

Příloha č.1

FRÉZOVACÍ A VRTACÍ CENTRUM MCV 800 CLEVER

je určeno pro vrtání, vyvrtávání, vystružování, řezání závitů a frézování ve větších a tvarově složitých dílcích. Automatická výměna nástrojů ze zásobníku umožňuje práci v automatickém cyklu. Posuvy křížového stolu a vřeteníku lze využívat současně. S použitím zvláštního příslušenství stroj umožňuje obrábění dílců pomocí produktivních nástrojů s přívodem chladicí kapaliny středem.

Charakteristické konstrukční prvky použité na stroji:

- pohyblivé části stroje (saně, stůl, vřeteník) jsou uloženy na valivých lineárních vedeních
- vřeteno uloženo na přesných ložiskách s kosoúhlým stykem
- digitální, střídavé, regulační pohony HEIDENHAIN pohánějící vřeteno a osy -
- odměřování polohy rotačními snímači
- středové upínání nástrojů
- řídicí systém Heidenhain TNC620
- zásobník nástrojů-výměnná ruka

HLAVNÍ TECHNICKÉ ÚDAJE:

Pojezd stolu v ose X	800	mm
Pojezd stolu v ose Y	500	mm
Pojezd vřeteníku v ose Z	550	mm
Upínací plocha stolu	1000 x 500	mm
Maximální zatížení stolu	600	Kg
Přesnost stavění souřadnic X, Y, Z	0,014	mm
Přesnost opakovaného najetí	0,007	mm
Rozsah posuvů v osách X, Y, Z	2 –30 000	mm.min-1
Rychloposuv v osách X, Y, Z	30 000	mm.min-1
Rozsah plynule měnitelných otáček vřetene	20-9 000	ot.min-1
Kužel vřetena	ISO 40	(DIN 69871 - A)
Výkon pohonu vřetene	(40%ED)7,5/10,5	kW
Maximální krouticí moment S1/ S6	48/74	Nm
Maximální počet nástrojů v zásobníku	24	
Maximální průměr nástroje v zásobníku	80	mm
Maximální délka nástroje v zásobníku	250	mm
Max. hmotnost nástroje při automatické výměně	6,5	Kg
Rozměry půdorysu stroje	2750 x 2090	mm
Výška stroje	2420	mm
Hmotnost stroje	4000	Kg
Celkový příkon stroje	15	kVA
Pracovní tlak pneumatického zařízení	0,6	MPa
T drážky (počet x šířka x rozteč)	5 x 18 x 125	mm

NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE:

- 1 elektro výzbroj 3 x 400V/50Hz
- 2 CNC systém Heidenhain TNC620
- 3 digitální střídavé regulační pohony HEIDENHAIN včetně os X, Y, Z
- 4 rotační (nepřímé) odměřování polohy os X, Y, Z
- 5 chladicí agregát pro vnější chlazení
- 6 středové upínání nástrojů
- 7 střecha
- 8 průvodní dokumentace subdodávek (pokud součástí průvodní dokumentace jsou Návody k obsluze a údržbě jednotlivých komponentů stroje, budou tyto dokumenty dodané kupujícímu v českém nebo anglickém jazyce. Jiná jazyková verze Návodů k obsluze a údržbě jednotlivých komponentů stroje bude kupujícímu poskytnuta pouze za úplatu, a to jen, pokud je tato položka součástí zvláštního příslušenství uvedeného v této příloze)
- 9 zásobník nástrojů s mechanickou rukou
- 10 tlačítko upínání na vřeteníku
- 11 karta ETHERNET
- 12 sada nářadí k obsluze
- 13 průvodní dokumentace česká
- 14 dialog český
- 15 šnekový dopravník třísek
- 16 signalizace stavu (maják)
- 17 ruční oplach
- 18 ruční ofuk
- 19 přídatné osvětlení na vřeteníku
- 20 vnější ofuk nástrojů vzduchem
- 21 rotační přívod voda – vzduch

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ:

Stroj je konstruován pro práci v běžném pracovním prostředí, kde je teplota udržována v rozmezí +10°C až +35°C, přičemž průměrná teplota nesmí překročit 35°C při max. vlhkosti vzduchu 80%. Pracovní přesnost stroje je zaručena při dodržení teploty pracovního prostředí 20° +/- 3°C.

V případě obrábění nestandardních materiálů např. grafit, keramika, dřevo, lehké barevné kovy, apod. je nutné projednat s výrobcem způsob odstraňování třísek z pracovního prostoru (odsávání, způsob filtrace chladicí kapaliny, separace plovoucích třísek a další technické a technologické podmínky).