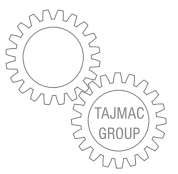


## VERTIKALE BEARBEITUNGSZENTRUM

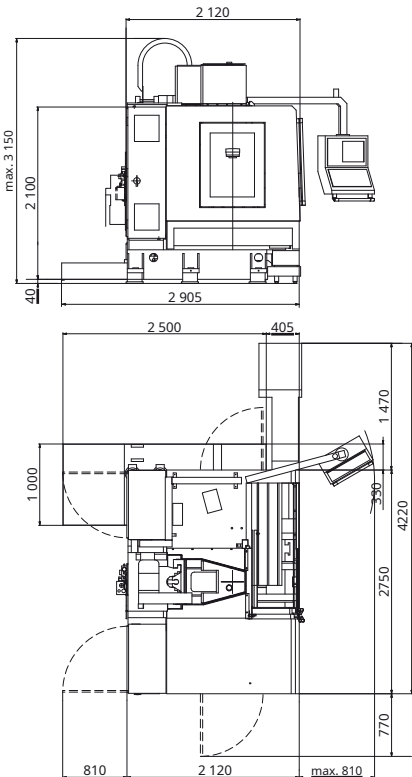
# MCFV 1060



- ▶ Hochleistung
- ▶ Zusätzliche Festigkeit und Steifigkeit
- ▶ Hohe dynamische und thermische Stabilität
- ▶ Langanhaltende hohe Genauigkeit
- ▶ Hohe Zuverlässigkeit
- ▶ Gehäuse erleichtert die Werkstückhandhabung
- ▶ Modellflexibilität



Das MCFV 1060 Produktion vertikal Bearbeitungszentrum in den Ausführungen STANDARD, TREND und CONTOUR deckt das komplette Technologiespektrum von der Power- bis zur High-Speed-Bearbeitung ab. Das Maschinenskelett wird von zwei stationären Gussteilen gebildet – von einem Sockel und einer daran befestigten Säule. Alle Führungsbahnen werden durch die Linearführungen mit Rollenpaketen gebildet. Ihre Abmessungen und Positionen ermöglichen die hohe Belastung von Tisch, Schlitten und Spindelkopf, während die Werkstücke auch bei unterbrochenem Schnitt eine hohe Maßhaltigkeit und Qualität erhalten. Diese konstruktive Lösung sichert auch die hohe Lebensdauer der Maschine. Der breite Einsatzbereich der Maschine lädt zum Einsatz reichhaltiger Ausstattungen ein.



### Reisen

X-Achse (Arbeitstisch)	1 016 mm
Y-Achse (Sattel)	610mm
Z-Achse (Spindelkopf)	760mm
Abstand zwischen Spindelnahe und Tisch	150 – 910 mm
max. Vorschubgeschwindigkeit	15m/Min
Eilgang	40m/min
Beschleunigung	5 m/s <sup>2</sup>

### Arbeitstisch

Arbeitsbereich	1 270 x 590 mm
Anzahl T-Nuten x Breite x Spannweite	5 x 18 mm x 125 mm
max. Belastung	1 350 kg

### Genauigkeit ( VDI / DGQ 3 4 4 1 )

Positionierung (P)	0,010 mm
Wiederholbarkeit (Ps max.)	0,006mm
Messart	lineare Lineale

### Spindel

	STANDARD		TREND		KONTUR	
Spannkegel	ISO 40 (HSK 80)	ISO 50	ISO40	ISO 50	ISO40	HSK-A 63
max. Geschwindigkeit	10 000 U/min	8 000 U/min	12 000 U/min	8 000 U/min	15 000 U/min	18 000 U/min
Leistung dauernd/bei Überlast S6-40%	20/28 kW	20/30 kW	17/25 kW	17/25 kW	25/31 kW	25/31 kW
max. Moment/ bei Überlast S6-40%	244/342 Nm	306/458 Newtonmeter	96/141Nm	143/210Nm	159/197Nm	159/197Nm
Übertragungsart	Planetengetriebe		Gürtel		Elektrospindel	

### Ein automatischer Werkzeugwechsler

Anzahl der Werkzeugplätze im ATC	30
Werkzeugwechselzeit	3,5 Sek
Werkzeug max. Durchmesser:	
– bei vollbesetztem Werkzeugwechsler	80mm
– ohne angrenzende Werkzeuge	160mm
max. Werkzeuglänge	300mm
max. Werkzeuggewicht	6,5 kg
max. Gewicht aller Werkzeuge in APC	160 kg

### Energievorräte

	STANDARD	TREND	KONTUR
Betriebsleistungsaufnahme	30kVA	35kVA	45kVA
Netzspannungsbedarf	3 x 400 V/50 Hz		
Pressluft	0,6 – 0,8 MPa		

### Ergänzende Daten

Maschinengrundriss ohne Späneförderer	2 750 x 2 120 mm
Maschine max. Arbeitshöhe	3 150mm
Maschinengewicht	6 700 kg

### Kontrollsystem

SINUMERIK 840 D

Beschreibung, Abbildungen und Zahlenangaben entsprechen möglicherweise nicht immer dem neuesten Stand der Maschine.

<b>Hersteller</b> TAJMAC-ZPS, as Trída 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	<b>Halten</b> TAJMAC-MTM, S. p. A. Via Gran Sasso 15 20092 Cinisello Balsamo (MI) ITALIEN Tel.: + 39 02 66017878 Fax: + 39 02 66011457 www.tajmac-mtm.it E-Mail: tajmac@tajmac-mtm.it
---	--

TIGRIS, s.r.o. Zlín 4/2009

### STANDARD AUSTRÜSTUNG

- Steuerung SINUMERIK 840 D
- Digitale Antriebe von Siemens
- Lineare optoelektrische Messlineale
- Werkzeugmagazin mit Werkzeugwechselarm
- Zentralschmieranlage
- Werkzeughalter automatisches Strahlen mit Luft
- Kühlmittleinrichtung mit Werkzeugkühlsystem
- Abwaschbare Teleskopabdeckungen
- Elektronische Kompensation

### OPTIONALE AUSTRÜSTUNG

- Werkzeugkühlung mit Kühlmittel durch die Spindelachse
- Werkzeugkühlung mit Luft durch die Spindelachse
- Kühlmittleinheit mit Filtereinheit zur Werkzeugkühlung durch die Spindelachse
- Hochgeschwindigkeits-Spindleinheit 50 000 U/min
- Spannkegel – CAT 40, BT 40, CAT 50, BT 50
- Drehtisch 4. und 5. gesteuerte Achse
- Werkstück Messtaster
- Sonde zur Werkzeugprüfung
- Manueller Palettenwechsler, Palettengröße 760 x 460 mm
- Späneförderer
- Chip-Eimer-System
- Oberes Abwaschen der Arbeitszone
- Werkzeugkühlung mit Ölnebel
- Zentrifugalabscheider für Ölnebel und Emulsionsaerosol aus dem Arbeitsbereich
- Ölsammler von der Kühlmittloberfläche
- Steuerungssysteme: HEIDENHAIN iTNC 530