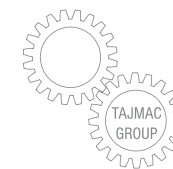


- Высокопроизводительный станок
- Высокая динамическая и температурная стабильность
- Высокая точность при обработке
- Линейные направляющие по всем осям
- Прямая система измерения по всем осям
- Беспроблемная загрузка больших деталей
- Полное ограждение рабочей зоны
- Положительное соотношение площадь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

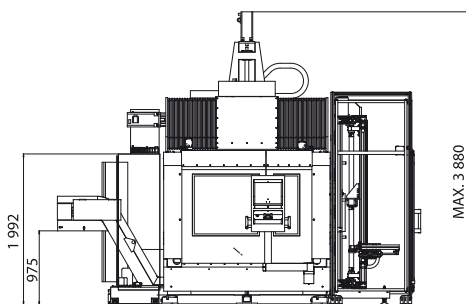
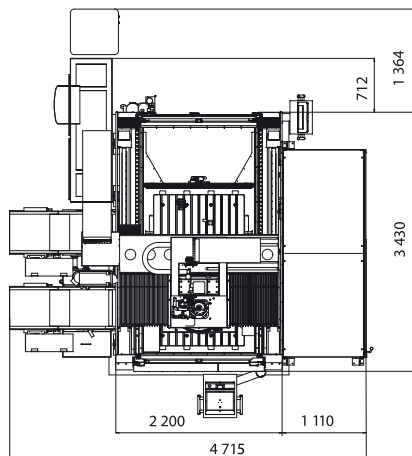


## БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Цифровые приводы SIEMENS
- Прямая линейная система измерения HEIDENHAIN
- Температурная стабилизация шпинделя
- Автоматический обдув держателя инструмента
- Внешняя система охлаждения инструмента
- Полное ограждение рабочей зоны
- Транспортер стружки со встроенным баком для охлаж. жидкости
- Сигнализация окончания рабочего цикла
- Инструмен. магазин стеллажного типа – 40 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
- Двухкоординатная ЧПУ-управляемая головка
- Двухкоординатный поворотный стол
- Дистанционная диагностика



## Рабочие перемещения

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

## Рабочий стол

Рабочая поверхность стола	1 200 × 2 000 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 + 3 000 кг

Расстояния	мотор-шпиндель	двухкоординатная ЧПУ-управляемая головка
------------	----------------	--

От торца шпинделя до поверх. стола	150 – 750 мм	100 – 700 мм
------------------------------------	--------------	--------------

## Подачи по осям X, Y, Z

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

## Шпиндельный узел

Тип шпинделя	мотор-шпиндель			
Макс. частота вращения	15 000 мин <sup>-1</sup>	18 000 мин <sup>-1</sup> *	18 000 мин <sup>-1</sup> *	14 000 мин <sup>-1</sup> *
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	40 – 130
Время смены инструмента (инструмент-инструмент)	8 с
Максимальный диаметр инструмента	
– без пропуска гнезд в магазине	110 мм
– с пропуском гнезд в магазине	160 мм
Макс. длина инструмента	
– станок с мотор-шпинделем	380 мм
– станок с 2-х координатной ЧПУ-управ. головкой	280 мм
Макс. масса инструмента, включая держатель	15 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
Эксплуат. потребляемая мощность	45 кВА	
Величина потребляемого тока при полной нагрузке станка	125 А	

## Масса

Станка (включая инструментальный магазин)	14 500 кг
<b>Система управления</b>	HEIDENHAIN, SINUMERIK*

## Двухкоординатная ЧПУ-управляемая головка – шпиндель\*

Номинальная мощность	20 кВт
Номинальный крутящий момент	33 Нм
Макс. частота вращения	20 000 мин <sup>-1</sup>
Зажимный конус	HSK-A63

## Ось А

Пределы оси А	±115 °
Скорость вращения оси А	макс. 60 мин <sup>-1</sup>
Макс. крутящий момент	218 Нм
Момент при фиксации	500 Нм

## Ось С

Пределы оси С	±200 °
Скорость вращения оси С	макс. 60 мин <sup>-1</sup>
Макс. крутящий момент	500 Нм
Момент при фиксации	2 000 Нм

## Двухкоординатный поворотный стол\*

### Ось А (ось наклона)

Пределы оси А	±95 °
Скорость вращения оси А	макс. 25 мин <sup>-1</sup>
Макс. крутящий момент (Mkmax)	888 Нм

### Ось С (ротационная ось)

Зажимная поверхность стола	∅ 600* / ∅ 800 мм
Пределы оси С	360 °
Скорость вращения	макс. 100 мин <sup>-1</sup>
Макс. крутящий момент (Mkmax)	628 / 1 000 Нм
Тормозящий момент	3 000 Нм
Грузоподъемность стола	650 / 560 кг

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

Производитель <b>ТАЈМАС-ZPS, a. s.</b> Trída 3. května 1180 764 87 Zlín, Malenovice ЧЕШСКАЯ РЕПУБЛИКА Тел.: +420 577 532 072 Факс: +420 577 533 626 www.tajmac-zps.cz e-mail: info@tajmac-zps.cz	Холдинг <b>ТАЈМАС-МТМ, s. p. a.</b> 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
--	--