

MCVLine

Obráběcí centrum vertikální



Vertikální obráběcí centra

Pionowe centra obróczy

Mcv 754/1016 Quick

Mcv 750 / 1000 / 1270 rapid, sprint, rychlost, výkon

Mcv 1000 5aX

Hlavní rysy stroje

- Lineární a valivá vedení os X, Y, Z zajišťující dlouhodobě vysokou pracovní přesnost
- Přímé odměřování - rychlé a přesné polohování
- Použití výkonných nástrojů s vysokotlakým středovým chlazením
- Rychlá výměna nástrojů - zásobník nástrojů s mechanickou rukou - 24 poloh
- Velký pracovní rozsah při minimálním zástavbovém prostoru stroje
- Účinné odstraňování třísek
- Vodotěsné kabinové zakrytí pracovního prostoru s levými bočními prosklenými dveřmi
- Široký sortiment zvláštního příslušenství
- Možnost 4 a 5-ti osého obrábění s využitím přidavného otočného a sklopného stolu
- Výkon vrátena až 45 kW
- Otáčky vřetena 24 000min⁻¹



Główne cechy maszyny

- Liniowe i toczne prowadnice osi X, Y, Z długotrwałe zapewniają wysoką dokładność roboczą
- Bezpośrednie odmierzanie - szybkie i dokładne pozycjonowanie
- Zastosowanie wydajnych narzędzi z wysokociśnieniowym środkowym układem chłodzenia
- Szybka wymiana narzędzi - zasobnik narzędzi z mechaniczną ręką - 24 pozycje
- Duży zakres pracy przy minimalnej przestrzeni zabudowy maszyny
- Skuteczne usuwanie wiórów
- Wodoszczelne osłony kabiny przestrzeni roboczej z lewymi bocznymi przeszklonymi drzwiami
- Szeroki sortiment wyposażenia specjalnego
- Możliwość czteroosiowej i pięcioosiowej obróbki z wykorzystaniem dodatkowego stołu obrotowego i przechyłnego
- Výkon motoru do 45 kW
- Prędkość obrotowa wrzeciona 24 000 min⁻¹



Průmysl a aplikace // Przemysł i zastosowanie



Energetický // Energetický

- lopatky vodních turbín, lopatky parních turbín, statorová i rotorová kola, oběžné kolo, pumpy a kompresory
- lopatky turbína parových a gazowych, pumpy a sprężarki



Formy a nástroje // Formy a narzędzia

- pro tlakové lití kol, vstřikování plastů, střížné nástroje
- do ciśnieniowego odlewania kół, prasowanie wtryskowe tworzyw sztucznych



Automobilový a dopravní // Samochodné a přepravní

- ramena, součásti motorů, převodovky
- elementy silnika, bloki, głowice, skrzynie biegów



"Moře možností..."

"Szerokie możliwości..."

Aerospace

- turbínová kola, součásti motorů ...
- kola turbína, elementy silników ...



Těžební//Wydobywcy

- vrtací hlavice
- kolczasty prvek głowicy wiertniczej



Strojírenský//Ogólnomaszynowy

- skříně, uložení
- uchwyty, wsporniki, kołnierze



Hydraulika a armatura//Hydraulika a armatura

- kostky, řídicí a spojovací prvky, ventily a průmyslové armatury
- zawory i armatury przemysłowe



Lékařský

- kloubní náhrady, protetika
- stawy sztuczne, protezy



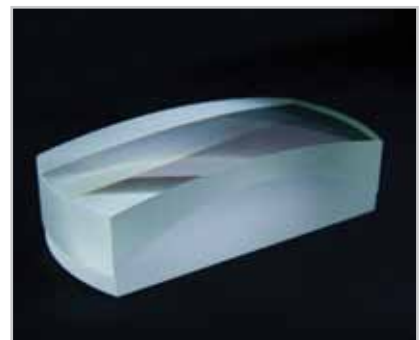
Prototypy//Prototypów

- alu kola
- felgi aluminiowe



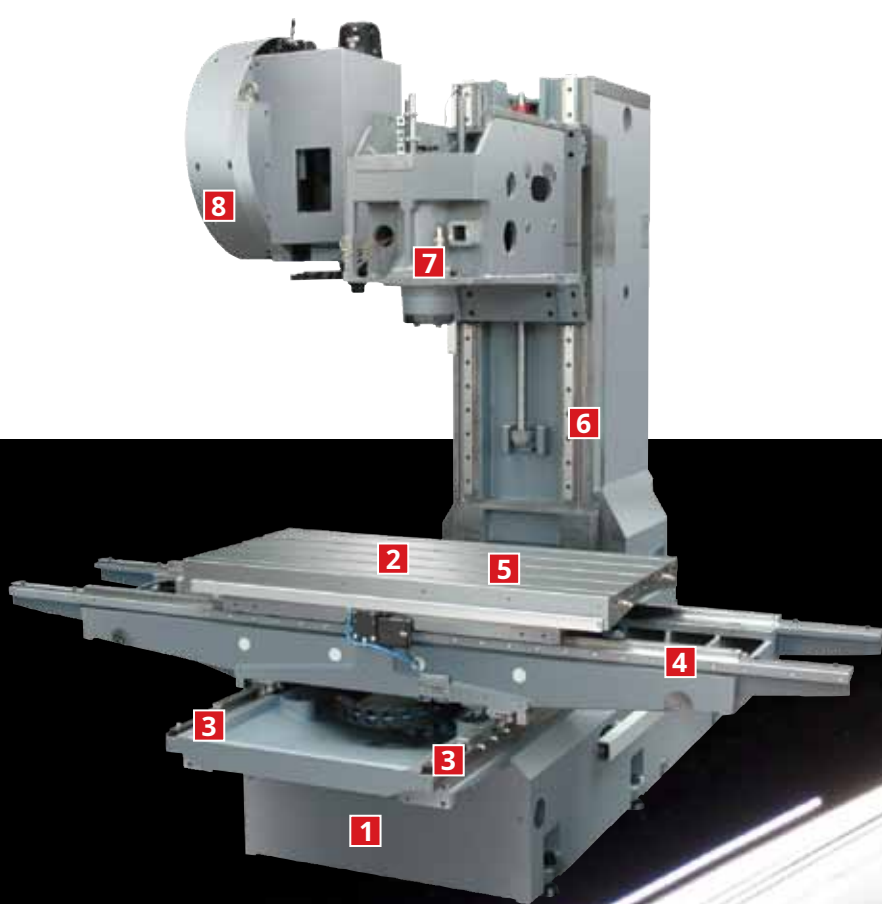
Optika//Optika

- optické prvky
- optyka

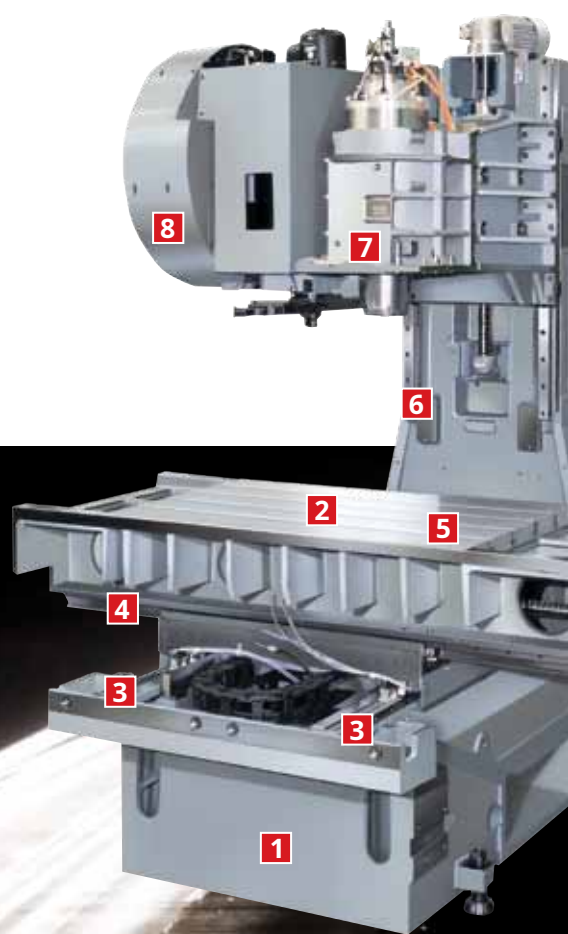


Základní koncepce stroje // Podstawowa koncepcja maszyny

- Řada strojů MCV je postavena na nosném rámu ve tvaru C. Uspořádání a tvar odlitků nosného rámu strojů je optimalizováno s ohledem na požadavek na vysokou tuhost a stabilitu. Aplikace lineárního vedení ve všech lineárních osách garantuje přesnost a dynamiku při obrábění.
- Maszyny z serii MCV skonstruowane są na nośnej ramie w kształcie litery C. Układ i kształt odlewów ramy nośnej maszyn zoptymalizowane są z uwzględnieniem wymogu dużej sztywności i stabilności. Zastosowanie liniowej prowadnicy we wszystkich osiach liniowych gwarantuje wymaganą dokładność a dynamikę podczas obróbki.



- MCV 754 QUICK

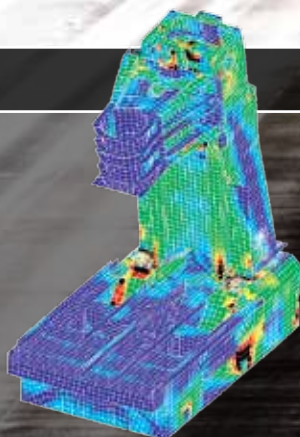


CV 750 SPRINT

MKP - model

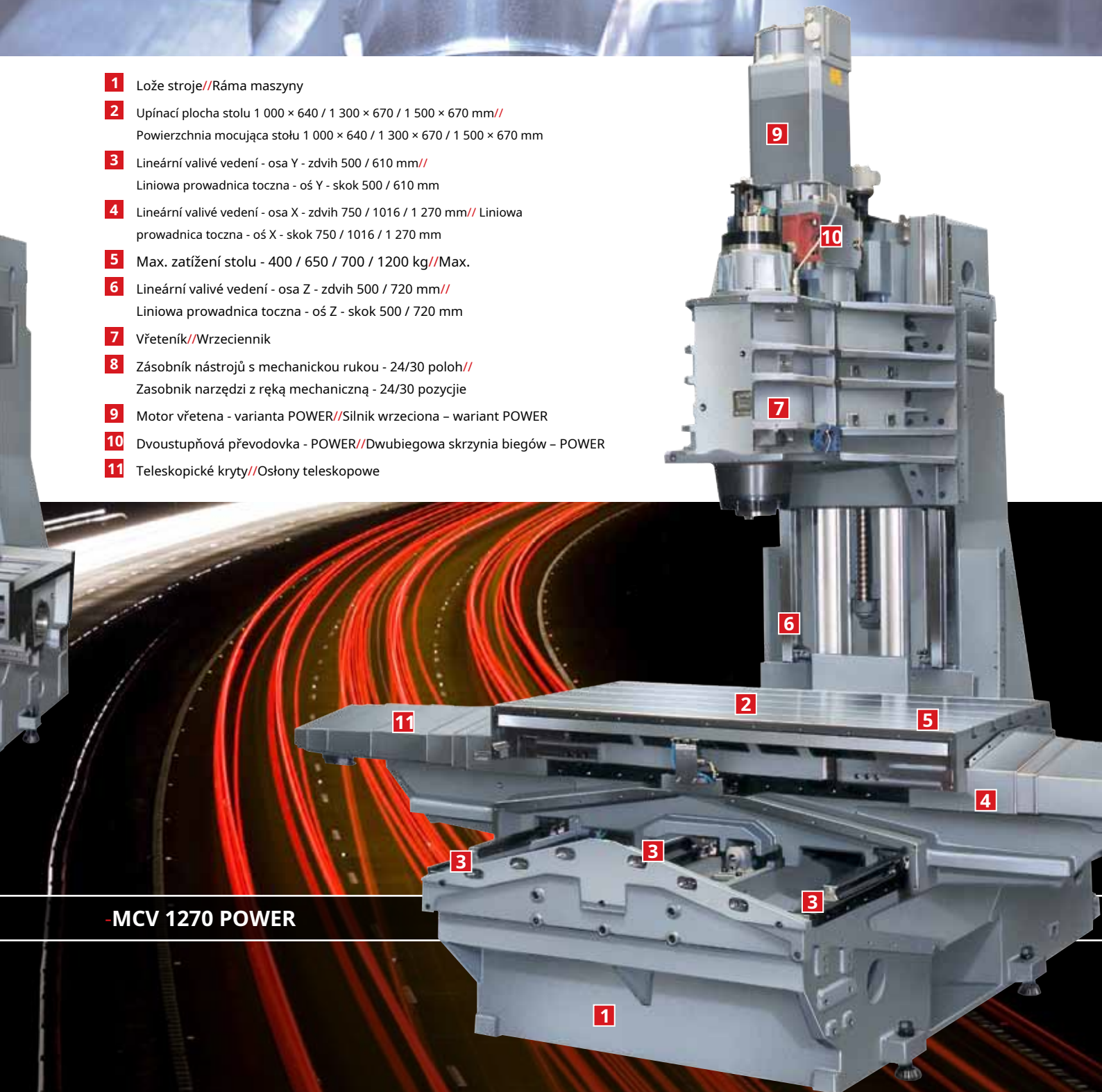
Nosná konstrukce strojů je z hlediska statické tuhosti a dynamických vlastností optimalizována metodou konečných prvků.

Nośna konstrukcja maszyny jest pod względem statycznej sztywności i właściwości dynamicznych optymalizowana metodą elementów ostatecznych.





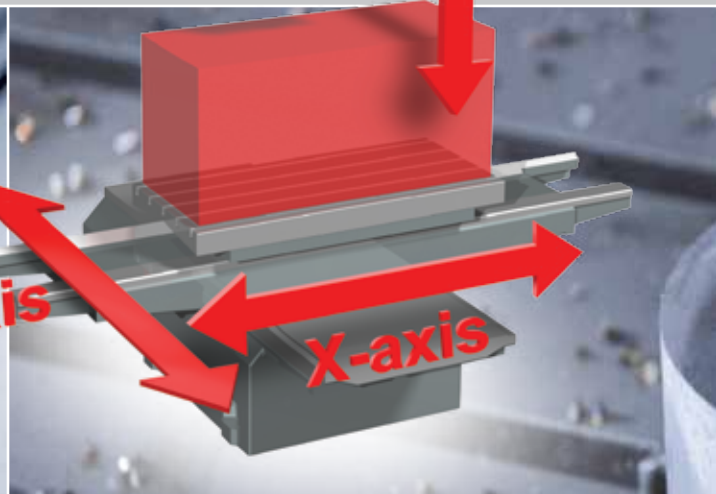
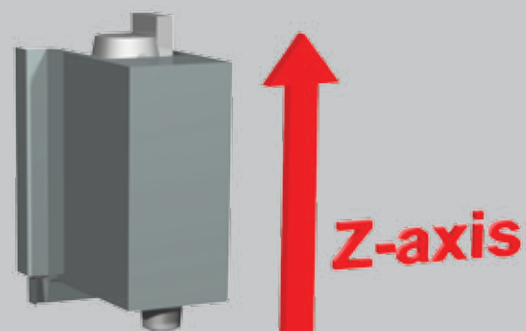
- 1** Lože stroje//Ráma maszyny
- 2** Upínací plocha stolu 1 000 × 640 / 1 300 × 670 / 1 500 × 670 mm//
Powierzchnia mocująca stolu 1 000 × 640 / 1 300 × 670 / 1 500 × 670 mm
- 3** Lineární valivé vedení - osa Y - zdvih 500 / 610 mm//
Liniowa prowadnica toczna - oś Y - skok 500 / 610 mm
- 4** Lineární valivé vedení - osa X - zdvih 750 / 1016 / 1 270 mm// Liniowa
prowadnica toczna - oś X - skok 750 / 1016 / 1 270 mm
- 5** Max. zatížení stolu - 400 / 650 / 700 / 1200 kg//Max.
- 6** Lineární valivé vedení - osa Z - zdvih 500 / 720 mm//
Liniowa prowadnica toczna - oś Z - skok 500 / 720 mm
- 7** Vřeteník//Wrzeciennik
- 8** Zásobník nástrojů s mechanickou rukou - 24/30 poloh//
Zasobnik narzędzi z ręką mechaniczną - 24/30 pozycje
- 9** Motor vřetena - varianta POWER//Silnik wrzeciona - wariant POWER
- 10** Dvoustupňová převodovka - POWER//Dwubiegowa skrzynia biegów - POWER
- 11** Teleskopické kryty//Osłony teleskopowe



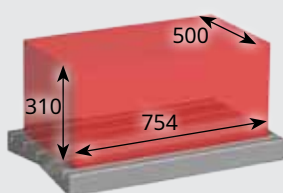
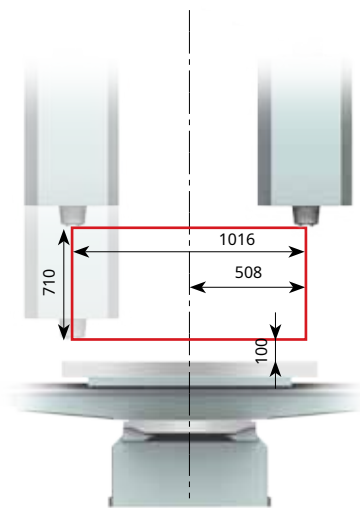
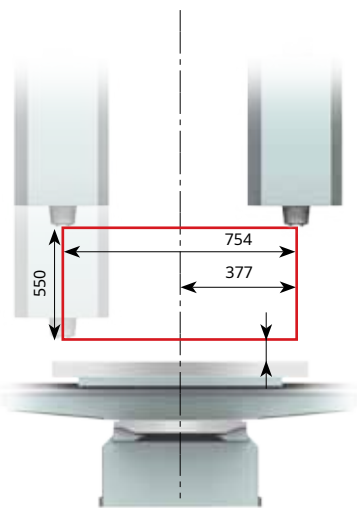
- MCV 1270 POWER

Pracovní prostor

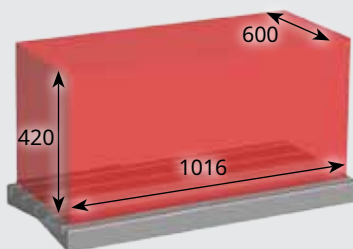
- Vodotěsná kabina pracovního prostoru
- Osvětlení pracovního prostoru
- Ruční oplach pracovního prostoru
- Wodoszczelna kabina przestrzeni roboczej
- Oświetlenie przestrzeni roboczej
- Ręczne splukiwanie przestrzeni roboczej



- MCV 754



kg 400



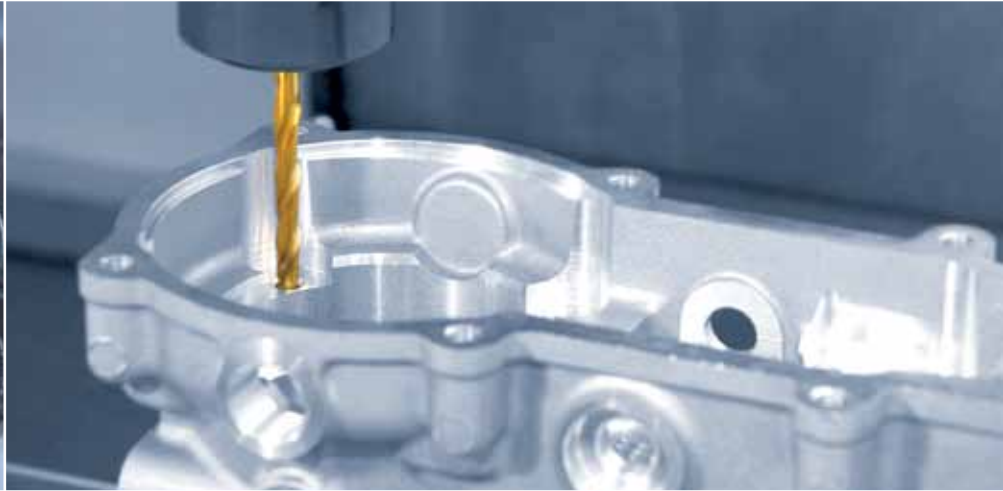
kg 700

nahoru do pracovního toru je zajištěn posuvnými y, které dovolují otevřít roh stroje a jednoduše žít rozměrný obrobek. uspořádání krytů však žňuje i otevření pouze i krytování při zakládání ých dílů, což velmi uje uživatelský komfort uhy.

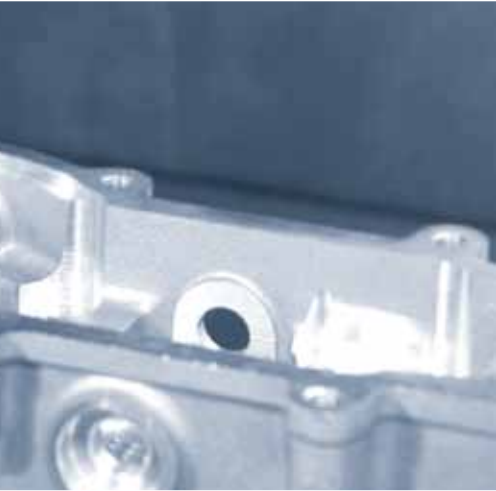
Dostęp do przestrzeni roboczej zapewniają przesuwane osłony, które pozwalają otworzyć całą narożną część maszyny z łatwością zamocować obrabiany przedmiot o większych wymiarach. Układ osłon umożliwiają jednak także otwarcie tylko części obudowy przy zamocowywaniu małych elementów, co w dużym stopniu zwiększa komfort obsługi przez użytkownika.



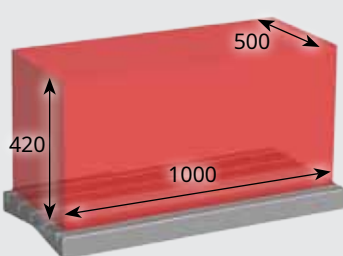
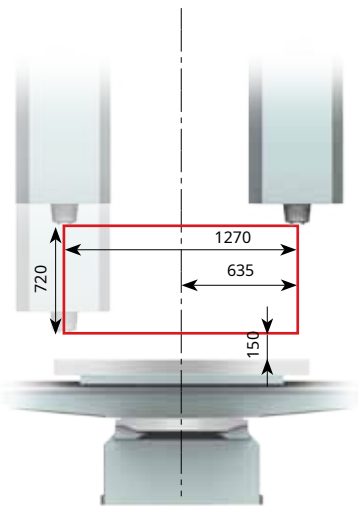
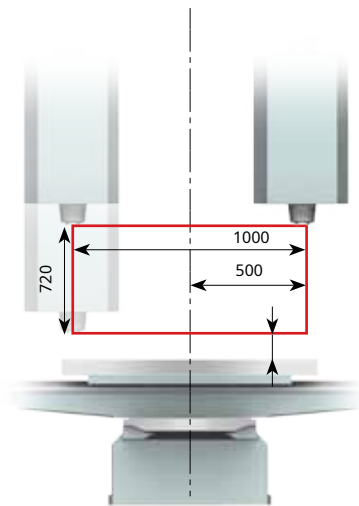
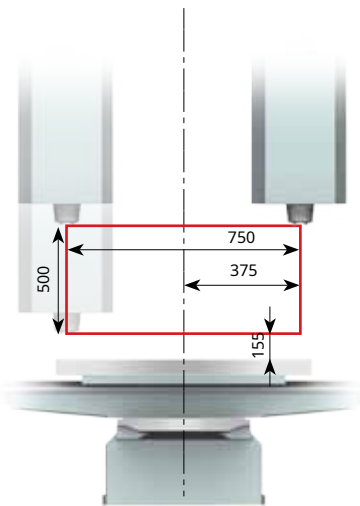
- MCV 750



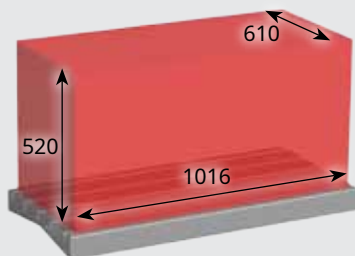
- 1000 MCV



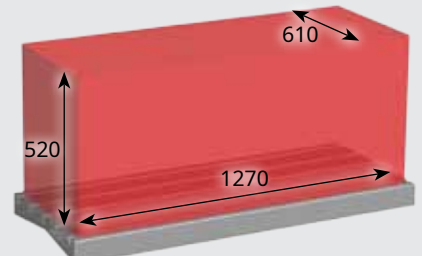
- MCV 1270



kg 650



kg 1 200



kg 1 200

Technologické možnosti strojů MCV //

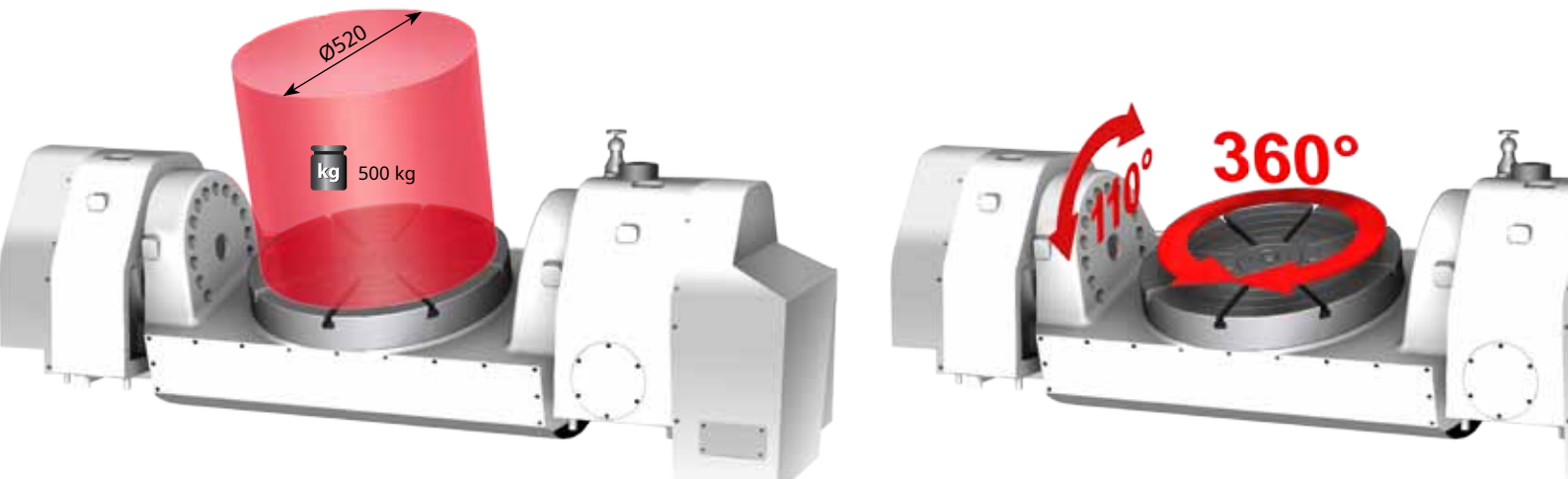
Możliwości technologiczne maszyn MCV

Materiál// Materiál	Odběr materiálu// Odbiór materiálu	Nástroj// Narzędzie	Otáčky vřetena// Prędkość obrotowa wrzeźcowa	Řečná rychlost// Prędkość skrawania	Záběr nástroje// Szerokość robocza narzędzia	Posuv// Przesuw	
	cm ³ /min	mm	min. ⁻¹	m/min	(Šh)/(szer.xdł.) mm	mm/min	
MCV 1000, 1270 RYCHLOST							
frézování//frezowanie	uhlíková ocel//stal węglowa 60 - 70 kg / mm ²	975	želni fréza Ø 52-6 zubů-45°//zmrznout czołowy Ø 52-6 zębów-45°	1 800	293	50×5	3 900
vrtání//wiercenie		-	vrták HM destičky Ø 45//vrtlo HM Płytki Ø 45	1 061	150	-	160
řezání závitů// gwintowanie		-	závitník//gwintownik HM do M 24	330	22	-	990
MCV 1000, 1270 VÝKON							
frézování//frezowanie	uhlíková ocel//stal węglowa 60 - 70 kg / mm ²	1 440	želni fréza Ø 63-6 zubů-45°//zmrznout czołowy Ø 63-6 zębów-45°	900	178	60×20	1 200
vrtání//wiercenie		-	vrták HM destičky Ø 45//vrtlo HM Płytki Ø 45	1 061	150	-	160
řezání závitů// gwintowanie		-	závitník//gwintownik HM do M 24	330	22	-	990
MCV 1000, 1270 SPRINT							
frézování//frezowanie	uhlíková ocel//stal węglowa 60 - 70 kg / mm ²	975	želni fréza Ø 50-5 zubů-45°//zmrznout czołowy Ø 50-5 zębów-45°	1 500	157	48×5	4 063
vrtání//wiercenie		-	vrták HM destičky Ø 45//vrtlo HM Płytki Ø 45	1 061	150	-	160
řezání závitů// gwintowanie		-	závitník//gwintownik HM do M 24	330	22	-	990
MCV 750 RYCHLOST							
frézování//frezowanie	uhlíková ocel//stal węglowa 60 - 70 kg / mm ²	808	želni fréza Ø 63-6 zubů-45°//zmrznout czołowy Ø 63-6 zębów-45°	1 500	297	60×3,5	3 850
vrtání//wiercenie		-	vrták HM destičky Ø 45//vrtlo HM Płytki Ø 45	1 061	150	-	160
řezání závitů// gwintowanie		-	závitník//gwintownik HM do M 24	330	22	-	990
MCV 750 SPRINT							
frézování//frezowanie	uhlíková ocel//stal węglowa 60 - 70 kg / mm ²	745	želni fréza Ø 50-5 zubů-45°//zmrznout czołowy Ø 50-5 zębów-45°	1 800	157	48×4	3 880
vrtání//wiercenie		-	vrták HM destičky Ø 45//vrtlo HM Płytki Ø 45	1 061	150	-	990
řezání závitů// gwintowanie		-	závitník//gwintownik HM do M 24	330	22	-	990
MCV 750 RAPID							
frézování//frezowanie	uhlíková ocel//stal węglowa 60 - 70 kg / mm ²	504	želni fréza Ø 50-5 zubů-45°//zmrznout czołowy Ø 50-5 zębów-45°	1 800	157	48×3	3 500
vrtání//wiercenie		-	vrták HM destičky Ø 45//vrtlo HM Płytki Ø 45	1 061	150	-	990
řezání závitů// gwintowanie		-	závitník//gwintownik HM do M 24	330	22	-	990

MCV 1000 SPRINT 5AX

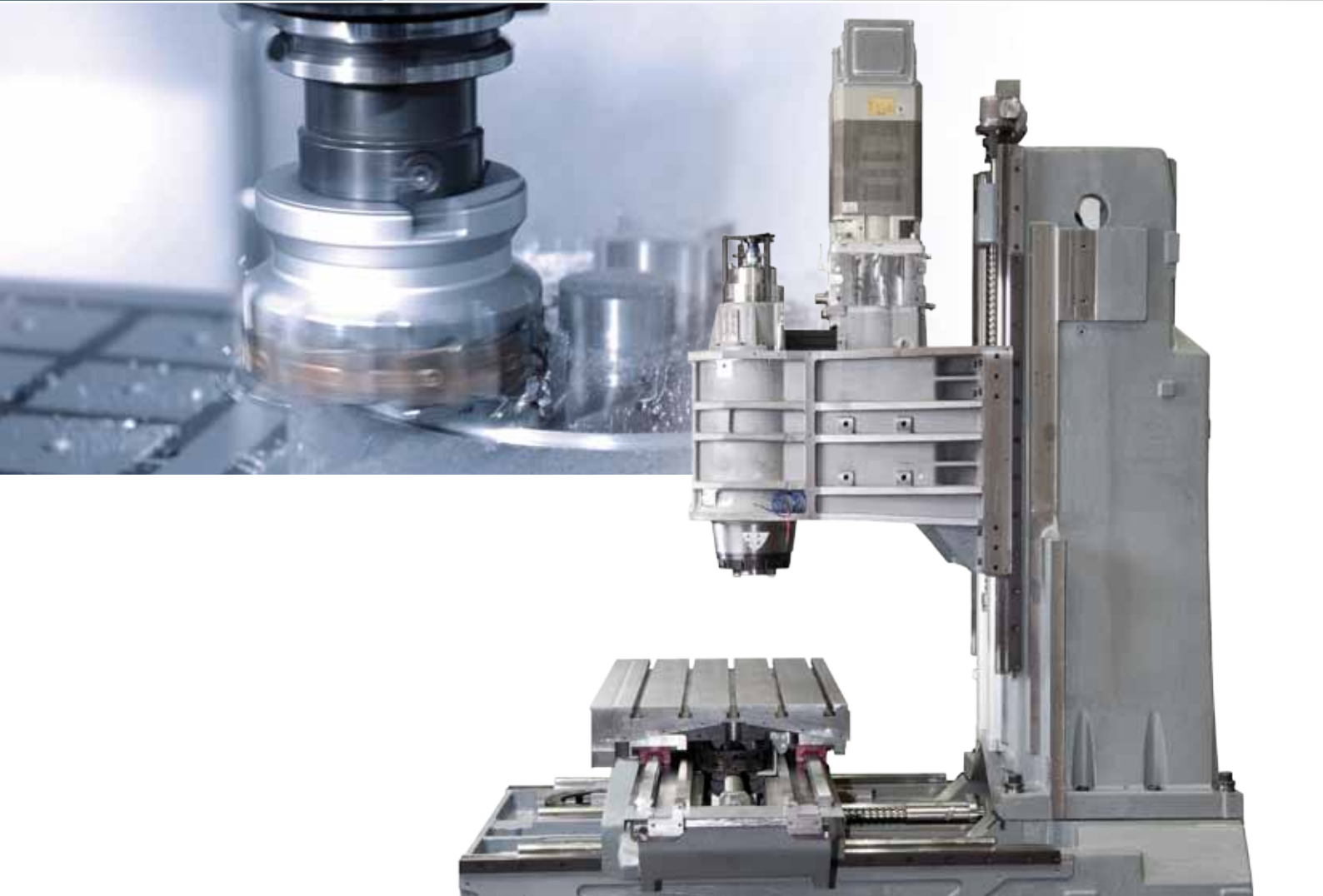
Je určeno pro přesné a rychlé obrábění tvarově složitých povrchů a tvarů v pěti osách a umožňuje vrtání, vyvrtávání, vystružování, řezání závitů a frézování obrobků z pěti stran. Automatická výměna nástrojů zásobníku umožňuje práci v automatickém cyklu. S použitím zvláštního příslušenství stroj umožňuje nasazení produktivních nástrojů se středovým přívodem chladicí kapaliny.

Centrum przeznaczone jest do dokładnej a szybkiej obróbki skomplikowanych pod względem formy powierzchni i kształtów w pięciu osiach oraz umożliwia wiercenie, rozwiercanie, wytaczanie, gwintowanie a frezowanie z obrabianych. Automatyczna wymiana narzędzi ze zasobnika umożliwia pracę w cyklu automatycznym. Przy zastosowaniu specjalnego osprzętu maszyna umożliwia użycie wydajnych narzędzi ze środkowym doprowadzeniem płynu chłodzącego.



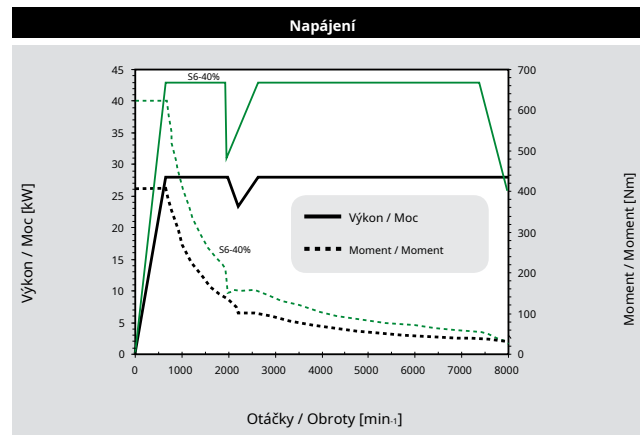
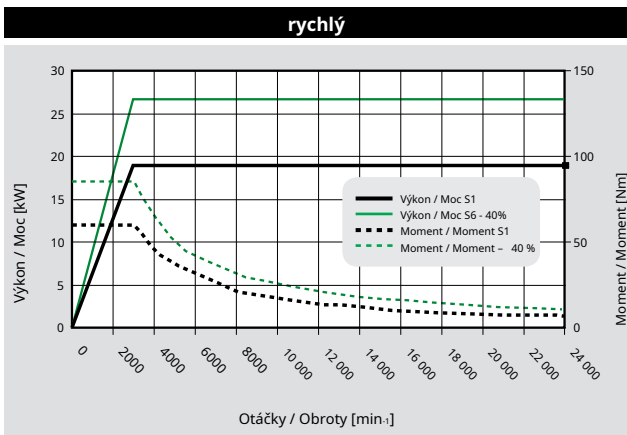
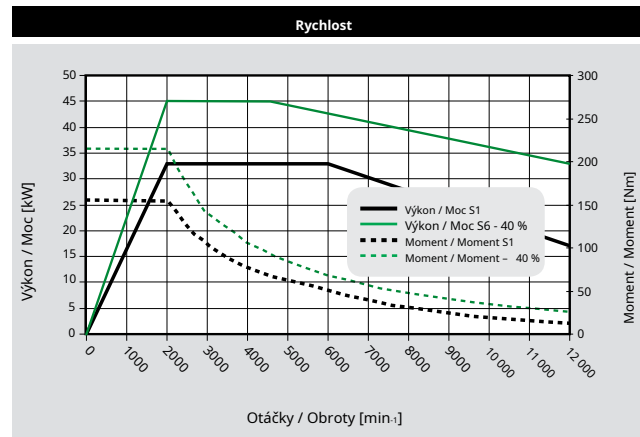
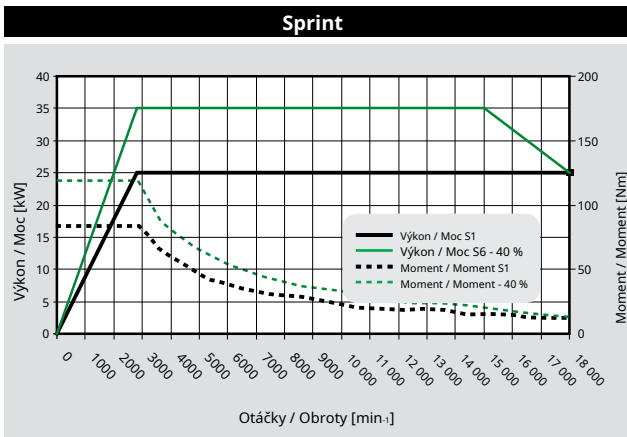
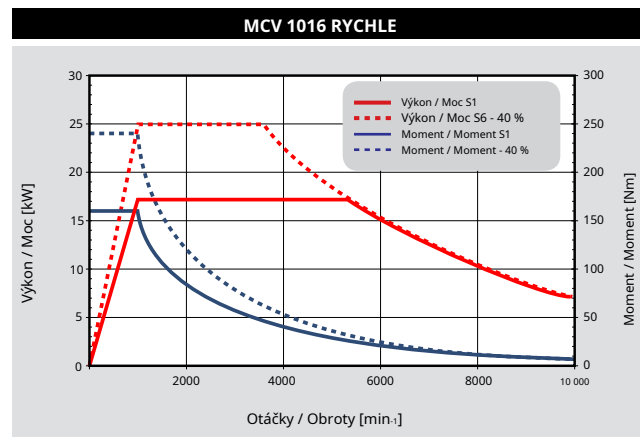
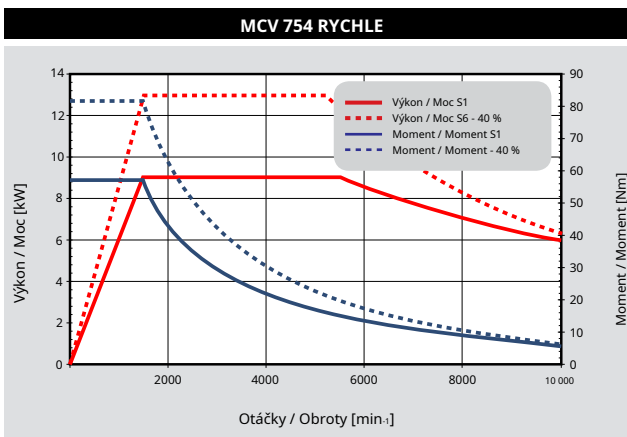
Vřeteno, srdce stroje // Wrzeciono, serce maszyny

- Široká škála vřeten od silových až po vysokootáčkovou
- Nejmodernější vřetena s integrovaným pohonem („vestavěný“)
- Průtokové chlazení vřeten vodou vlastním chladicím agregátem s vysokým chladicím výkonem
- Plynulá regulace otáček
- Konfigurovatelný zásobník nástrojů, standardně od 24 do 64 dle kužele vřetena, více pozic na zakázku
- Szeroka gama wrzecion od siłowych po wysokoobrotowe
- Najnowocześniejsze wrzeciona z napędem zintegrowanym („vestavěný“)
- Przepływowe schładzanie wrzecion wodą z własnego agregatu chłodniczego o wysokiej wydajności schładzania
- Ciągła regulacja obrotów
- Nastawny magazynek narzędzi, standardowo 24 aż 64 według stożka wrzeciona, więcej pozycji na zamówienie



Výkonová a momentová charakteristika motorů vřeten // Charakterystyka mocy i momentów silników wrzecion

Typ vřetena // Typ wrzecona	Maximální otáčky // Obroty maksymalne	Kužel // Stożek
NAPÁJENÍ	10 000 min ⁻¹	ISO 50
RYCHLOST	12 000 min ⁻¹	ISO 40, HSK-A63
SPRINT	18 000 min ⁻¹	HSK-A63
RYCHLÝ	24 000 min ⁻¹	HSK-A63
rychlý	10 000 min ⁻¹	ISO 50



Technická data // Dane techniczne

MCV 754, 1016, 750, 1000, 1270

TECHNICKÁ DATA//DANE TECHNICZNE		MCV 754 RYCHLÝ	MCV 1016 RYCHLÝ	MCV 750 RYCHLOST	MCV 750 SPRINT	MCV 750 RYCHLÝ
Stůl//Stół						
Upínací plocha stolu//Powierzchnia robocza stołu	mm	1 000 × 500	1 300 × 600	1 000 × 640		
T-drážky (počet×šířka×rozteč)//Rowki T-owe (ilość×szerokość×rozstaw)	mm	3×18×125	5×18×125	4×18×125		
Maximální zatížení stolu//Max. obciążenie stołu	kg	400	700	650		
Pracovní rozsah//Zakres obróbki						
X-osa//Oś X	mm	754	1016	750		
Y-osa//Oś Y	mm	500	610	500		
Z-osa//Oś Z	mm	550	710	500		
Vzdálenost čelní stěny od upínací plochy stolu//Odległość między czołem wrzeciona a powierzchnią stołu	mm	100–650	100–810	145–645	155–655	155–655
Vřeteno//Wrzeciono						
Kuželová dutina vřetena//Stožek we wrzecionie	-	ISO 40	ISO 40	HSK A63 / ISO 40	HSK A63	
Max. otáčky//Max. prędkość wrzeciona	min ⁻¹	10 000	10 000	12 000	18 000	24 000
Změna otáček//Zmiana prędkości	-	plynule měnitelné//ciągła		plynule měnitelné//ciągła		
Posuv//Posuw						
Pracovní posuv X, Y, Z//Roboczy posuw X, Y, Z	mm.min ⁻¹	1–15 000	1–15 000	1–15 000		
Rychloposuv X, Y, Z//Szybki posuw X,Y, Z	m.min ⁻¹	30	30	45		
Zásobník nástrojů//Zasobnik narzędzi						
Počet míst v zásobníku//Liczba miejsc w magazynie	-	24	24	24		
Max. délka nástroje//Max. długość narzędzia	mm	250	300	225/250	225	
Max. průměr nástrojů//Max. średnica narzędzia	mm	75	75	77		
Max. průměr nástrojů s vynecháním sousedních nástrojů//Max. średnica narz. przy pustym sąsiednim gnieździe	mm	120	120	150		
Čas výměny sousedního nástroje//Czas zmiany sąsiedniego narzędzia	s	3	3	3		
Max. hmotnostní nástroje//Max. waga narzędzia	kg	6,5	6,5	6,5		
Motor//Silník						
Výkon motoru vřetena SIEMENS (S1/S6 - 40%)//Vřesový motor SIEMENS (S1/S6 40%)	kW	9/13	17/25	33/45	25/35	19 / 26,7
Jmenovitý kroutící moment (S1/S6 - 40%)//Nominální moment skrécající (S1/S6 - 40 %)	Nm	57/83	162/239	157/215	86/120	60/86
Max. celkový příkon stroje//Max. całkowity pobór mocy	kVA	25	40	30		
Přesnost ČSN ISO 230 - 2//Dokładność ČSN ISO 230 - 2						
Odměřování X,Y,Z//System pomiaru X, Y, Z	-	primární//bezpośredni		primární//bezpośredni		
Přesnost nastavení polohy//Dokładność nastawiania pozycji	mm	0,012	0,012	0,01	0,01	0,01
Opakovatelnost nastavení polohy//Powtarzalność nastawiania pozycji	mm	0,005	0,005	0,004		
Pracovní tlak vzduchu//Ciśnienie robocze układu pneumatycznego	MPa	0,55 - 0,6	0,55 - 0,6	0,55 - 0,6		
Rozměry stroje (d×š×v)//Wymiary maszyny (d×š×š)	mm	2 320 × 2590 × 2560	2 700 × 3080 × 2940	3 700 × 2 220 × 2 735		
Hmotnost stroje//Masa maszyny	kg	4 000	5 500	5 100		

1000 MCV NAPÁJENÍ	1000 MCV RYCHLOST	1000 MCV SPRINT	1000 MCV RYCHLÝ	MCV 1270 NAPÁJENÍ	MCV 1270 RYCHLOST	MCV 1270 SPRINT	MCV 1270 RYCHLÝ
1 300 × 670				1 500 × 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 / ISO 40	HSK A63		ISO 50 / ISO 40	HSK A63 / ISO 40	HSK A63	
8 000	12 000	18 000	24 000	8 000	12 000	18 000	24 000
2 stupně// 2 biegi	plynule měnitelné//ciągła			2 stupně// 2 biegi	plynule měnitelné//ciągła		
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			
primární//bezpośredni				primární//bezpośredni			
0,01				0,01			
0,004				0,004			
0,55 - 0,6				0,55 - 0,6			
4 600 × 3 600 × 3 330				5 000 × 3 600 × 3 330			
10 500				11 000			

Stroj je konformní s//Maszyna jest zgodna z

Vzhledem k neustálému vývoji a inovaci strojů jsou údaje v tomto propagačním materiálu nezávazné.//Ze względu na nieustanny rozwój oraz innowacje maszyn, dane zawarte w niniejszym materiale reklamowym nie są wiążące.

Technická data // Dane techniczne

MCV 1000 5AX

TECHNICKÁ DATA//DANE TECHNICZNE		1000 MCV POWER 5AX	1000 MCV RYCHLOST 5AX	1000 MCV Sprint 5AX
Otočný a sklopný stůl//Stół obrotowy i uchylny				
Průměr desky otočného stolu//Średnica płyty stołu obrotowego	mm	520		
Sklopná osa A//Oś uchylna A	°	± 110°		
Otočná osa C//Oś obrotowa C	°	360°		
T-drážky (počet×šířka)//Rowki T-owe (ilość×szerokość)	-	5×14		
Max. zatížení stolu//Max. obciążenie stołu	kg	300		
Výška nad stolem//Wysokość stołu od podłogi	mm	1250		
Pracovní rozsah//Zakres obróbki				
X-osa//Oś X	mm	900		
Y-osa//Oś Y	mm	590		
Z-osa//Oś Z	mm	520		
Vzdálenost čelní stěny od upínací plochy stolu//Odległość między czołem wrzeciona a powierzchnią stołu	mm	20-540		
Vřeteno//Wrzeciono				
Kuželová dutina vřetena//Stożek we wrzecionie	-	ISO 50 / ISO 40	HSK A63 / ISO 40	HSK A63
Max. otáčky//Max. prędkość wrzeciona	min ⁻¹	8 000	12 000	18 000
Změna otáček//Zmiana prędkości	-	2 stupně// 2 biegi	plynule měnitelné//ciągła	
Posuv//Posuw				
Pracovní posuv X, Y, Z//Roboczy posuw X, Y, Z	mm.min ⁻¹	1-15 000		
Rychloposuv X, Y, Z//Szybki posuw X, Y, Z	m.min ⁻¹	40		
Max. otáčky osa A//Max. obroty - oś A	min ⁻¹	12		
Max. otáčky osa C//Max. obroty - oś C	min ⁻¹	20		
Zásobník nástrojů//Zasobnik narzędzi				
Počet míst v zásobníku//Liczba miejsc w magazynie	-	24/30	30	30
Max. délka nástroje//Max. długość narzędzia	mm	300	300	350
Max. průměr nástrojů//Max. średnica narzędzia	mm	80		
Max. průměr nástrojů s vynecháním sousedních nástrojů//Max. średnica narz. przy pustym sąsiednim gnieździe	mm	125		
Čas výměny sousedního nástroje//Czas zmiany sąsiedniego narzędzia	s	4		
Max. hmotnostní nástroje//Max. waga narzędzia	kg	6,5		
Motor//Silnik				
Výkon motoru vřetena SIEMENS (S1/S6 - 40%)//Silnika wrzeciona SIEMENS (S1/ S6 40%)	kW	28/43	33/45	25/35
Jmenovitý kroutící moment SIEMENS (S1/S6 - 40%)//Nominální moment skręcający SIEMENS (S1/S6 - 40%)	Nm	406/623	157/215	86/120
Max. celkový příkon stroje//Max. całkowity pobór mocy	kVA	75		
Přesnost ČSN ISO 230 - 2//Dokładność ČSN ISO 230 - 2				
Odměrování X,Y,Z//System pomiaru X, Y, Z	-	primární//bezpośredni		
Přesnost nastavení polohy//Dokładnośćstawiania pozycji	mm	0,01		
Opakovatelnost nastavení polohy//Powtarzalnośćstawiania pozycji	mm	0,004		
Pracovní tlak vzduchu//Ciśnienie robocze układu pneumatycznego	MPa	0,55 - 0,6		
Rozměry stroje (d×š×v)//Wymiary maszyny (d×š×š)	mm	4 600 × 3 600 × 3 300		
Hmotnost stroje//Masa maszyny	kg	11 000		

Příslušenství // Wyposażenie

NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // WYPOSAŻENIE STANDARDOWE	MCV 754	MCV 1016	MCV 750	1000 MCV	MCV 1270	1000 MCV
	RYCHLÝ	RYCHLÝ	POWER,sPRINT, rychlost, RaPid	POWER,sPRINT, rychlost, RaPid	POWER,sPRINT, rychlost, RaPid	5AX POWER,sPRINT, Rychlost
Elektro výzbroj 3 × 400V/50Hz//Osprzet elektrický 3x400V/50Hz	-	-	-	-	-	-
CNC systém HEIDENHAIN iTNC 530//Systém CNC HEIDENHAIN iTNC 530	-	-	-	-	-	-
Digitální střídavé regulační pohony vřetene a os X,Y,Z,A,C - HEIDENHAIN// Cyfrowe regulacyjne układy napędowe na prąd zmienny wrzeciona i osi X,Y,Z,A,C - HEIDENHAIN	-	-	-	-	-	-
Přímé odměřování poloh lineárních a kruhových os//Bezpośrednie odmierzenie pozycji osi liniowych i okrągłych	-	-	-	-	-	-
Otočný a sklopný stůl MAS//Stół obrotowy a przechyłany MAS	-	-	-	-	-	-
Pneumatické zpevnování os stolu//Pneumatyczne zblokowanie osi stołu	-	-	-	-	-	-
Chladicí agregát pro vnější chlazení//Agregat chłodzący do chłodzenia zewnętrznego	-	-	-	-	-	-
Středové upínání nástrojů//Centrální mocowanie narzędzi	-	-	-	-	-	-
Automatické mazání pohyblivých součástí//Automatyczne smarowanie elementów ruchomych	-	-	-	-	-	-
Ruční kolečko//Ręczne kółko	-	-	-	-	-	-
Karta ETHERNET//Karta ETHERNET	-	-	-	-	-	-
Sada nářadí k obsluze//Zestaw narzędzi do obsługi	-	-	-	-	-	-
Průvodní dokumentace česká//Dokumentacja w języku czeskim	-	-	-	-	-	-
Oběhové chlazení vřetene//Obiegowe chłodzenie wrzeciona	-	-	-	-	-	-
Dopravník třísek//Przenośnik wiórów	-	-	-	-	-	-
Dvoustupňová převodovka (verze POWER)//Dwubiegowa przekładnia (wersja POWER)	-	-	-	-	-	-
Zásobník nástrojů s mechanickou rukou//Magazyn narzędzi z ręką mechaniczną	-	-	-	-	-	-
Teplotní kompenzace//Kompensacja ciepota	-	-	-	-	-	-
Dialogový systém//Dialogowy system	-	-	-	-	-	-
NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // WYPOSAŻENIE STANDARDOWE						
Středové chlazení 2 Mpa- Typ AD//Układ chłodzenia centralnego 2 MPa - Typ AD	-	-	-	-	-	-
Dopravník třísek//Przenośnik wiórów	-	-	-	-	-	-
3D sonda - infra - HEIDENHAIN//Sonda 3D na podczwierń - HEIDENHAIN	-	-	-	-	-	-
3D sonda -infra- RENISHAW//Sonda 3D na podczwierń - RENISHAW	-	-	-	-	-	-
3D sonda OMP 40-2 + násstr. sonda OTS-Renishaw//Sonda 3D OMP 40-2 + sonda narzędziowa OTS-Renishaw	-	-	-	-	-	-
Nástrojová sonda - Renishaw//Sonda narzędziowa - Renishaw	-	-	-	-	-	-
Nástrojová sonda - HEIDENHAIN//Sonda narzędziowa - HEIDENHAIN	-	-	-	-	-	-
Signalizace stavu strojů(maják)//Sygnalizacja stanu maszyny (kogut)	-	-	-	-	-	-
Pásový filtr chladící kapaliny LOSMA//Filtr taśmowy płynu chłodzącego LOSMA	-	-	-	-	-	-
Ruční oplach pracovního prostoru//Układ ręcznego splukiwania przestrzeni roboczej	-	-	-	-	-	-
Otočný stůl Hofmann-RW/NC160+4.řízená osa//Stół obrotowy Hofmann-RW/ NC160 + 4. oś sterowana	-	-	-	-	-	-
Otočný stůl Hofmann-RW/NC 220+4.řízená osa//Stół obrotowy Hofmann-RW/ NC220 + 4. oś sterowana	-	-	-	-	-	-
Otočný a sklopný stůl Hofmann RS/NC 160/160//Stół obrotowy a przechyłany Hofmann RS/NC 160/160	-	-	-	-	-	-
Vnější ofuk nástroje//Zewnętrzny układ zdmuchiwania narzędzia	-	-	-	-	-	-
Odsavač aerosolu-Filtermist FX//Wysacz aerosolu - Filtermist FX	-	-	-	-	-	-
Dálková diagnostika//Układ zdalnej diagnostyki	-	-	-	-	-	-
Monitor stroje MAS//Monitor maszyny MAS	-	-	-	-	-	-
MAS GSM monitor//Monitor MAS GSM	-	-	-	-	-	-
Klimatizace rozvaděče//Klimatyzacja szafy rozdzielczej	-	-	-	-	-	-
Import DXF//Import DXF	-	-	-	-	-	-
AFC adaptivní řízení posuvu//Adaptační řízení pro AFC	-	-	-	-	-	-

Dálková diagnostika - doplňková služba, která šetří vaše peníze Diagnostyka zdalna - dodatkowa usługa, która zaoszczędzi pieniądze

- Nejrychlejší technická a technologická služba zákazníků
- Bezprostřední kontakt se stroji zákazníka "on-Line" Levné a
- spolehlivé technické řešení
- Zkušený tým diagnostik a aplikačních inženýrů - technologií

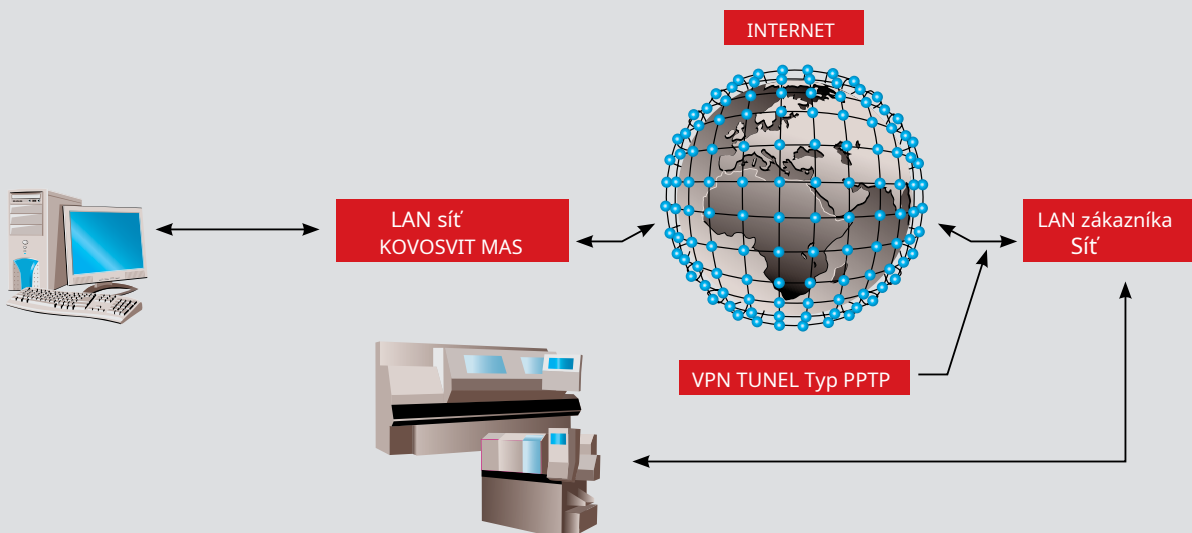
Dálková diagnostika je analýza stavu stroje prostřednictvím komunikačního softwaru diagnostikem. Pomocí komunikačního softwaru se na Internetu zpřístupňuje obrazovka dálku a prostřednictvím menu řídicího systému. Samotný komunikační software v sobě nezahrnuje žádné nástroje diagnostiky. Technik servisu pouze na dálku využívá interních diagnostických možností řídicího systému. Do počítače technika servisu se zpřístupňuje obrazovka a dialogové menu CNC na libovolnou vzdálenost. Technik nejen monitoruje aktuální stav stroje přes jeho obrazovku, ale pomocí klávesnice svého počítače ovládání menu CNC, přenáší oboustranně prakticky veškerá data a pomocí funkce CHAT vede s obsluhou dialogu. Při analýze závady strojů využívá technik všech v CNC integrovaných diagnostických funkcí.

Cílem Dálkové diagnostiky je zkrátit odstávku strojů tím, že následná servisní činnost je již přesně cílená. To s sebou přináší především redukcí ztráty zákazníka, které vznikají odstávkou strojů.

- Nejszybsza usługa techniczna a technologiczna dla odbiorcy
- Bezpośredni kontakt z maszyną odbiorcy "on-Line"
- Tanie a niezawodne rozwiązanie techniczne
- Doświadczony zespół diagnostyków a inżynierów-technologów

Diagnostyka zdalna to analiza stanu maszyny przez diagnostyka za pośrednictwem oprogramowania komunikacyjnego. Oprogramowania komunikacyjnego za pośrednictwem Internetu zdalnie udostępnia ekran i menu dialogowe systemu sterującego. Samo oprogramowanie komunikacyjne nie zawiera w sobie żadnych narzędzi diagnostycznych. Technik serwisowy wykorzystuje zdalnie jedynie wewnętrzne możliwości systemu sterującego. Do komputera technika serwisowego udostępniane są ekran oraz menu dialogowe CNC na dowolną odległość. Technik není tylko monitoruje aktualny stan maszyny na jeho ekranie, ale za pomocą klaviatury swojego komputera steruje menu CNC, przesyła w obie strony praktycznie wszystkie dane i za pomocą funkcji CHAT prowadzi dialog z obsługą. Do analizy nieprawidłowości maszyny technik korzysta ze wszystkich zespolonych w CNC funkcji diagnostycznych.

Zadaniem diagnostyki zdalnej jest skrócenie času odstavenia maszyny dzięki temu, že następná činnost servisová ješ dokladně ukierunkowana. To přináší odbiorcy przede wszystkim korzyści przez obniżenie strat, powstających wskutek odstavenia maszyny z ruchu..



MONITOR STROJE

- nástroj ke zvýšení produktivity vašeho provozu!
- narzędzie podnoszące wydajność eksploatacyjną



MAS MACHINE MONITOR je softwarový produkt, který zákazníkům umožňuje sledovat časové využití stroje během směny online, nebo umožňuje nahlédnout do historie provozních stavů a tak následně dělat opatření ve výrobě a logistice. To vše je možné ve vizualizačním programu, který je nainstalován v PC zákazníka.

MONITOR STROJE znamená prokazatelné skokové zvýšení produktivity vašeho provozu = VAŠE CESTA KE ZVÝŠENÍ KONKURENCESCHOPNOSTI DÍKY MAS!

Základní funkce MAS MACHINE MONITORU:

- Sledování využití libovolného počtu strojů, možnost zařazování strojů do skupin (pracovišť)
- Zobrazení stavu strojů online nebo procházení využití v historii
- Počet vyrobených kusů, zobrazení intervalu použití silových obvodů – opatření k úspoře elektrické energie
- Souhrnné statistiky pro jednotlivé stroje
- Důležité informace pro management firmy a řízení výroby



Opcí MAS MACHINE MONITORU je MAS GSM MONITOR-nastavení zvolených stavů strojů prostřednictvím sítě mobilního operátora na vybraná telefonní čísla formou SMS zprávy. Pracovník tak může ihned reagovat na událost, i když není zrovna přítomen u stroje.

Buďte nezávisle a reálně informováni o průběhu vašich zakázek přímo ze strojů i během vaší fyzické nepřítomnosti ve firmě!

GSM MONITORING - funkce GSM MODULU:

Pomocí dotykového panelu lze definovat až 5 tel. čísel, která lze využívat pro sledování a řízení strojů.

Na zadaná telefonní čísla jsou pak zaslány SMS zprávy o změně stavu stroje. Na aktuální stav stroje se lze také dotázat zasláním SMS zpráv ve tvaru „STAV“

SMS je možné zaslat volitelně i při splnění určitých podmínek (např. určitý počet určitý počet ks apod.)

Pomocí SMS z některého předdefinovaného čísla mohou být ovládnuty až 2 uživatelské signály. Takto lze ovládat chování stroje na dálku (například zastavení stroje po dokončení aktuálního dílu, změna výroby na jiný typ dílce apod.)

MAS MACHINE MONITOR to produkt oprogramowania, który umożliwiła odbiorcy śledzić online czas wykorzystania maszyny podczas zmiany bądź umożliwiła wgląd do historii stanów eksploatacyjnych, a dzięki temu następkijępętski produkcja zabiepgi do. plan. To wszystko umożliwiła oprogramowanie wizualizacyjne, zainstalowane w komputerze odbiorcy.

MAS MACHINE MONITOR oznacza udokumentowane skokowe poniesienie wydajności eksploatacyjnej odbiorcy = dROGA dO pOdNIESIENIA jEgO zdOINOŚCI konkuRENCyjNEJ dziĘKI MAS!

Funkcje podstawowe MAS MACHINE MONITORA:

- Śledzenie wykorzystania dowolnej liczby maszyn, możliwość łączenia maszyn (stanowisk pracy) w grupy
- Wyświetlanie stanu maszyn online bądź przeglądanie historii ich wykorzystania
- Ilość wyprodukowanych sztuk, wyświetlenie przedziału czasu włączenia obwodów siłowych – zabieg mający na celu oszczędność energii elektrycznej
- Statystyka zbiorcza dla poszczególnych maszyn
- Ważne informacje dla kierownictwa firmy i sterowania produkcją

Opcją MAS MACHINE MONITORa jest MAS GSM MONITOR-monitorowanie wybranych stanów maszyny za pośrednictwem operatora sieci komórkowej na wybrane numery telefoniczne w formie komunikatów SMS. Pracownik może natychmiast reagować na wydarzenie, nawet kiedy nie ma go przy maszynie.

Otrzymasz niezależne i realne informacje o przebiegu zamówień bezpośrednio z maszyny również podczas twojej nieobecności w firmie! **GSM MONITORING - funkce MODUŁU GSM:** Za pośrednictwem panelu dotykowego można wprowadzić nawet 5 numerów, które można wykorzystać do śledzenia maszyny a sterowania nią. Na podane numery telefoniczne wysyłane są komunikaty SMS o zmianach stanu maszyny. O aktualny stan maszyny można też zapytać wysyłając komunikat SMS o treści „STAN” SMSa można też wysłać wybiórow po.sperania okrenów wyžpłuczo.

Za pośrednictwem SMSa z któregoś wybranego numeru mogą być sterowane 2 sygnały użytkowe. W ten sposób można sterować maszyną zdalnie (np. zatrzymanie maszyny po dokończeniu aktualnego elementu, zmiana produkcji elementu innego typu itp.)



KOVOSVIT MAS
machine your future

KOVOSVIT MAS, as
náměstí Tomáše Bati 419, 391 02 Sezimovo Ústí
Česká republika

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

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

servisní centrum MAS: +420 381 74 74 74

KOVOSVIT MAS POLSKA Sp. zoo ul.
Polna 1A, 62 025 Kostrzyn
Wielkopolski k/Poznania
Polska

T: + 48 61 817 82 65
F: + 48 61 817 82 65
T: + 48 61 817 80 37 /servis
K: + 48 500 097 752

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

www.KOVOSVIT.Cz