


Vertikální obráběcí centra // Pionowe centra obróbcze

MCV 754 / 1016 QUICK



KOVOSVIT MAS
machine your future

WWW.KOVOSVIT.CZ

A close-up photograph of a vertical lathe tool cutting a metal part. The tool is positioned vertically, and the cutting process is shown in detail. The metal part being cut is a complex, multi-faceted shape. The background is a blurred industrial setting.

**Charakteristika
stroje //
Charakterystyka
maszyny**

Vertikální obráběcí centra // Pionowe centra obróbcze

MCV 754 QUICK / MCV 1016 QUICK

- Lineární a valivá vedení os X, Y, Z zajišťují 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 zakrytování pracovního prostoru s levými bočními prosklenými dveřmi
- Široký sortiment zvláštního příslušenství
- Možnost 4 a 5-ti osého obrábění s využitím přídatného otočného a sklápěcího stolu
- Výkon vřetena až 25 kW
- Otáčky vřetena 10 000min⁻¹
- Liniowe i toczne prowadnice osi X, Y, Z długotrwałe zapewniają wysoką dokładność roboczą
- Bezpośrednie odmierzenie - 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 przeszklenymi drzwiami
- Szeroki asortyment wyposażenia specjalnego
- Możliwość czteroosiowej i pięcioosiowej obróbki z wykorzystaniem dodatkowego stołu obrotowego i przechylnego
- Moc wrzeciona do 25 kW
- Prędkość obrotowa wrzeciona 10 000 min⁻¹



Skelet stroje // Szkielet 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 požadovanou přesnost a dynamiku při obrábění.

Maszyny z serii MCV zostały skonstruowane na ramie nośnej w kształcie litery C. Układ i kształt odlewów ramy nośnej maszyn został zoptymalizowany z uwagi na wymóg wysokiej sztywności i stabilności. Zastosowanie liniowej prowadnicy we wszystkich osiach liniowych gwarantuje wymaganą dokładność i dynamikę podczas obróbki.





Z = 550 (710) mm

1000 (1300) mm

100 mm

500 (600) mm

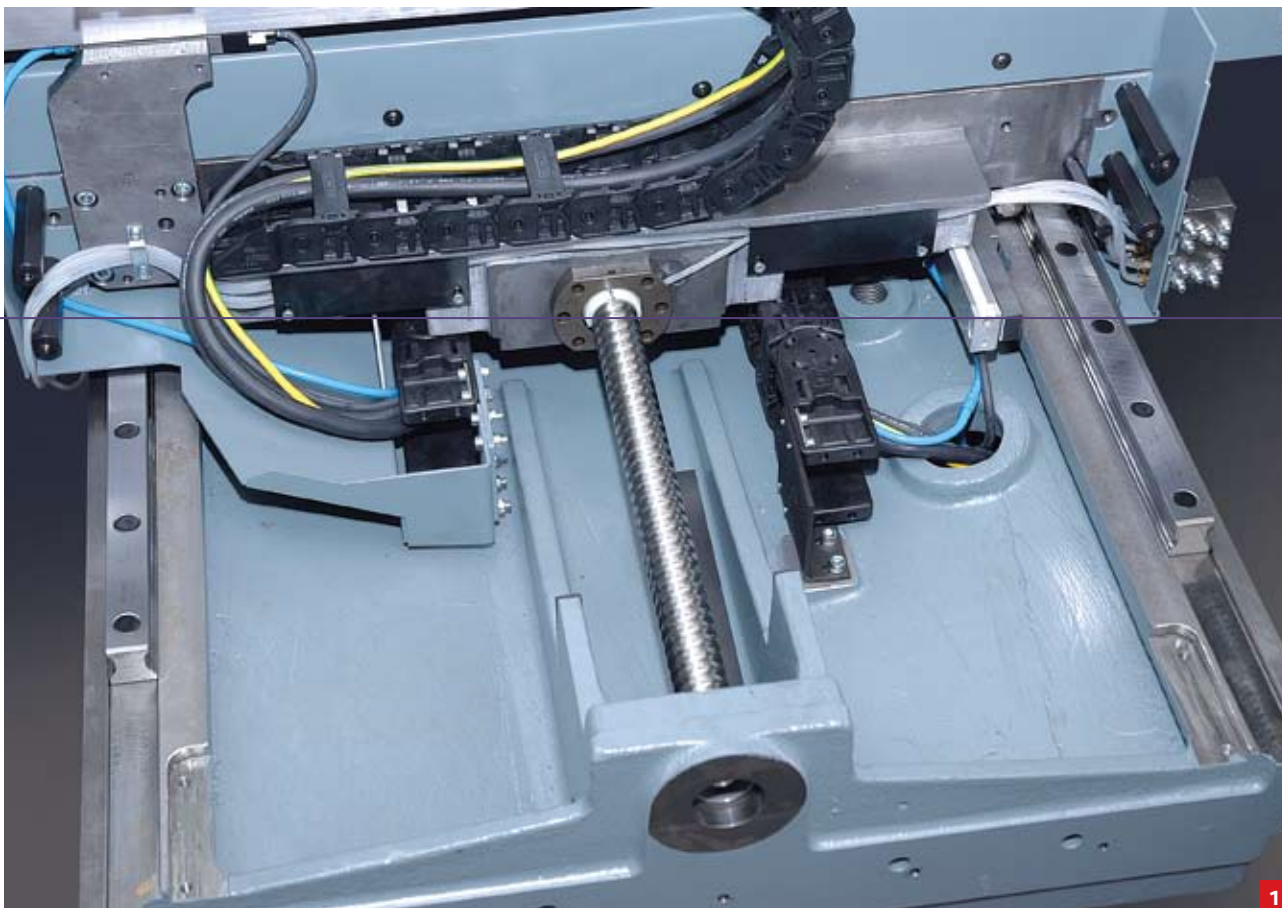
Y = 500 (610) mm

+X'

X = 754 (1016) mm

- 1 Rám stroje // Rama maszyny
- 2 Upínací plocha stolu // Powierzchnia mocująca stół
- 3 Max. zátížení stolu - 400 kg (700 kg) // Max obciążenie stółu - 400 kg (700 kg)
- 4 Vřeteník // Wrzeciennik
- 5 Lineární valivé vedení - osa Z // Liniowa prowadnica toczna - oś Z
- 6 Lineární valivé vedení - osa X // Liniowa prowadnica toczna - oś X
- 7 Lineární valivé vedení - osa Y // Liniowa prowadnica toczna - oś Y
- 8 Zásobník nástrojů s mechanickou rukou - 24 poloh // Zasobnik narzędzi z ręką mechaniczną - 24 pozycji

Hlavní rysy // Główne cechy



- 1** Valivé vedení a přímé odměřování polohy Y osy stroje MCV 754 QUICK
// Prowadnica toczna i bezpośrednie odmieranie pozycji Y osi maszyny MCV 754 QUICK
- 2** Snadný přístup k zásobníku nástrojů // Łatwy dostęp do zasobnika narzędzi
- 3** Řídicí systém HEIDENHAIN iTNC 530
// System sterowniczy HEIDENHAIN iTNC 530
- 4** Elektronické ruční kolečko // Ręczne kółko elektroniczne
- 5** Zásobník nástrojů s mechanickou rukou - 24 poloh // Zasobnik narzędzi z ręką mechaniczną - 24 pozycji
- 6** Otočný stůl (4. řízená osa) // Stół obrotowy (4-ta sterowana oś)



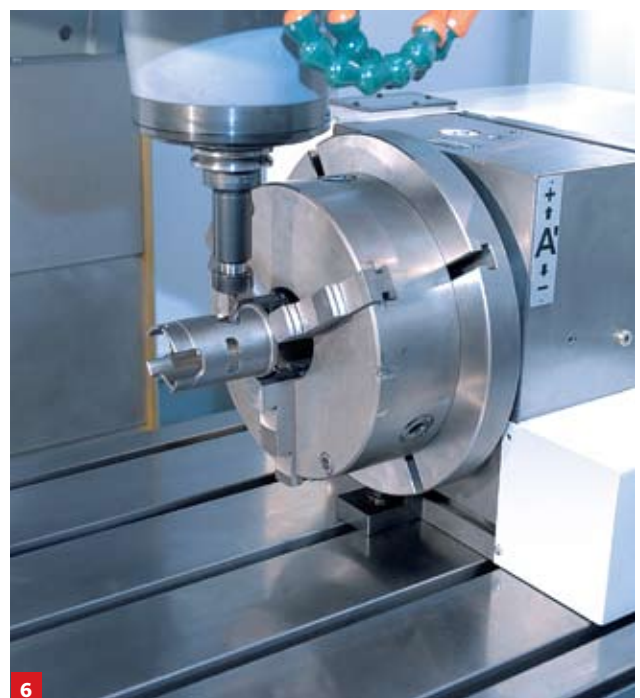
3



4



5



6

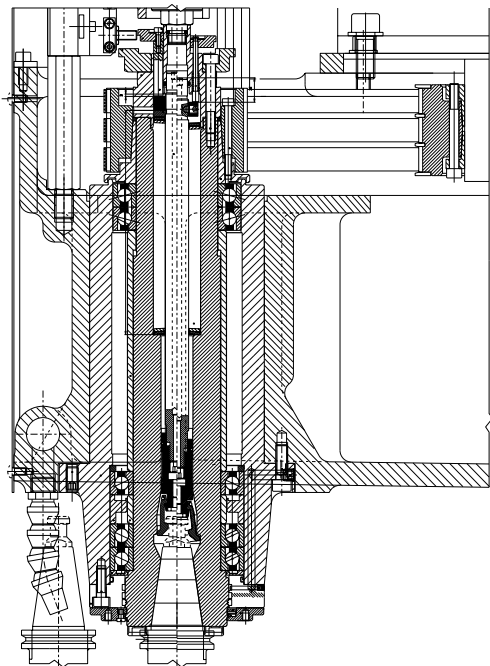
Technologické možnosti strojů MCV // Możliwości technologiczne maszyn MCV



Materiál // Materiał	Odběr materiálu // Odbiór materiału	Nástroj // Narzędzie	Otáčky vřetena // Prędkość obrotowa wrzeciona	Řezná rychlost // Prędkość skrawania	Záběr nástroje // Szerokość robocza narzędzia	Posuv // Przesuw
	cm ³ / min	mm	min ⁻¹	m / min	(š x h) // (szer. x dł.) mm	mm / min
MCV 754 QUICK						
frézování // frezowanie	uhlíková ocel // stal węglowa 60 - 70 kg / mm ²	čelní fréza Ø 40-4z-90° // frez czołowy Ø 40-4zęby-90°	1 830	230	39 x 5	3 200
vrtání // wiercenie		vrták HM destičky Ø 50 // wiertło HM płytki Ø 50	1 270	200	-	120
řezání závitů // gwintowanie		závitník // gwintownik HM - M 20x2,5	350	22	-	875
MCV 1016 QUICK						
frézování // frezowanie	uhlíková ocel // stal węglowa 60 - 70 kg /mm ²	čelní fréza Ø 63-5z-45° // frez czołowy Ø 63-5zębów-45°	1 162	230	60 x 4	4 067
vrtání // wiercenie		vrták HM destičky Ø 50 // wiertło HM płytki Ø 50	1 496	235	-	330
řezání závitů // gwintowanie		závitník // gwintownik HM - M 24x3	330	22	-	870



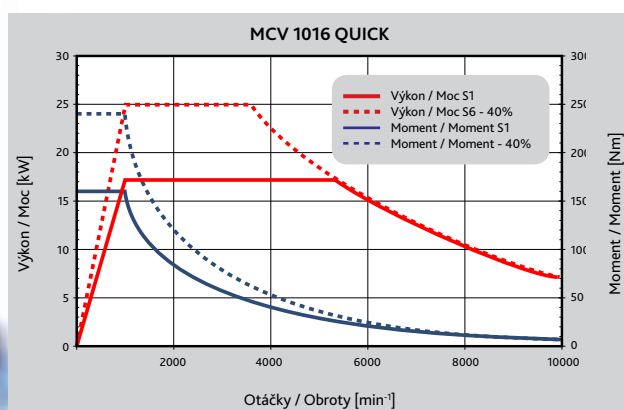
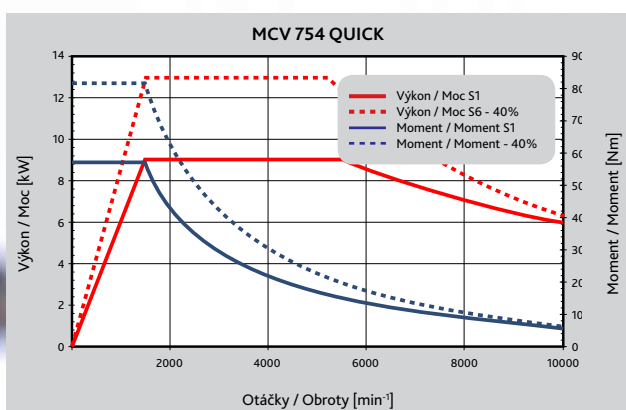
Výkonová a momentová charakteristika motorů vřeten // Charakterystyka mocy i momentów silników wrzecion



Řez vřetenem stroje MCV 1016 QUICK // Przekrój wrzeciona maszyny MCV 1016 QUICK



Vřetenová jednotka 10 000 min⁻¹ // Jednostka wrzeciona 10 000 min⁻¹



Technická data // Dane techniczne



TECHNICKÁ DATA // DANE TECHNICZNE		MCV 754 QUICK	MCV 1016 QUICK
Stůl // Stół			
Upínací plocha stolu // Powierzchnia robocza stołu	mm	1 000 × 500	1 300 × 600
T-drážky (počet × šířka × rozteč) // Rowki T-owe (ilość × szerokość × rozstaw)	mm	3 × 18 × 125	5 × 18 × 125
Maximální zatížení stolu // Max. obciążenie stołu	kg	400	700
Pracovní rozsah // Zakres obróbki			
X-osa // Oś X	mm	754	1 016
Y-osa // Oś Y	mm	500	610
Z-osa // Oś Z	mm	550	710
Vzdálenost čela vřetena od upínací plochy stolu // Odległość między czółem wrzeciona a powierzchnią stołu	mm	100 - 650	100 - 810
Vzdálenost osy vřetena od stojanu // Odległość osi wrzeciona od kolumny	mm	510	635
Vřeteno // Wrzeciono			
Kuželová dutina vřetena // Stożek we wrzecionie	-	ISO 40	ISO 40
Max. otáčky // Max. prędkość wrzeciona	min ⁻¹	10 000	10 000
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	2 - 15 000	2 - 15 000
Rychloposuv X, Y, Z // Szybki posuw X, Y, Z	m.min ⁻¹	30	30
Zásobník nástrojů // Zasobnik narzędzi			
Počet míst v zásobníku // Liczba miejsc w magazynie	-	24 - s mechanickou rukou // 24 - z ręką mechaniczną	24 - s mechanickou rukou // 24 - z ręką mechaniczną
Max. délka nástroje // Max. długość narzędzia	mm	250	300
Max. průměr nástroje // Max. średnica narzędzia	mm	75	75
Max. průměr nástroje s vnecháním sousedních nástrojů // Max. średnica narz. przy pustym sąsiednim gnieździe	mm	120	120
Čas výměny sousedního nástroje // Czas zmiany sąsiedniego narzędzia	s	3	3
Max. hmotnost nástroje // Max. waga narzędzia	kg	6,5	6,5
Motor // Silnik			
Výkon motoru vřetena SIEMENS (S1/S6 - 40%) // Moc silnika wrzeciona SIEMENS (S1/S6 40%)	kW	9 / 13	17 / 25
Jmenovitý kroučící moment SIEMENS (S1/S6 - 40%) // Nominalny moment skręcający SIEMENS (S1/S6 - 40%)	Nm	57 / 83	162 / 239
Max. celkový příkon stroje // Max. całkowity pobór mocy	kVA	25	40
Přesnost ČSN ISO 230 - 2 // Dokładność ČSN ISO 230 - 2			
Odměřování X, Y, Z // System pomiaru X, Y, Z	-	přímé // bezpošredni	přímé // bezpošredni
Přesnost nastavení polohy // Dokładność nastawiania pozycji	mm	0,010	0,012
Opakovatelnost nastavení polohy // Powtarzalność nastawiania pozycji	mm	0,003	0,005
Pracovní tlak vzduchu // Ciśnienie robocze układu pneumatycznego	MPa	0,6	0,6
Rozměry stroje (d × š × v) // Wymiary maszyny (d × s × w)	mm	2 590 × 2 320 × 2 560	3 080 × 2 700 × 2 940
Hmotnost stroje // Masa maszyny	kg	4 000	5 500

Příslušenství // Wyposażenie



NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // WYPOSAŻENIE STANDARDOWE	MCV 754 QUICK	MCV 1016 QUICK
Digitální střídavé regulační pohony vřetena a os X, Y, Z // Cyfrowe, zmienne napędy regulacyjne wrzeciona i osi X, Y, Z	■	■
CNC řídící systém HEIDENHAIN iTNC 530 nebo SINUMERIK 810D – přímé odměřování polohy os X, Y, Z nebo: CNC řídící systém FANUC 32i – nepřímé odměřování polohy os X, Y, Z // System sterowania HEIDENHAIN iTNC 530 lub SINUMERIK 810D - bezpośredni odczyt pozycji w osiach X, Y, Z lub: FANUC 32i - pośredni odczyt pozycji w osiach X, Y, Z	■	■
Zásobník nástrojů s mechanickou rukou – 24 poloh // Zasobnik narzędzi z ręką mechaniczną – 24 pozycji	■	■
Chladicí agregát pro vnější chlazení nástrojů // Zespół zewnętrznego chłodzenia narzędzia	■	■
Pneumatika FESTO // System pneumatyczny FESTO	■	■
Vodotěsné kabinové zakrytování pracovního prostoru s levými bočními prosklenými dveřmi // Wodoszczelna kabinowa osłona przestrzeni roboczej z lewymi bocznymi przeszklonowanymi drzwiami	■	■
Elektronické ruční kolečko // Ręczne kółko elektroniczne	■	■
Vany na třísky // Wanna na wióry	■	■
Elektrovýzbroj 3 × 400 V / 50 Hz // Napięcie robocze 3 × 400V, 50Hz	■	■
Osvětlení pracovního prostoru // Oświetlenie przestrzeni roboczej	■	■
Sada montážního nářadí k obsluze // Komplet kluczy obsługowych	■	■
Průvodní dokumentace // Dokumentacja Techniczno-Ruchowa	■	■
ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ // WYPOSAŻENIE DODATKOWE		
Vysokotlaké středové chlazení nástrojů TYP AD - pracovní tlak 2 MPa // Wysokociśnieniowe centralne chłodzenie narzędzi TYP AD-ciśnienie robocze 2 MPa	■	■
Ruční oplach pracovního prostoru // Ręczne splukiwanie przestrzeni roboczej	■	■
Držáky nástrojů s upínacím kuželem ISO 40 // Oprawki narzędziowe ze stożkiem ISO 40	■	■
Nástavce pro středové upínání nástrojů ISO 7388 // Końcówki do centralnego mocowania narzędzi ISO 7388	■	■
Kompensace teplotních deformací // Kompensacja termiczna	■	■
Dopravník třísek // Transporter wiórów	■	■
Vysokootáčkové přidavné vřeteno (až 40 000 min ⁻¹) // Dodatkowo wrzeciono szybkobrotowe (do 40 000 min ⁻¹)	■	■
Otočný stůl (4. řízená osa) // Stół obrotowy (4-ta sterowana oś)	■	■
Otočný a sklopný stůl (4. a 5. řízená osa) // Stół obrotowy i uchylny (4-ta i 5-ta sterowana oś)	■	■
Spínací 3D snímací sonda // Przetłacznik 3D do skanowania z sondy	■	■
Nástrojová sonda // Sonda narzędziowa	■	■
Zvedací zařízení // Urządzenie podnoszące	■	■

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.

KOVOSVIT MAS, a.s.
náměstí Tomáše Bati 419, 391 02 Sezimovo Ústí
Czech Republic

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

KOVOSVIT MAS POLSKA Sp. z o.o.
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 /serwis
K: +48 500 097 752

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

servisní centrum MAS: +420 381 74 74 74



KOVOSVIT MAS
machine your future



WWW.KOVOSVIT.CZ