 000 мин ⁻¹ *
Макс. мощность шпинделя	31 кВт	32 кВт	31 кВт	37 кВт
Макс. крутящий момент шпинделя	197 Нм	90 Нм	197 Нм	236 Нм
Зажимный конус	ISO 40	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A100

Автоматический инструментальный магазин

Количество мест в инструм. магазине	30
Время смены инструмента (инструмент-инструмент)	3,5 с
Максимальный диаметр инструмента	80 мм
– без пропуска гнезд в магазине	80 мм
– с пропуском гнезд в магазине	115 мм
Макс. длина инструмента	250 мм
Макс. масса инструмента, включая держатель	6,5 кг

Пневматический агрегат

Давление воздуха на входе	0,6 – 0,8 МПа
Рабочее давление	0,55 МПа

Требования к электроэнергии

Номинальное напряжение сети	3 × 400 В/50 Гц	3 × 480 В/60 Гц
Эксплуатац. потребляемая мощность	45 кВА	
Величина потребляемого тока при полной нагрузке станка	125 А	

Масса

Станка (включая инструментальный магазин)	11 500 кг
Система управления	SINUMERIK*, HEIDENHAIN

Двухкоординатная ЧПУ-управляемая головка – шпиндель*

Номинальная мощность	23 кВт
Номинальный крутящий момент	72 Нм
Макс. частота вращения	18 000 мин ⁻¹
Зажимный конус	HSK-A63

Ось A

Пределы оси A	±115 °
Скорость вращения оси A	макс. 60 мин ⁻¹
Макс. крутящий момент	538 Нм
Момент при фиксации	1 500 Нм

Ось C

Пределы оси C	±200 °
Скорость вращения оси C	макс. 60 мин ⁻¹
Макс. крутящий момент	500 Нм
Момент при фиксации	2 000 Нм

Двухкоординатный поворотный стол*

Ось A (ось наклона)

Пределы оси A	±95 °
Скорость вращения оси A	макс. 25 мин ⁻¹
Макс. крутящий момент (Mkmax)	888 Нм
Макс. масса детали при сплошной интерполяции	500 кг

Ось C (ротационная ось) токарная обработка**

Зажимная поверхность стола	∅ 600 мм	∅ 600* / ∅ 800 мм
Пределы оси C	360 °	360 °
Скорость вращения	макс. 400 мин ⁻¹	макс. 100 мин ⁻¹
Макс. крутящий момент (Mkmax)	653 / 1 000 Нм	628 / 1 000 Нм
Тормозящий момент	3 000 тНм	3 000 Нм

** в комбинации с мотор-шпинделем и зажимным конусом HSK-A63, HSK-A100 согласно требованиям заказчика.

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-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