

MCV Untätig

Vertikales Bearbeitungszentrum



Vertikale Bearbeitungszentren

Pionowe-Zentren des Rings

Mcv 754/1016 Schnell

Mcv 750 / 1000 / 1270 schnell, sprint, geschwindigkeit, leistung

Mcv 1000 5aX

Hauptmerkmale der Maschine

- Linear- und Wälzfürungen der X-, Y-, Z-Achsen sorgen für dauerhaft hohe Arbeitsgenauigkeit
- Direktes Messen - schnelle und genaue Positionierung
- Einsatz leistungsstarker Werkzeuge mit Hochdruck-Zentralkühlung
- Schneller Werkzeugwechsel - Werkzeugablage mit mechanischer Hand - 24 Positionen
- Großer Arbeitsbereich bei minimalem Einbauraum der Maschine
- Effektive Spanabfuhr
- Wasserdichte Kabinenabdeckung des Arbeitsbereichs mit linksseitiger Glastür
- Umfangreiches Sonderzubehör
- Möglichkeit der 4- und 5-Achs-Bearbeitung durch zusätzlichen Rund- und Klapptisch
- Leistung bis zu 45 kW zurückgegeben
- Spindeldrehzahl 24.000 min⁻¹



Główne cechy maszyna

- Liniowe i toczne prowadnice osi X, Y, Z długotrwałe złożyko dokładność wrocząbą
- Bezpośrednie odmierzenie - szybkie i pozycjonowanie
- Einsatz von Hochleistungswerkzeugen mit zentralem Kühlsystem
- Szybka wymiana narzędzi - zósbobnik zycząbny ręką - 24 pozycje
- Duży zakres pracy przy minimalnej prześci zabudowy maszyna
- True wiórów Entfernung
- Wodoszczelne kabiny przesycają próczycej z lewymi przeszklonymi drzwie
- Szeroki-Sortiment opozazania specjalnego
- Die Möglichkeit der vierseitigen und vierreitigen Bearbeitung durch den Einsatz eines zusätzlichen Dreh- und Drehtisches
- Motorleistung bis 45 kW
- Rotationsgeschwindigkeit wrzeciona 24.000 min⁻¹





Industrie und Anwendungen // Przemysł i zastosowanie

Energiegeladen // Energiegeladen

- Wasserturbinenschaufeln, Dampfturbinenschaufeln, Stator- und Rotorräder, Laufräder, Pumpen und Kompressoren
- łopatk Turbine Parowych i Gazowych, Pumpen und Sprezwarki



Formulare und Werkzeuge // Formulare und Werkzeuge

- für Raddruckguss, Kunststoffspritzguss, Schneidwerkzeuge
- do ciśnieniowego odlewania kolek, prasowanie wtryskowe tworzyw sztucznych



Automobil und Verkehr // Auto und Transport

- Arme, Motorteile, Getriebe
- Motorelemente, Blöcke, Köpfe, Zahnräder



"Ein Meer von Möglichkeiten..."

"Viele Möglichkeiten..."

Luft- und Raumfahrt

- Turbinenräder, Motorteile...
- Turbinenrad, Motorelemente ...



Bergbau//Wydobywcy

- Bohrkopf
- kolczasty Element góldzycy wiertniczej



Maschinenbau//Ogólnomaszynowy

- Schränke, Aufbewahrung
- Griffe, wsporniki, konierze



Hydraulik und Armaturen//Hydraulik und Armaturen

- Würfel, Steuer- und Verbindungselemente, Ventile und Industriearmaturen
- zawory i armatury przemysłowe



Medizinisch

- Gelenkersatz, Prothetik
- künstliche Gelenke, Prothesen



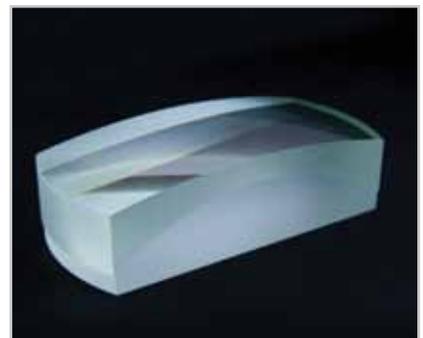
Prototypen//Prototypen

- Aluminiumräder
- Aluminiumfelgen



Optik//Optik

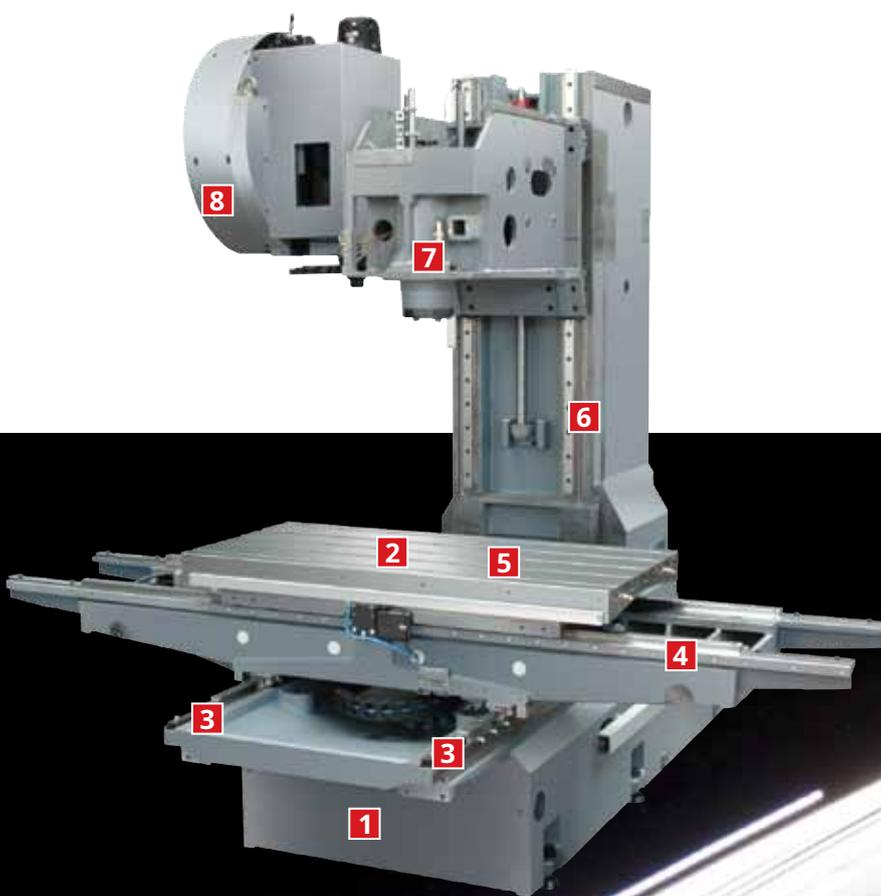
- optische Elemente
- Optik



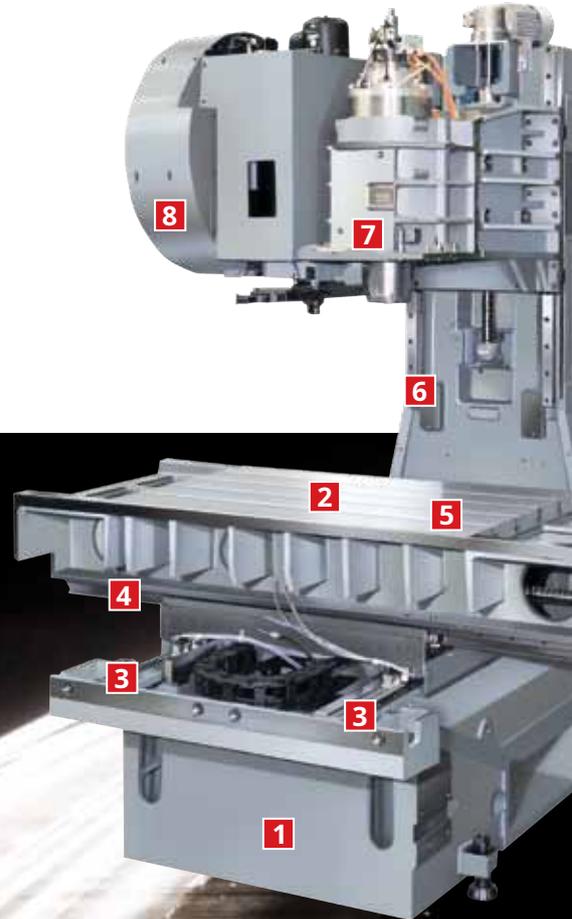
Grundkonzept der Maschine // Podstawowa koncepcja maszyny

- Die Maschinenserie MCV ist auf einem C-förmigen Tragrahmen aufgebaut. Die Anordnung und Formgebung der Gussteile des Maschinentragrahmens ist im Hinblick auf die Forderung nach hoher Steifigkeit und Stabilität optimiert. Der Einsatz von Linearführungen in allen Linearachsen garantiert Präzision und Dynamik bei der Bearbeitung.

- Maschinen der MCV-Serie sind auf einem Trägerrahmen in Form des Buchstabens C konstruiert. Die Struktur und Form des Rahmens der Trägermaschine sind optimiert, um die von der Maschine geforderte Stabilität und Steifigkeit zu berücksichtigen. Die Verwendung von Linearführungen in allen Linearachsen garantiert die erforderliche Genauigkeit und Dynamik während des Bearbeitungsprozesses.



- MCV 754 SCHNELL

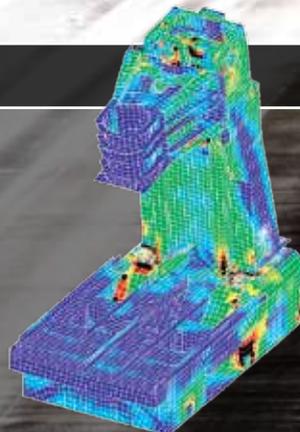


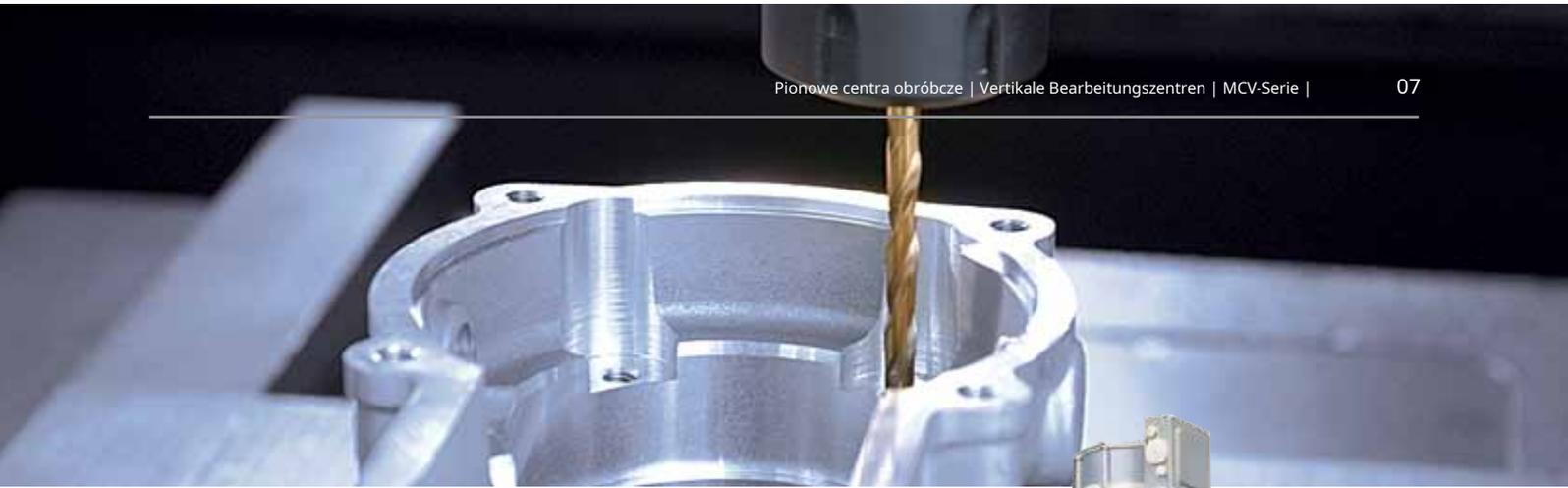
CV 750 SPRINT

MKP-Modell

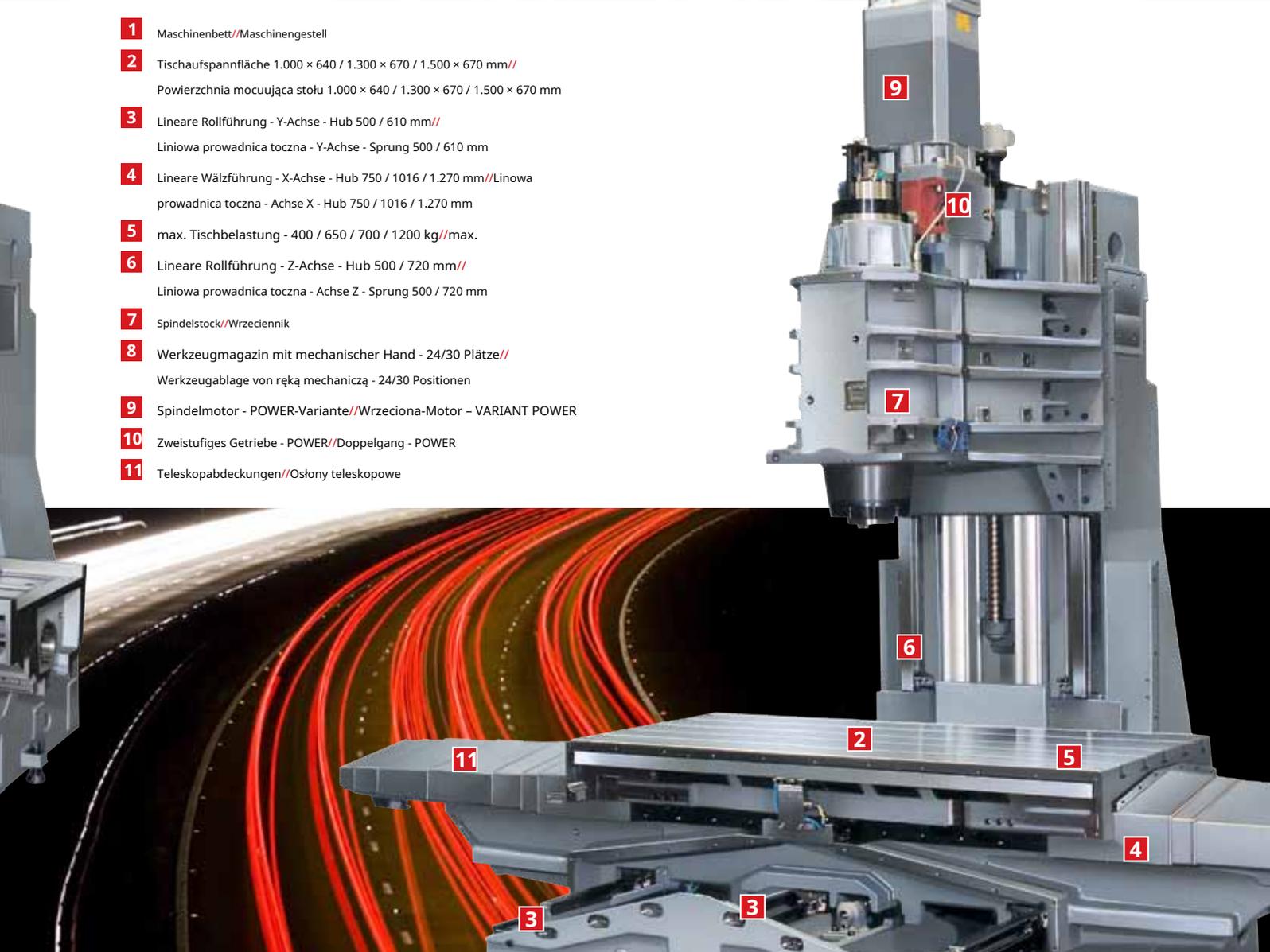
Die Tragstruktur der Maschinen wird mit der Finite-Elemente-Methode hinsichtlich statischer Steifigkeit und dynamischer Eigenschaften optimiert.

Die Tragstruktur der Maschine wird hinsichtlich statischer Steifigkeit und dynamischer Eigenschaften nach der Methode der letzten Elemente optimiert.





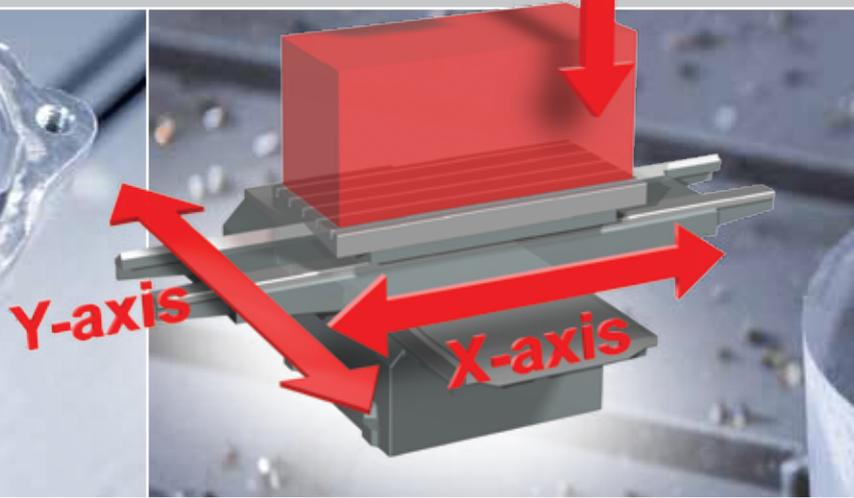
- 1** Maschinenbett//Maschinengestell
- 2** Tischaufspanfläche 1.000 × 640 / 1.300 × 670 / 1.500 × 670 mm//
Powierzchnia mocująca stołu 1.000 × 640 / 1.300 × 670 / 1.500 × 670 mm
- 3** Lineare Rollführung - Y-Achse - Hub 500 / 610 mm//
Liniowa prowadnica toczna - Y-Achse - Sprung 500 / 610 mm
- 4** Lineare Wälzführung - X-Achse - Hub 750 / 1016 / 1.270 mm//Linowa
prowadnica toczna - Achse X - Hub 750 / 1016 / 1.270 mm
- 5** max. Tischbelastung - 400 / 650 / 700 / 1200 kg//max.
- 6** Lineare Rollführung - Z-Achse - Hub 500 / 720 mm//
Liniowa prowadnica toczna - Achse Z - Sprung 500 / 720 mm
- 7** Spindelstock//Wrzeciennik
- 8** Werkzeugmagazin mit mechanischer Hand - 24/30 Plätze//
Werkzeugablage von ręką mechaniczną - 24/30 Positionen
- 9** Spindelmotor - POWER-Variante//Wrzeciona-Motor - VARIANT POWER
- 10** Zweistufiges Getriebe - POWER//Doppelgang - POWER
- 11** Teleskopabdeckungen//Osłony teleskopowe



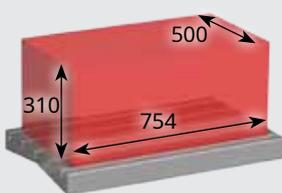
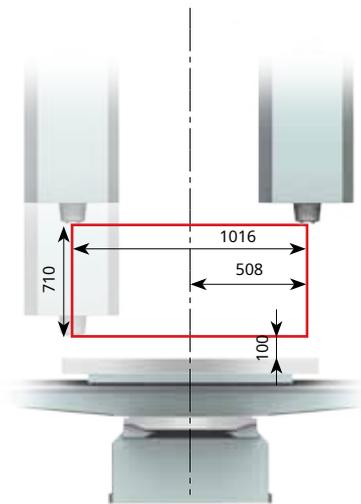
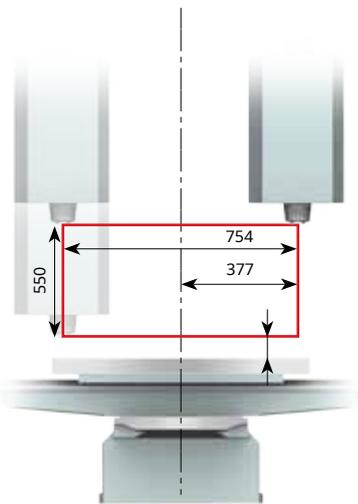
- MCV 1270 LEISTUNG

Arbeitsplatz

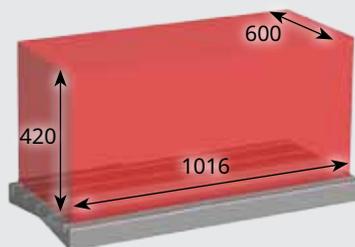
- Wasserdichte Arbeitskabin
- Arbeitsraumbeleuchtung
- Manuelles Waschen des Arbeitsbereichs
- Wodoszczelna kabina prześci wrzecznej
- Arbeitsraumbeleuchtung
- Ręczne spłukiwanie prześci wrzecznej



- MCV754



kg 400



kg 700

bis zur Arbeit

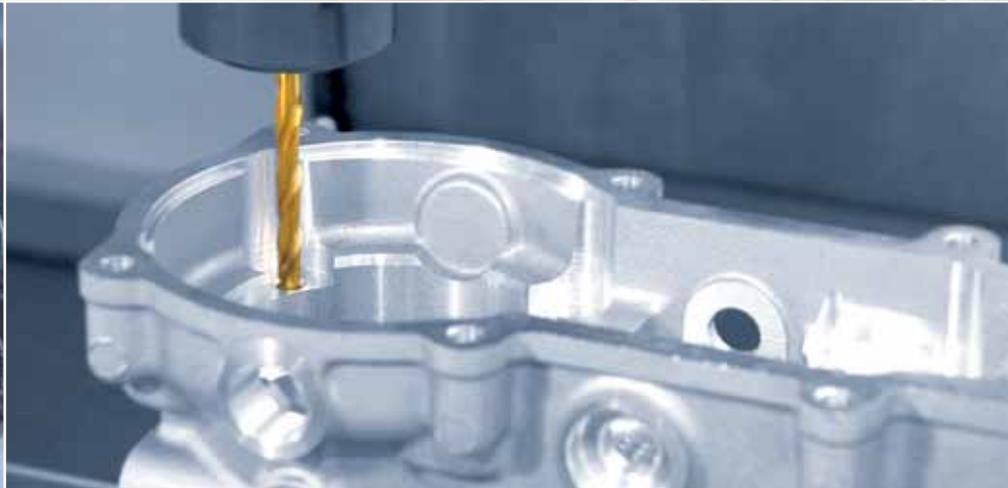
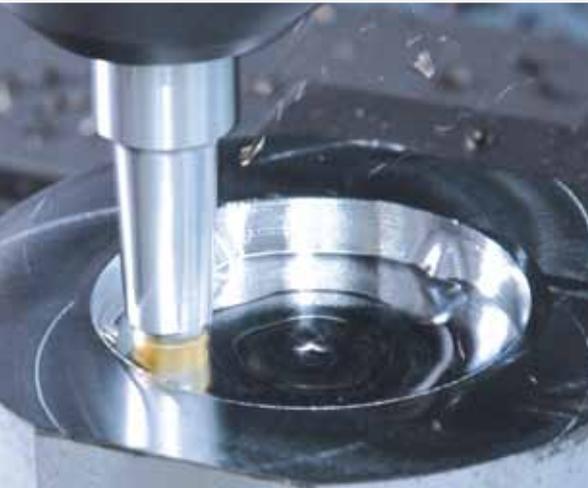
toru wird durch Verschieben von y gesichert, die ermöglicht das Öffnen der Ecke des Maschine und einfach leben dimensionales Werkstück.

jedoch die Anordnung der Gehäuse

es kann nur beim Einsetzen geöffnet und abgedeckt werden Teile, die stark verbessert den Benutzerkomfort.

Zugang zum Weltraum

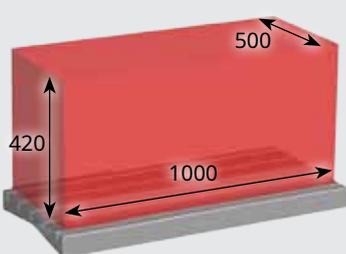
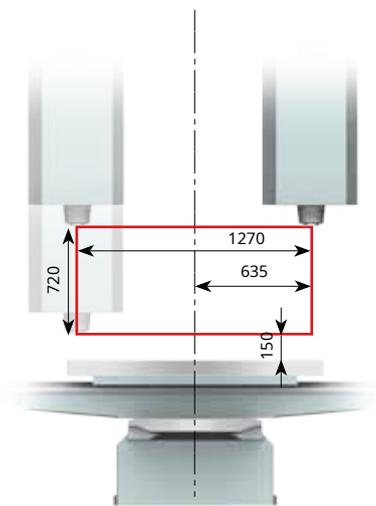
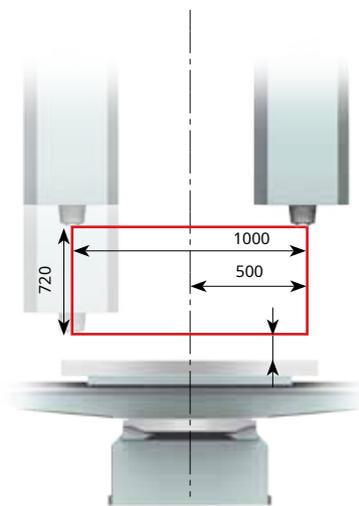
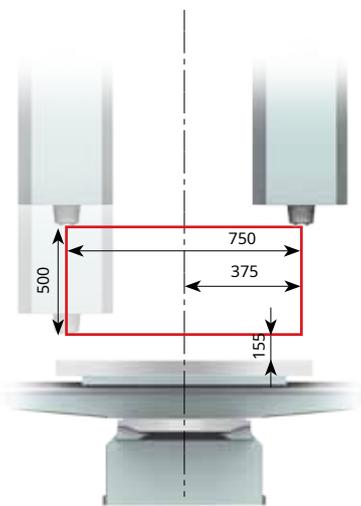
Arbeit, die sie leisten przesuwane skyny, mit denen Sie die gesamte narażną części maszyny iz łącznością zamocować öffnen können obrabiany przedmiot o größere Dimensionen. Układ szczoł przożyta jednak odze otvorkiej tylko części oświećim przy zamocowywaniu small elements, what w big erhöht den Bedienkomfort für den Benutzer.



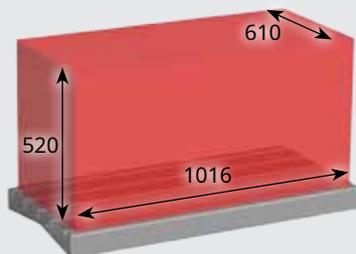
- MCV750

- 1000 MCV

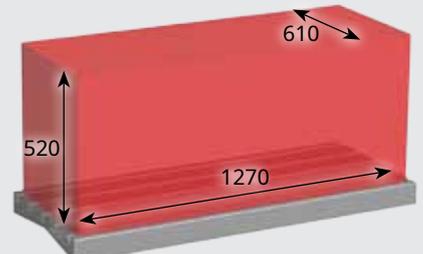
- MCV1270



kg 650



kg 1.200



kg 1.200

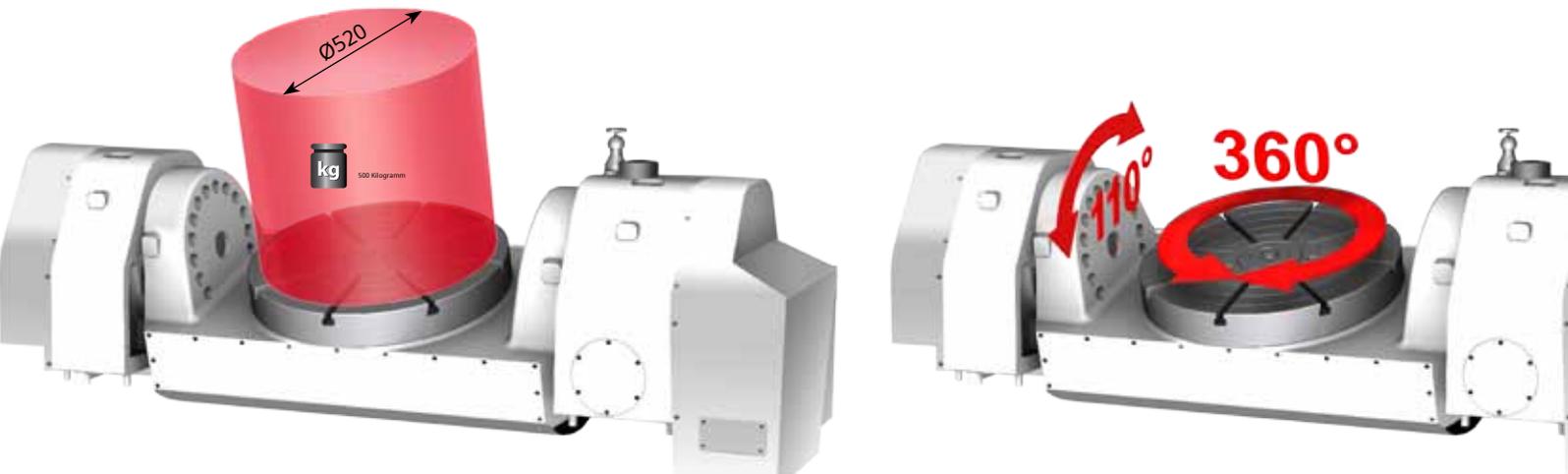
Technologische Möglichkeiten der MCV-Maschinen // Mozliwości technologiczne maszyn MCV

Material// Material	Materialsammlung// Materialsammlung	Werkzeug// Werkzeug	Spulengeschwindigkeit// Rotationsgeschwindigkeit wrzecona	Schneidgeschwindigkeit// Schneidgeschwindigkeit	Werkzeugschuss// Arbeitsbreite Werkzeug	Wechsel// Przesuw	
	cm, Mindest	mm	Mindest	m/Min	(mitxh)/(Breite x Länge) mm	mm/Min	
MCV 1000, 1270 GESCHWINDIGKEIT							
Mahlen//Mahlen	Kohlenstoffstahl//stand Kohle 60 - 70 kg/mm ²	975	Schaftfräser Ø 52-6 Zähne-45°//frieren czołowy Ø 52-6 zębów-45°	1.800	293	50x5	3.900
Bohren//Wiercenie		-	HM-Einsatzbohrer Ø 45//wierćlo HM Teller Ø 45	1.061	150	-	160
Gewindeschneiden// gwintowanie		-	verjüngen//gwintownik HM bis M 24	330	22	-	990
MCV 1000, 1270 LEISTUNG							
Mahlen//Mahlen	Kohlenstoffstahl//stand Kohle 60 - 70 kg/mm ²	1.440	Schaftfräser Ø 63-6 Zähne-45°//frieren czołowy Ø 63-6 zębów-45°	900	178	60x20	1.200
Bohren//Wiercenie		-	HM-Einsatzbohrer Ø 45//wierćlo HM Teller Ø 45	1.061	150	-	160
Gewindeschneiden// gwintowanie		-	verjüngen//gwintownik HM bis M 24	330	22	-	990
MCV 1000, 1270 SPRINT							
Mahlen//Mahlen	Kohlenstoffstahl//stand Kohle 60 - 70 kg/mm ²	975	Schaftfräser Ø 50-5 Zähne-45°//frieren czołowy Ø 50-5 zębów-45°	1.500	157	48x5	4.063
Bohren//Wiercenie		-	HM-Einsatzbohrer Ø 45//wierćlo HM Teller Ø 45	1.061	150	-	160
Gewindeschneiden// gwintowanie		-	verjüngen//gwintownik HM bis M 24	330	22	-	990
MCV 750 GESCHWINDIGKEIT							
Mahlen//Mahlen	Kohlenstoffstahl//stand Kohle 60 - 70 kg/mm ²	808	Schaftfräser Ø 63-6 Zähne-45°//frieren czołowy Ø 63-6 zębów-45°	1.500	297	60 x 3,5	3.850
Bohren//Wiercenie		-	HM-Einsatzbohrer Ø 45//wierćlo HM Teller Ø 45	1.061	150	-	160
Gewindeschneiden// gwintowanie		-	verjüngen//gwintownik HM bis M 24	330	22	-	990
MCV 750 SPRINT							
Mahlen//Mahlen	Kohlenstoffstahl//stand Kohle 60 - 70 kg/mm ²	745	Schaftfräser Ø 50-5 Zähne-45°//frieren czołowy Ø 50-5 zębów-45°	1.800	157	48x4	3.880
Bohren//Wiercenie		-	HM-Einsatzbohrer Ø 45//wierćlo HM Teller Ø 45	1.061	150	-	990
Gewindeschneiden// gwintowanie		-	verjüngen//gwintownik HM bis M 24	330	22	-	990
MCV 750 RAPID							
Mahlen//Mahlen	Kohlenstoffstahl//stand Kohle 60 - 70 kg/mm ²	504	Schaftfräser Ø 50-5 Zähne-45°//frieren czołowy Ø 50-5 zębów-45°	1.800	157	48x3	3.500
Bohren//Wiercenie		-	HM-Einsatzbohrer Ø 45//wierćlo HM Teller Ø 45	1.061	150	-	990
Gewindeschneiden// gwintowanie		-	verjüngen//gwintownik HM bis M 24	330	22	-	990

MCV 1000 SPRINT 5AX

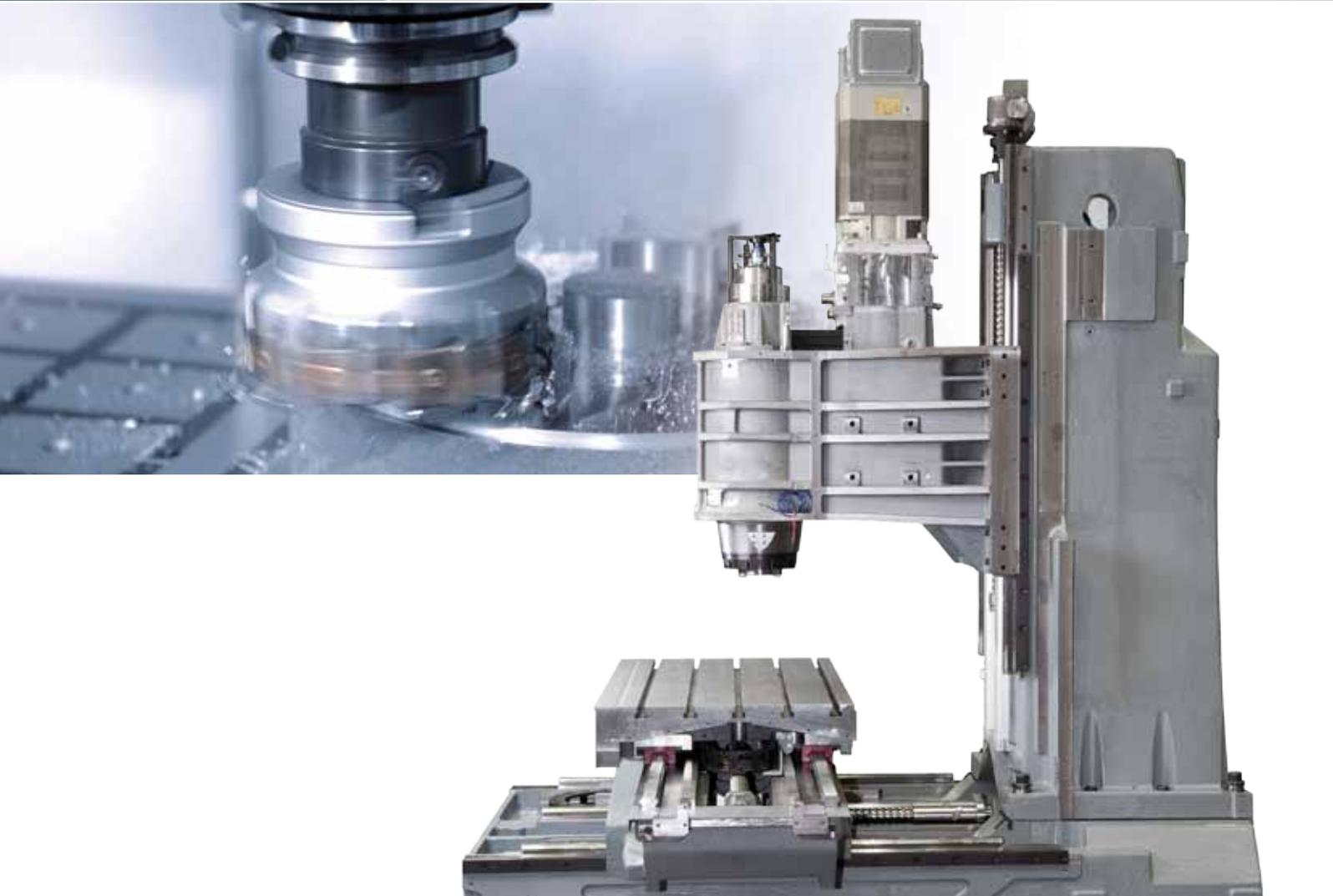
Sie ist für die präzise und schnelle Bearbeitung komplexer Oberflächen und Formen in fünf Achsen ausgelegt und ermöglicht das Bohren, Reiben, Reiben, Gewindschneiden und Fräsen von Werkstücken von fünf Seiten. Der automatische Magazin-Werkzeugwechsel ermöglicht das Arbeiten im automatischen Zyklus. Durch spezielles Zubehör ermöglicht die Maschine den Einsatz produktiver Werkzeuge mit zentraler Kühlmittelzufuhr.

Das Zentrum ist für die genaue und schnelle Bearbeitung komplexer Formen und Größen in fünf Achsen ausgelegt und ermöglicht das Schneiden, Schneiden, Schneiden, Gewindschneiden und Fräsen von Werkstücken. Der automatische Werkzeugwechsel aus dem Magazin ermöglicht das Arbeiten im automatischen Takt. Przy zastosowaniu specjalnego osprzętu the maszyna umożliwia die Verwendung effizienter Werkzeuge mit *środkowym* doprowadzeniem płynu chłodzącego.



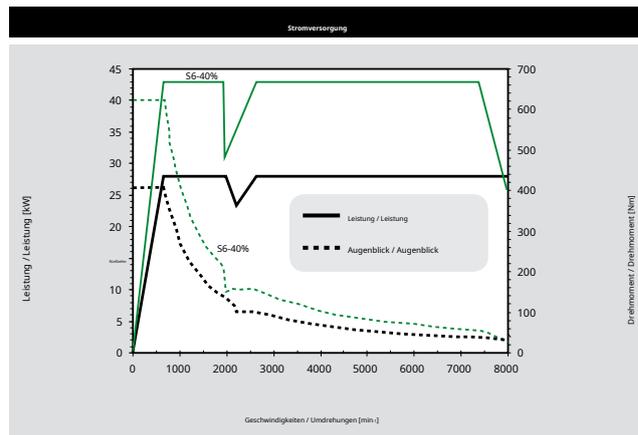
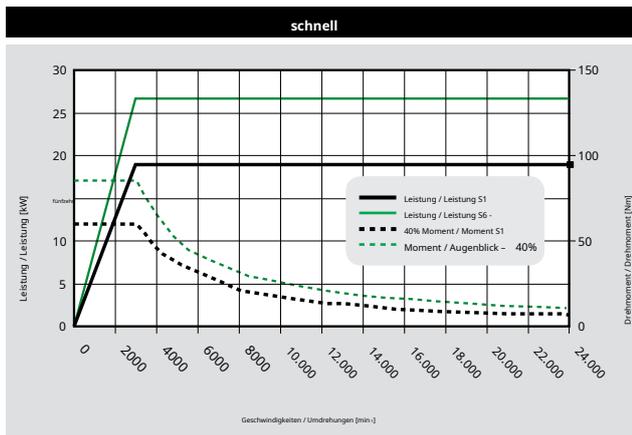
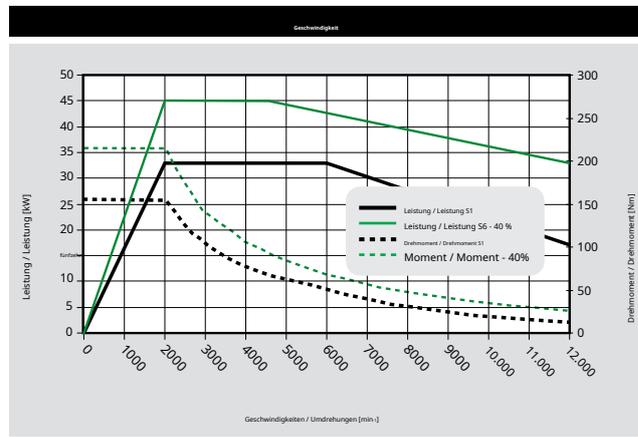
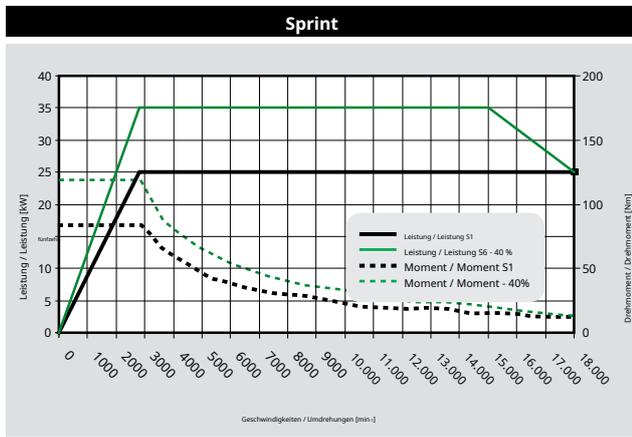
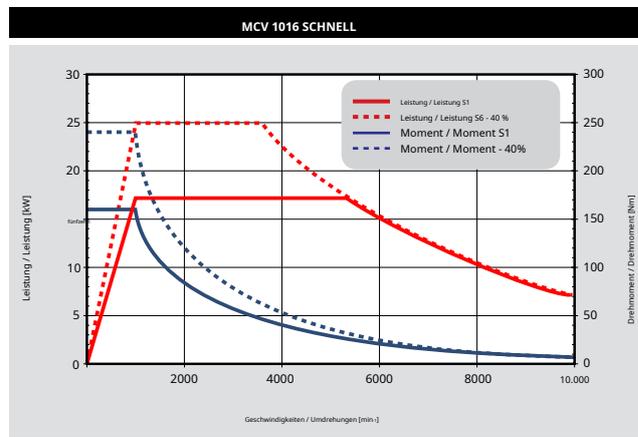
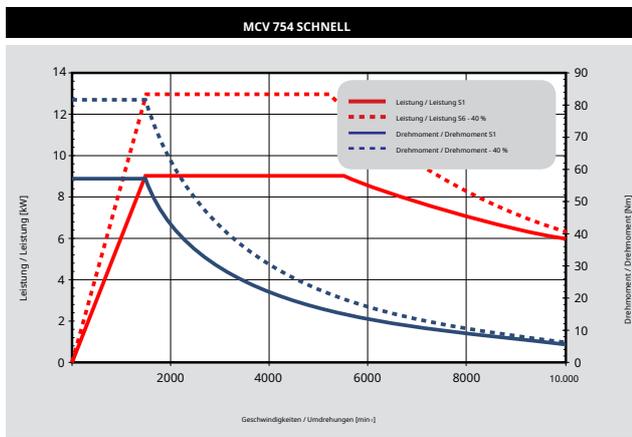
Spindel, das Herz der Maschine // Wrzeciono, serce maszyny

- Eine große Auswahl an Spindeln von Power bis High-Speed
- Hochmoderne Spindeln mit integriertem ("eingebautem") Antrieb
- Durchflusswasserkühlung der Spindeln mit eigenem Kühlaggregat mit hoher Kühlleistung
- Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung
- Konfigurierbares Werkzeugmagazin, Standard von 24 bis 64 je nach Spindelaufnahme, weitere Plätze auf Anfrage
- Szeroka gama wrzecion von sióowych bis wysokoobrotowe
- Najnowocześniejsze wrzeciona mit integriertem Laufwerk ("eingebaut")
- Przeplywowe chłodzenie wrzecion wrzecion wrodz z oświetlają agregatu chłodniczego o high capacity chłodzenie
- Ciągła regulacja obrotów
- Nastawny magazynek wrzeciona, standardowo 24 bis 64 według stożka wrzeciona, więcej pozję na ządzenie



Leistungs- und Drehmomentcharakteristik von Spindelmotoren // Charakterystyka mocy i momentów silników wrzecion

Spindeltyp//Wrzecon-Typ	Maximale Geschwindigkeit//Maximaler Umsatz	Kegel//Hundert
	10.000 min ⁻¹	ISO 50
	12.000 min ⁻¹	ISO 40, HSK-A63
SPRINT	18.000 min ⁻¹	HSK-A63
SCHNELL	24.000 min ⁻¹	HSK-A63
schnell	10.000 min ⁻¹	ISO 50



Technische Daten // Dane Techniczne

MCV 754, 1016, 750, 1000, 1270

TECHNISCHE DATEN//STEUERN TECHNISCH		MCV754 SCHNELL	MCV1016 SCHNELL	MCV750 SCHNELL	MCV750 SPRINT	MCV750 SCHNELL
Tisch//Tisch						
Tischspannfläche//Tischoberfläche	mm	1000 x 500	1300x600	1000 x 640		
T-Nuten (AnzahlxBreitexAbstand)//Rowki T-owe (ilośćxszerośćxrozstaw)	mm	3x18x125	5x18x125	4x18x125		
Maximale Tabellenlast//max. Tabellenlast	kg	400	700	650		
Arbeitsumfang//Umfang der Verarbeitung						
X-Achse//X-Achse	mm	754	1016	750		
Y-Achse//Y-Achse	mm	500	610	500		
Z-Achse//Z-Achse	mm	550	710	500		
Abstand der Vorderwand von der Aufspannfläche des Tisches//Odległość między czołem wrzeciona a powierzchnią stołu	mm	100-650	100-810	145-645	155-655	155-655
Spindel//Wrzeciono						
Konischer Spindelohrlraum//Stozek wir wrzecionie	-	ISO40	ISO40	HSK A63 / ISO40	HSK A63	
max. Revolutionen//max. wrzeciona Geschwindigkeit	Mindest:	10.000	10.000	12.000	18.000	24.000
Geschwindigkeitsänderung//Geschwindigkeitsänderung	-	stufenlos variabel//fortgesetzt		stufenlos variabel//fortgesetzt		
Wechsel//Wechsel						
Arbeitsvorschub X, Y, Z//Roboterbewegungen X, Y, Z	mm.min-1	1-15.000	1-15.000	1-15.000		
Eilgang X, Y, Z//Schnelle Bewegung X, Y, Z	m.min-1	30	30	45		
Werkzeugkasten//Werkzeugablage						
Anzahl der Plätze im Stapel//Anzahl der Lagerplätze	-	24	24	24		
max. Werkzeuglänge//max. Werkzeuglänge	mm	250	300	225/250	225	
max. Werkzeugdurchmesser//max. Werkzeugdurchmesser	mm	75	75	77		
max. Werkzeugdurchmesser unter Auslassung benachbarter Werkzeuge//max. Durchmesser przy pustym sąsiednim gnieździe	mm	120	120	150		
Austauschzeit für benachbarte Werkzeuge//Zeit, das Werkzeug zu wechseln	mit	3	3	3		
max. Masseninstrumente//max. Waga-Werkzeuge	kg	6,5	6,5	6,5		
Motor//Autobahn						
SIEMENS Spindelmotorleistung (S1/S6 - 40%)//SIEMENS Heizmotor (S1/S6 40%)	kW	9/13	17/25	33/45	25/35	19 / 26.7
Nenn Drehmoment (S1/S6 - 40%)//Nenn Drehmoment skrzekający (S1/S6 - 40%)	Nm	57/83	162/239	157/215	86/120	60/86
max. Gesamtleistung der Maschine//max. całkowity Stromverbrauch	kVA	25	40	30		
Genauigkeit ČSN ISO 230 - 2//Dokładność ČSN ISO 230 - 2						
Messen von X, Y, Z//X-, Y-, Z-Messsystem	-	primär//Direkte		primär//Direkte		
Genauigkeit der Positionierung//Dokładność Einstellung der Position	mm	0,012	0,012	0,01	0,01	0,01
Wiederholbarkeit der Positionierung//Powtarzalność Einstellposition	mm	0,005	0,005	0,004		
Arbeitsluftdruck//Ciśnienie rozęcie pneumatycznego	MPa	0,55 - 0,6	0,55 - 0,6	0,55 - 0,6		
Maschinenabmessungen (LxBxH)//Wymiary maszyny (LxBxB)	mm	2320x 2590x2560	2700x 3080x 2940	3700 x 2220 x 2735		
Maschinengewicht//Maschinenmasse	kg	4000	5.500	5.100		

1000 MCV ENERGIEVERSORGUNG	1000 MCV ENERGIEVERSORGUNG	1000 MCV SPRINT	1000 MCV SCHNELL	MCV1270 ENERGIEVERSORGUNG	MCV1270 ENERGIEVERSORGUNG	MCV1270 SPRINT	MCV1270 SCHNELL
1300×670				1500×670			
5×18×125				5×18×125			
1.200				1.200			
1.016				1.270			
610				610			
720				720			
120-840	150-870			120-840	150-870		
ISO 50 /ISO 40	HSK A63 / ISO40	HSK A63		ISO 50 /ISO 40	HSK A63 / ISO40	HSK A63	
8.000	12.000	18.000	24.000	8.000	12.000	18.000	24.000
2 Grad// 2 Gänge	stufenlos variabel//fortgesetzt			2 Grad// 2 Gänge	stufenlos variabel//fortgesetzt		
1-15.000				1-15.000			
40				40			
24/30	30			24/30	30		
260/350	350			400/350	350		
125/80	80			125/80	80		
175/125	125			175/125	125		
5/3	3			5/3	3		
15 / 6.5	6.5			15 / 6.5	6.5		
28/43	33/45	25/35	19 / 26.7	28/43	33/45	25/35	19 / 26.7
406/623	157/215	86/120	60/86	406/623	157/215	86/120	60/86
55				55			
primär//Direkte				primär//Direkte			
0,01				0,01			
0,004				0,004			
0,55 - 0,6				0,55 - 0,6			
4600 x 3600 x 3330				5000 x 3600 x 3330			
10.500				11.000			

Die Maschine entspricht//Die Maschine ist kompatibel mit

Aufgrund der ständigen Weiterentwicklung und Innovation von Maschinen sind die Angaben in diesem Werbematerial unverbindlich.//Aufgrund der kontinuierlichen Weiterentwicklung oder Innovation von maszyn werden die in niniejszym enthaltenen Daten materiale reklamowym nie są wiążące.

Technische Daten // Dane Techniczne

MCV 1000 5AX

Technische Daten // TECHNISCHE STEUERN		1000 MCV LEISTUNG 5AX	1000 MCV GESCHWINDIGKEIT 5AX	1000 MCV Sprint 5AX
Dreh- und Klapptisch // Drehteller und Kipptisch				
Durchmesser Plattenteller // Der Durchmesser der Tischplatte	mm	520		
Kippachse A // Schwenkachse A	°	± 110°		
Schwenkachse C // Rotationsachse C	°	360°		
T-Nuten (Anzahl x Breite) // Rowki T-owe (ilość x szerokość)	-	5x14		
max. Tabellenlast // max. Tabellenlast	kg	300		
Höhe über Tisch // Die Höhe des Tisches vom Boden	mm	1250		
Arbeitsumfang // Umfang der Verarbeitung				
X-Achse // X-Achse	mm	900		
Y-Achse // Y-Achse	mm	590		
Z-Achse // Z-Achse	mm	520		
Abstand der Vorderwand von der Aufspanfläche des Tisches // Odległość między czołem wrzeciona a powierzchnią stołu	mm	20-540		
Spindel // Wrzeciono				
Konischer Spindelhohlraum // Stożek wir wrzecionie	-	ISO 50 / ISO 40	HSK A63 / ISO40	HSK A63
max. Revolutionen // max. wrzeciona Geschwindigkeit	Mindest :	8.000	12.000	18.000
Geschwindigkeitsänderung // Geschwindigkeitsänderung	-	2 Grad // 2 Gänge	stufenlos variabel // fortgesetzt	
Wechsel // Wechsel				
Arbeitsvorschub X, Y, Z // Roboterbewegungen X, Y, Z	mm.min ⁻¹	1-15.000		
Eilgang X, Y, Z // Schnelle Bewegung X, Y, Z	m.min ⁻¹	40		
max. Umdrehungen der A-Achse // max. Umdrehungen - Achse A	Mindest :	12		
max. Umdrehungen der C-Achse // max. Umdrehungen - Achse C	Mindest :	20		
Werkzeugkasten // Werkzeugablage				
Anzahl der Plätze im Stapel // Anzahl der Lagerplätze	-	24/30	30	30
max. Werkzeuglänge // max. Werkzeuglänge	mm	300	300	350
max. Werkzeughöhe // max. Werkzeughöhe	mm	80		
max. Werkzeughöhe unter Auslassung benachbarter Werkzeuge // max. Durchmesser przy pustym sąsiednim gnieździe	mm	125		
Austauschzeit für benachbarte Werkzeuge // Zeit, das Werkzeug zu wechseln	mit	4		
max. Masseninstrumente // max. Waga-Werkzeuge	kg	6,5		
Motor // Autobahn				
SIEMENS Spindelmotorleistung (S1/S6 - 40%) // Silnika wrzeciona SIEMENS (S1/ S6 40%)	kW	28/43	33/45	25/35
Nenn Drehmoment SIEMENS (S1/S6 - 40%) // Nenn Drehmoment skrzekający SIEMENS (S1/S6 - 40%)	Nm	406/623	157/215	86/120
max. Gesamtleistung der Maschine // max. całkowity Stromverbrauch	kVA	75		
Genauigkeit ČSN ISO 230 - 2 // Dokładność ČSN ISO 230 - 2				
Messen von X, Y, Z // X-, Y-, Z-Messsystem	-	primär // Direkte		
Genauigkeit der Positionierung // Dokładność Einstellung der Position	mm	0,01		
Wiederholbarkeit der Positionierung // Powtarzalność Einstellposition	mm	0,004		
Arbeitsluftdruck // Ciśnienie rozęcie pneumatycznego	MPa	0,55 - 0,6		
Maschinenabmessungen (LxBxH) // Wymiary maszyny (LxBxB)	mm	4600 x 3600 x 3300		
Maschinengewicht // Maschinenmasse	kg	11.000		

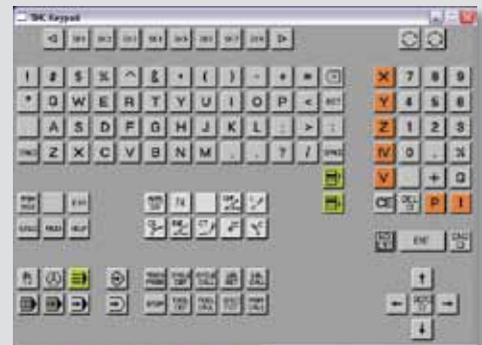
Zubehör // Wyposażenie

	MCV754	MCV1016	MCV750	1000 MCV	MCV1270	1000 MCV 5AX
	SCHNELL	SCHNELL	POWER,sPRINT, <small>Geschwindigkeit, RaPtG</small>	POWER,sPRINT, <small>Geschwindigkeit, RaPtG</small>	POWER,sPRINT, <small>Geschwindigkeit, RaPtG</small>	POWER,sPRINT, <small>Geschwindigkeit, RaPtG</small>
NORMALES ZUBEHÖR // WYPOSAŻENIE STANDARDOWE						
Elektrische Ausrüstung 3 × 400 V/50 Hz//Elektrische Ausrüstung 3x400V/50Hz	-	-	-	-	-	-
CNC-System HEIDENHAIN iTNC 530//CNC-System HEIDENHAIN iTNC 530	-	-	-	-	-	-
Digitale AC-Regelantriebe für Spindel und Achsen X,Y,Z,A,C - HEIDENHAIN//Cyfrowe regulacyjne układy pozawowe na prąd zmienny wrzeciona i axis X,Y,Z,A,C - Heidenhain	-	-	-	-	-	-
Direktes Messen der Positionen von Linear- und Rundachsen//Bezpośrednie odmierzanie pozycji liniowych i rotacyjnych Achse	-	-	-	-	-	-
MAS Schwenk- und Klapptisch//Stół obrotowy a przechyłany MAS	-	-	-	-	-	-
Pneumatische Verstärkung der Tischachsen//Pneumatyczne zblokowanie Tischachse	-	-	-	-	-	-
Kühleinheit für externe Kühlung//Aggregat chłodzący do chłodzenia ocennogo	-	-	-	-	-	-
Zentrale Werkzeugspannung//Zentrales Werkzeug mocowanie	-	-	-	-	-	-
Automatische Schmierung beweglicher Teile//Automatyczne smarowanie elemento ruchomych	-	-	-	-	-	-
Handrad//Handrad	-	-	-	-	-	-
ETHERNET-Karte//ETHERNET-Karte	-	-	-	-	-	-
Eine Reihe von Werkzeugen für den Bediener//Satz von Werkzeugen für den Betrieb	-	-	-	-	-	-
Begleitdokumentation in tschechischer Sprache//Dokumentation in tschechischer Sprache	-	-	-	-	-	-
Spindelumlaufkühlung//Obiegowe chłodzenie wrzeciona	-	-	-	-	-	-
Späneförderer//Przenośnik wiórow	-	-	-	-	-	-
Zweiganggetriebe (POWER-Version)//Dwubiegowa przekładnia (wersja POWER)	-	-	-	-	-	-
Werkzeugmagazin mit mechanischer Hand//Werkzeugmagazin z ręką mechaniczną	-	-	-	-	-	-
Temperaturkompensation//Temperaturkompensation	-	-	-	-	-	-
Dialogsystem//Dialogsystem	-	-	-	-	-	-
NORMALES ZUBEHÖR // WYPOSAŻENIE STANDARDOWE						
Zentralkühlung 2 Mpa- Typ AD//Układ chłodzenia centralnego 2 MPa – Typ AD	-	-	-	-	-	-
Späneförderer//Przenośnik wiórow	-	-	-	-	-	-
3D-Taster - Infrarot - HEIDENHAIN//Sonde 3D auf podczerwień - HEIDENHAIN	-	-	-	-	-	-
3D-Sonde -infra- RENISHAW//Sonde 3D auf podczerwień - RENISHAW	-	-	-	-	-	-
3D-Messtaster OMP 40-2 + Werkzeugmesstaster OTS-Renishaw//3D OMP 40-2 Messtaster + OTS-Renishaw Werkzeugmesstaster	-	-	-	-	-	-
Instrumentensonde - Renishaw//Werkzeugmesstaster - Renishaw	-	-	-	-	-	-
Werkzeugmesstaster - HEIDENHAIN//Werkzeugmesstaster - HEIDENHAIN	-	-	-	-	-	-
Signalisierung des Maschinenstatus (Beacon)//Sygnalizacja stanu maszyny (Schwanz)	-	-	-	-	-	-
LOSMA Kühlbandfilter//LOSMA Bandfilter	-	-	-	-	-	-
Manuelles Waschen des Arbeitsbereichs//Układ ręcznego sptukiwania prześci wrzecnej	-	-	-	-	-	-
Rundtisch Hofmann-RW/NC160+4. gesteuerte Achse//Rundtisch Hofmann-RW/NC160 + 4. Sterowana-Achse	-	-	-	-	-	-
Rundtisch Hofmann-RW/NC 220+4. gesteuerte Achse//Rundtisch Hofmann-RW/NC220 + 4. Sterowana-Achse	-	-	-	-	-	-
Dreh- und Klapptisch Hofmann RS/NC 160/160//Rundtisch Hofmann RS/NC 160/160	-	-	-	-	-	-
Der äußere Schlag des Werkzeugs//Zewnętrzny układ zdmuchiwania utiliza	-	-	-	-	-	-
Aerosolabsauger - Filtermist FX//Aerosolzerstäuber - Filtermist FX	-	-	-	-	-	-
Ferndiagnose//Układ Ferndiagnose	-	-	-	-	-	-
MAS-Maschinenmonitor//MAS-Maschinenmonitor	-	-	-	-	-	-
MAS-GSM-Monitor//MAS-GSM überwachen	-	-	-	-	-	-
Schaltschrank-Klimaanlage//Klimatyzacja szafy rozdzielczej	-	-	-	-	-	-
DXF-Import//DXF-Import	-	-	-	-	-	-
Adaptive Vorschubsteuerung AFC//Adaptive Steuerung für AFC	-	-	-	-	-	-

Ferndiagnose-Ein zusätzlicher Service, der Ihr Geld spart Ferndiagnose-dodatkowa usługa, was Geld spart

- Der schnellste technische und technologische Kundendienst
- Direkter Kontakt mit den Maschinen des Kunden "on-Line" Günstig u
- zuverlässige technische Lösung
- Ein erfahrenes Team von Diagnose- und Anwendungstechnikern - Technologien

Ferndiagnose ist die Analyse des Maschinenstatus durch die Kommunikationssoftware durch den Diagnostiker. Mit Hilfe einer Kommunikationssoftware wird der Bildschirm aus der Ferne über das Internet und über das Menü des Steuerungssystems verfügbar gemacht. Die Kommunikationssoftware selbst enthält keine Diagnosetools. Der Servicetechniker nutzt ausschließlich die internen Diagnosemöglichkeiten der Steuerung aus der Ferne. Das Bildschirm- und Dialogmenü der CNC wird dem Computer des Servicetechnikers in beliebiger Entfernung zur Verfügung gestellt. Der Techniker überwacht nicht nur den aktuellen Zustand der Maschine über seinen Bildschirm, sondern steuert über die Tastatur seines Computers das CNC-Menü, übermittelt praktisch alle Daten bilateral und führt über die CHAT-Funktion einen Dialog mit dem Bediener. Bei der Analyse eines Maschinenfehlers



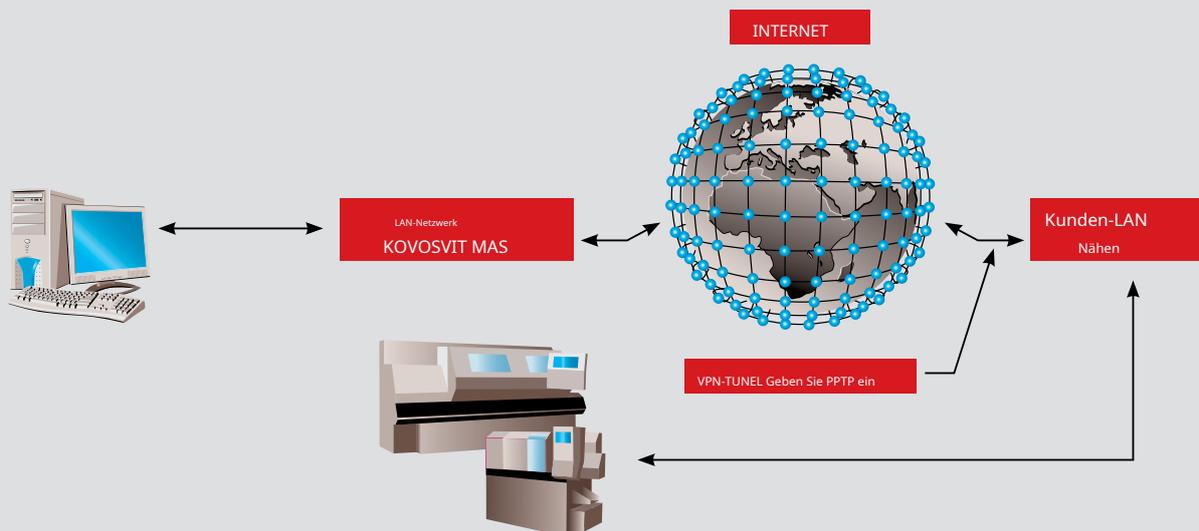
Ziel der Ferndiagnose ist es, Maschinenstillstandszeiten zu verkürzen, indem sichergestellt wird, dass die nachfolgende Servicetätigkeit bereits erfolgt genau zielgerichtet. Dies bringt vor allem eine Reduzierung der Kundenverluste durch Maschinenstillstände mit sich.

- Der schnellste technische und technologische Service für den Empfänger
- Direkter Kontakt vom maszyną-Empfänger "on-Line"
- Eine billige und niezawodne technische Lösung
- Doświadczony szempl diagnostyków i inżynierów-technologów



Ferndiagnose ist eine Analyse des maszyną Zustands przez Diagnose hinter der Kommunikationssoftware pośrenictwem. Oprogramowania komunikacyjnego za pośrednictwem Internet zadalnie stellt den Bildschirm und das Dialogmenü des Sterującego-Systems bereit. Samo prowadzonym komunikacyjne nie zawiera w sobie nieczny wyłączenie diagnostycznych. Technik serwisowy wyrzeczyce zadalnie jedynie internejne powięcej systemu sterującego. Ein Bildschirm und ein CNC-Dialogmenü stehen in beliebiger Entfernung zum Computer des Servicetechnikers zur Verfügung. Der Techniker überwacht nicht nur den aktuellen Zustand der Maschine auf seinem Bildschirm, sondern steuert über die Tastatur seines Computers das CNC-Menü, überträgt praktisch alle Daten und führt über die CHAT-Funktion einen Dialog mit dem Service.

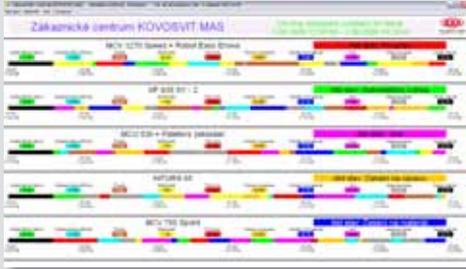
Zadaniem diagnostyki zdalnej jest skrócenie czasu odstawienia maszyną dzięki temu że następna szerwisowa jest ukierunkowana za zadaniem. To przynosi dóbóćcy przede wszystkim przysztowie przez objezenie strat, powstających wskutek odstawienia maszyną z rukh..



MASCHINENÜBERWACHUNG

- ein Werkzeug zur Steigerung der Produktivität Ihres Betriebs!

- ein Werkzeug, das die Produktivität steigert



MAS MACHINE MONITOR ist ein Softwareprodukt, mit dem Kunden die zeitliche Nutzung einer Maschine während einer Schicht online überwachen oder die Historie von Betriebszuständen einsehen und so nachträglich Maßnahmen in Produktion und Logistik ergreifen können. All dies ist im Visualisierungsprogramm möglich, das auf dem PC des Kunden installiert ist.

MACHINE MONITOR bedeutet einen nachweisbaren Produktivitätssprung in Ihrem Betrieb = IHR WEG ZUR STEIGERUNG DER WETTBEWERBSFÄHIGKEIT DURCH MAS!

Grundfunktionen von MAS MACHINE MONITOR:

- Überwachung der Nutzung beliebig vieler Maschinen, Möglichkeit der Einteilung von Maschinen in Gruppen (Arbeitsplätze)
- Zeigen Sie den Maschinenstatus online an oder durchsuchen Sie die historische Nutzung
- Die Anzahl der hergestellten Stücke, Anzeige des Nutzungsintervalls von Stromkreisen - Maßnahmen zur Stromersparung
- Zusammenfassende Statistiken für einzelne Maschinen
- Wichtige Informationen für die Unternehmensführung und Produktionsleitung



Die Option MAS MACHINE MONITOR ist MAS GSM MONITOR-Setzen ausgewählter Maschinenzustände über das Netz des Mobilfunknetzbetreibers an ausgewählte Telefonnummern in Form einer SMS-Nachricht. Der Werker kann somit sofort auf das Ereignis reagieren, auch wenn er gerade nicht an der Maschine anwesend ist.

Lassen Sie sich direkt von der unabhängig und realistisch über den Fortschritt Ihrer Aufträge informieren Maschinen auch während Ihrer Abwesenheit vom Unternehmen!

GSM-ÜBERWACHUNG - Funktionen des GSM-MODULS:

Über das Touchpanel können bis zu 5 Telefonnummern definiert werden, die zur Überwachung und Überwachung verwendet werden können Steuerung der Maschinen.

SMS-Nachrichten werden dann an die eingegebenen Telefonnummern über die Änderung des Status der Na-Maschine gesendet

der aktuelle Zustand der Maschine kann auch per SMS in der Form „STATUS“ abgefragt werden

SMS können optional versendet werden, auch wenn bestimmte Bedingungen erfüllt sind (z. B. eine bestimmte Anzahl, eine bestimmte Anzahl von Stk. usw.)

Bis zu 2 Benutzersignale können per SMS von einer vordefinierten Nummer gesteuert werden. Auf diese Weise lässt sich das Verhalten der Maschine fernsteuern (z.B. Stopp der Maschine nach Fertigstellung des aktuellen Teils, Umstellung der Produktion auf einen anderen Teiletyp etc.)

MAS MACHINE MONITOR ist ein Softwareprodukt, das Benutzern die Online-Nutzung von czas wykorzystania maszyny podczas zmiany bież umożliwi wgląd do historii stanów eksploatacyjnych, a duży temu następniej produkacji zabiegów do umożliwia. planen. To wszystko połodawice sopranowanym wizualizacyjne, zainstalowane w komputerze objecicy.

MAS MACHINE MONITOR oznacza udokumentowane skokowe poniesienie eksploatacyjnej obnocy = dROGA DO podNIESIENIA jEgo zdOINOŚCI konkurENCYjNEj dziĘKI MAS!

Grundfunktionen von MAS MACHINE MONITOR:

- Śledzenie wykorzystania dowolnej liczby maszyn, śledzenie łączenia maszyn (stanowisk pracy) w grupy
- Wiślanie stanu maszyn online bież prześwanie historii ich wykorzystanie
- Ilość produktennych sztuk, wyświetlenie przedziału czasu zwiczenia obwodów siłowych - zębręce mający na celu oszczędność energii elektrycznej
- Statystyka zbiorcza dla Stettin maszyn
- Wichtige Informationen für die Unternehmensführung und das Produktmanagement

Die Option MAS MACHINE MONITOR ist MAS GSM MONITOR-Überwachung ausgewählter Maschinenzustände über den Mobilfunknetzbetreiber auf ausgewählten Telefonnummern in Form von SMS-Kommunikation. Pracownik może natychmiast reagować na wydarzenie, nawet kiedy nie ma go przy maszynie.

Otrzymasz niezależne i prawdziwe informacje o zamówieniach bezpośrednio od maszyny podczas twojej nieobecności w firmie!

GSM-ÜBERWACHUNG - Funktionen des GSM-MODULS:Über das Touchpanel können Sie bis zu 5 Nummern eingeben, mit denen Sie die Maschine verfolgen und steuern können. Unter der angegebenen Telefonnummer können SMS-Benachrichtigungen über Änderungen des Maschinenstatus an den aktuellen Maschinenstatus gesendet werden.

Per SMS von beliebig gewählter Nummer können 2 Benutzersignale angesteuert werden. Auf diese Weise können Sie die Maschine fernsteuern (z. B. Stoppen der Maschine nach Fertigstellung des aktuellen Elements, Ändern der Produktion eines Elements eines anderen Typs usw.)



KOVOSVIT MAS
machine your future

KOVOSVIT MAS, as
náměstí Tomáše Bata 419, 391 02 Sezimovo Ústí
Tschechien

CZ/ T: +420 381 632 501 Telefon:
+ 420 381 633 570
E: sale_cz@kovosvit.cz

PL/ T: +420 381 632 597 Telefon:
+ 420 381 634 469
E: sale_pl@kovosvit.cz

MAS-Servicecenter: +420 381 74 74 74

KOVOSVIT MAS POLEN Sp. Zoo
Polna StraÙe 1A, 62 025 Kostrzyn
Wielkopolski nach Poznan
Polen

T: + 48 61 817 82 65
F: + 48 61 817 82 65
T: + 48 61 817 80 37 / service
ZU: + 48 500 097 752

E: biuro@kovosvit.cz
www.kovosvit.pl

www.kOVOVIT.Cz