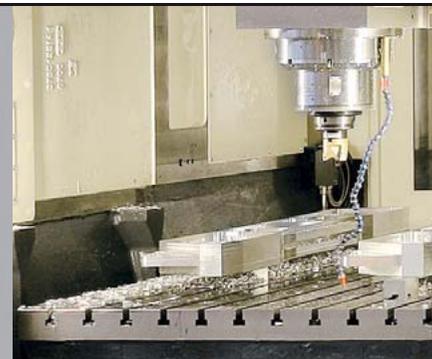
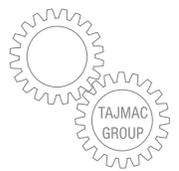


PORTAL-BEARBEITUNGSZENTRUM

MCV1220



- Hochproduktive Maschine
- Hohe dynamische und thermische Stabilität
- Hohe Genauigkeit bei der Bearbeitung
- Linearführungen in allen Achsen
- Direktes Messen in allen Achsen
- Einfaches Laden großer Werkstücke
- Vollständig überdachter Arbeitsbereich
- Günstiges Verhältnis Maschinenfläche / Werkstückgröße
- Bearbeitung in 3 – 5 Achsen
- Einsatz der HSC-Technologie
- Sehr ökologischer Betrieb
- Ergonomische Lösung der Maschine
- Ökologisch freundlich

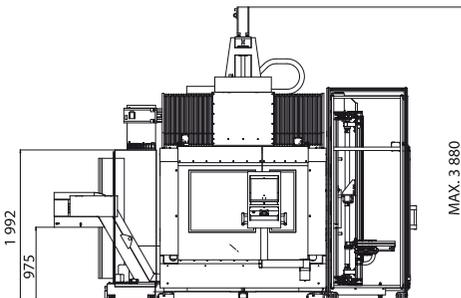
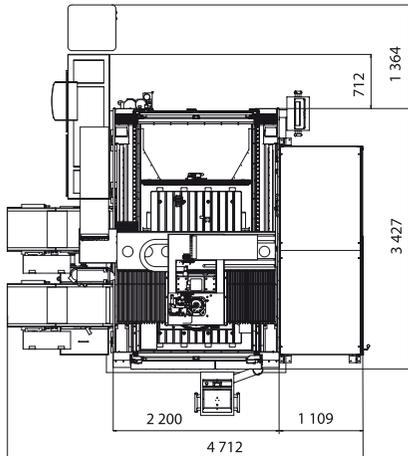


STANDARD AUSRÜSTUNG

- Digitale Antriebe von SIEMENS
- HEIDENHAIN direkte Längenmessung
- Thermische Stabilisierung der Spindel
- Automatisches Luftstrahlen des Werkzeughalters
- Werkzeugaußenkühlung
- Vollständig überdachter Arbeitsbereich
- Späneförderer mit integriertem Kühlmittelbehälter
- Signalisierung des Endes des Arbeitszyklus
- Werkzeugmagazin in Regalform mit einer Kapazität von 40 Werkzeugen

OPTIONALE AUSRÜSTUNG *

- Kühlung durch Spindelachse
- Kühlung mit minimaler Schmiermittelmenge
- Werkzeugmesstaster
- Werkstück Messtaster
- CNC-Zweiachskopf
- Zweiachsiger Drehtisch
- Ferndiagnose



Arbeitsreisen

X-Achse – Kreuzschlitten	1 000 mm
Y-Achse – Querschiene	1 800mm
Z-Achse – Stößel	600mm

Arbeitsbereich

Dimension von Tabellen	1 200 × 2 000 mm	
Anzahl der T-Nuten in der Tabelle	11	
Abmessung der Nuten – 2. T-Nut von rechts		18H7 mm
	– die anderen T-Nuten	18H8 mm
Teilung der T-Nuten	100mm	

Maximale Last 3 000 + 3 000 kg

Entfernungen	Elektrospindel	CNC-Zweiachskopf
Spindelnahe zum Tisch	150 – 750 mm	100 – 700 mm

Vorschübe in X-, Y-, Z-Achsen

max. Arbeitsfutter	20m/min
Eilgang	40m/min
Maximale Beschleunigung der Achsen	5 m/Sek ²

Spindleinheit

Typ	Elektrospindel			
max. Spulengeschwindigkeit	15 000 U/min	18 000 U/min*	18 000 U/min*	14 000 U/min*
max. Spindelleistung	31kW	32 kW	31kW	37kW
max. Spindeldrehmoment	197 Nm	90 Nm	197 Nm	236 Nm
Spannkegel	ISO40	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A100

Genauigkeit

Messsystem in X-, Y-, Z-Achse	Direkte
Positioniergenauigkeit – VDI/DGQ 3441 in X-, Y-, Z-Achse	0,008mm
Wiederholgenauigkeit – VDI/DGQ 3441 in X-, Y-, Z-Achse	0,005mm

Ein automatischer Werkzeugwechsler

Anzahl der Werkzeugtöpfe in ATC	40 bis 130
Werkzeugwechselzeit (Werkzeug - Werkzeug)	8 Sek

Maximaler Werkzeugdurchmesser

– bei voll besetzten benachbarten Werkzeugtöpfen in ATC	110mm
– bei benachbarten Werkzeugtöpfen in ATC nicht belegt	160mm

Maximale Werkzeuglänge

– Maschine mit Elektrospindel	380 mm
– Maschine mit zweiachsigem CNC-Kopf	240mm

Werkzeug inkl. Halter max. Gewicht 15 kg

P neumaticunit

Luftdruck am Einlass	0,6 – 0,8 MPa
Betriebsdruck	0,55 MPa

E lektrikbedarf

Spannung anschließen	3 × 400 V/50 Hz	3 × 480 V/60 Hz
Betriebsleistungsaufnahme	45kVA	
Strom bei voller Belastung der Maschine	125 A	

Gewichte

Maschine (inkl. Werkzeugwechsler)	14 500 kg
Kontrollsystem	HEIDENHAIN, SINUMERIK*, FANUC*

CNCTWO - AXISHEAD – Spindel *

Nennleistung	23KW
Neundrehmoment	72 Nm
Maximale Geschwindigkeit	19 000 U/min
Spannkegel	HSK-A63
A - Achse	
Bereich der A-Achse	±115 °
Rotationsgeschwindigkeit der A-Achse	max. 60 U/min
Maximales Drehmoment	538 Newtonmeter
Drehmoment beim Verriegeln	2 500 Nm
C - Achse	
C-Achsbereich	±200 °
Rotationsgeschwindigkeit der C-Achse	max. 60 U/min
Maximales Drehmoment	500Nm
Drehmoment beim Verriegeln	2 000 Nm

Genauigkeit (VDI / DGQ 3 4 4 1)

Positioniergenauigkeit (P) – A-Achse (ohne elektronische Kompensation)	±20 arc. Sek
Positioniergenauigkeit (P) – C-Achse (ohne elektronische Kompensation)	±10 Bogen. Sek

ZWEIACHSENDREHTISCH *

A - Achse (Kippachse)

Bereich der A-Achse	±95 °
Rotationsgeschwindigkeit der A-Achse	max. 25min ⁻¹
Maximales Drehmoment (TM max)	960Nm

Maximales Werkstückgewicht für kontinuierliche Interpolation

500 Kilogramm

C - Achse (Rundachse)

Drehen**

Mahlen

Tischspannbereich (Durchmesser)	ö600* /ö800mm	ö600* /ö800mm
C-Achsbereich	360 °	360 °
Rotationsgeschwindigkeit	max. 400 U/min	max. 100 U/min
Maximales Drehmoment (TM max)	653 / 1 000 Nm	628 / 1 000 Nm
Bremsmoment	3 000Nm	3 000Nm

Genauigkeit (VDI / DGQ 3 4 4 1)

Positioniergenauigkeit (P) – A-Achse	12 Bogen. Sek
Positioniergenauigkeit (P) – C-Achse	6 Bogen. Sek

* * in Kombination mit Elektrospindel mit Werkzeugkonfiguration HSK-A63 oder HSK-A100

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

Hersteller TAJMAC-ZPS, as Třída 3. května 1180 764 87 Zlín, Malenovice TSCHECHISCHE 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
--	---