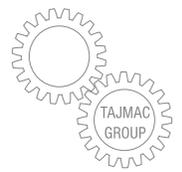


## VERTIKALE BEARBEITUNGSZENTRUM

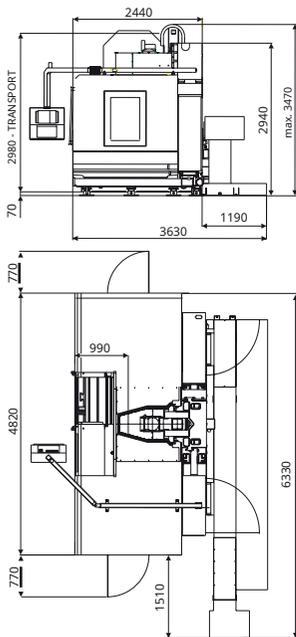
# MCFV2080



- Hochleistung
- Hohe Festigkeit und Steifigkeit
- Hohe dynamische und thermische Stabilität
- Langanhaltende hohe Genauigkeit
- Hohe Zuverlässigkeit
- Schutzvorrichtungen erleichtern die Manipulation mit Werkstücken
- Modellflexibilität
- Ökologisch freundlich



Das MCFV2080 vertikales Bearbeitungszentrum ist eine hochproduktive Maschine für die komplexe Zerspanungsbearbeitung. Der Arbeitstisch, dessen Oberseite der Werkstückspannung dient, bewegt sich in Längsrichtung (X-Achse) entlang der Führungsbahnen auf dem Kreuzschlitten. Der Kreuzschlitten bewegt sich entlang der Führungsbahnen auf der Basis in Querrichtung (Y-Achse). Der Spindelkopf bewegt sich in vertikaler Richtung (Z-Achse) entlang der Führungsbahnen am Ständer. Alle Bewegungen der Maschine werden über Linearführungen mit Wälzkörpern realisiert. Ihre Abmessungen und Positionen ermöglichen eine hohe Belastung des Tisches, des Schlittens und des Spindelkopfes, während die hohe Maßgenauigkeit und Qualität der Werkstücke auch bei unterbrochenem Schnitt erhalten bleiben. Diese konstruktive Lösung sichert der Maschine auch eine lange Lebensdauer. Die Messungen der Positionen im X, Y- und Z-Achsen werden direkt von den linearen absoluten Messeinheiten ausgeführt. Die Maschine ist mit der elektronischen Kompensation von Wärmeausdehnungen ausgestattet. Die Maschinenfunktionen werden von der CNC-Steuerung gesteuert, die auch die Bearbeitung der räumlich komplizierten Formen ermöglicht, wenn das Werkzeug der Bahn folgt, die sich aus der Ausgabe des 3D-CAD-Programms ergibt.



### Reisen

X-Achse (Arbeitstisch)	2 030 mm
Y-Achse (Kreuzsattel)	810 mm
Z-Achse (Spindelkopf)	810 mm
Abstand der Spindelnase zum Tisch	110 – 920 mm
Maximaler Arbeitsvorschub	30 m/Min
Eilgang	30 m/Min
Beschleunigung	3,5 m/Sek <sup>2</sup>

### Tisch

Arbeitsbereich	2 200 × 780 mm
Anzahl der T-Nuten × Breite × Spannweite	5 × 18 mm × 160 mm
Maximale Last	3 000 kg

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

Positioniergenauigkeit (P)	0,009 mm
Wiederholbarkeit (Ps max.)	0,005 mm
Messsystem	direkt (lineare absolute Lineale)

### Spindel

Tool-Schnittstelle	ISO 40 (HSK-A 80)	ISO 50	ISO 50	ISO 40	ISO 50	ISO 40	HSK-A 63
Maximale Geschwindigkeit	10 000 U/min	8 000 U/min	3 500 U/min	12 000 U/min	8 000 U/min	15 000 U/min	18 000 U/min
Dauerleistung S1 / Überlast S6 – 40 %	20/28 kW	17/25 kW	17/25 kW	17/25 kW	17/25 kW	25/31 kW	25/31 kW
max. Drehmoment S1 / Überlast S6 – 40 %	244/342 Nm	519/764 Nm	893/1313 Newtonmeter	96/141 Nm	143/210 Nm	159/197 Nm	159/197 Nm

### Übertragungsart

Planetengetriebe\*

Riemenantrieb

Elektrospindel\*

### Werkzeugzeitschrift

Anzahl Werkzeugplätze im Magazin	24 Stk
Werkzeugwechselzeit	4,5 Sek
Maximaler Werkzeughdurchmesser:	
– vollbesetztes Magazin	110 mm
– ohne angrenzende Werkzeuge	180 mm
Maximale Werkzeuglänge	300 mm
Maximales Werkzeuggewicht	15 kg
Maximales Gesamtgewicht	200 Kilogramm

### Netzteile

Nennspannung des Netzes	3 × 400 V/50 Hz
Betriebsleistungsaufnahme – gem. zum Motor	35 kVA
Pressluft	0,6 – 0,8 MPa

### Ergänzende Daten

Grundriss der Maschine mit Späneförderer	6 330 × 3 630 mm
Maximale Arbeitshöhe der Maschine	3 470 mm
Maschinengewicht	14 600 kg

### Kontrollsystem

SIEMENS\*, HEIDENHAIN, FANUC\*

Beschreibungen von Abbildungen und Spezifikationen entsprechen möglicherweise nicht immer der neuesten Version der Maschine.

Hersteller  
Tajmac-ZPS, as  
třída 3. května 1180 763 02  
Zlín, Malenovice  
TSCHIECHISCHE REPUBLIK  
Tel.: +420 577 532 072  
Fax: +420 577 533 626  
www.tajmac-zps.cz  
E-Mail: info@tajmac-zps.cz

Halten  
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

TTGRIS, s.r.o. Zlín 4/2018

### STANDARD AUSTRÜSTUNG

- Digitale Antriebe von SIEMENS
- Lineare optoelektrische absolute Messlineale
- Zentralschmieranlage
- Werkzeugmagazin mit Werkzeugwechselarm
- Automatisches Luftstrahlen des Werkzeughalters
- Kühlmittelleinrichtung mit Werkzeugkühlsystem
- Abwaschen von Teleskopabdeckungen
- System von Späneförderern
- Elektronische Kompensation

### OPTIONAL AUSTRÜSTUNG \*

- Spindel für BIG-PLUS-Werkzeuge
- SK 40 – Werkzeugmagazin mit einer Kapazität von 30 Werkzeugen
- Werkzeugschnittstelle CAT 50, BT 50, CAT 40, BT 40, ISO 40, HSK-A63, HSK-A80, HSK-A100
- Kühlmittelleinheit mit Filtereinheit zur Werkzeugkühlung durch die Spindelachse
- Hochgeschwindigkeits-Spindelleinheit 50 000 U/min
- Werkzeugkühlung mit Kühlmittel durch die Spindelachse
- Werkzeugkühlung mit Luft durch die Spindelachse
- Werkzeugkühlung mit Ölnebel
- Rundtisch, 4<sup>th</sup> und 5<sup>th</sup> gesteuerte Achse
- Prüfsonde für Werkstückabmessungen
- Sonde zur Überprüfung der Werkzeugabmessungen
- Abwaschen der Arbeitszone
- Ölnebelabsaugung aus dem Arbeitsbereich
- Ölsammler von der Kühlmitteloberfläche
- 2 Werkzeugmagazine
- Ferndiagnose
- Vibrodiagnostik