

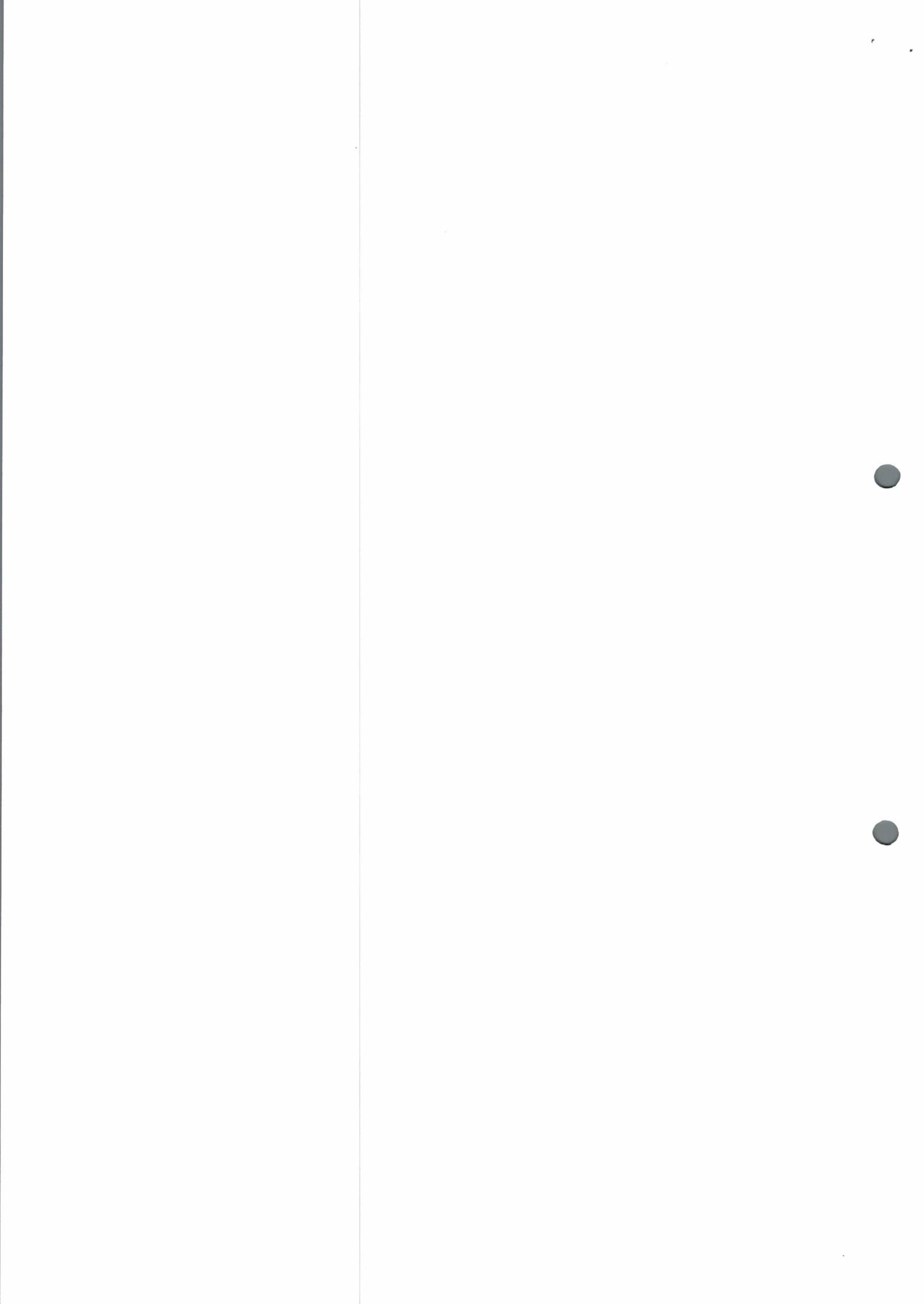
STANDARDZUBEHÖR:

- * 1 ° x 360 Positionen Indexier-Tisch
- * 2-fach Palettenwechsler
- * Sicherheitsabdeckung für 2-fach Palettenwechsler
- * Kettenmagazin für 40 Werkzeuge
- * Werkzeuglängen-Meßeinrichtung
- * Komplettes Kühlmittelsystem:
 - Flutkühlung
 - Kühlung durch Spindel
 - Niagara-Kühl-/Spülsystem
- * Ausblaseinrichtung (Hauptspindelaufnahme)
- * Kühlmittel-und Späneschutz durch voll gekapselten Arbeitsraum
- * Spindelkühlaggregat
- * CNC Steuerung Mazatrol PC FUSION CNC 640 M Dialogprogrammierung mit Farbgrafikbildschirm
- * MAZAK Monitoring System C (AFC, TBR, TLM):
Adaptive Vorschubsteuerung (AFC)
Werkzeugbruchüberwachung (TBR) -nur unter Mazatrol-
Werkzeugstandzeitüberwachung und Ersatzwerkzeugaufwurf (TLM)
- * Navigations Überwachungsanzeige
- * Bearbeitungsnavigation
- * PCMCIA Schnittstelle
- * Autom. Trenntür Öffnen/Schließen
- * Arbeitsraumbür-Verriegelung
- * Arbeitsraumbelichtung
- * 1 Satz Justierwerkzeuge
- * 1 Satz Anleitungen
- * Fundamentalsatz, Ankerbolzen und Platten

TECHNISCHE DATEN:

ARBEITSTISCH:

Plattengröße	500 x 500 mm
Werkstückabmessungen max. (Schwenkbereich im Arbeitsraum)	max. Durchm. x Höhe 730 x 710 mm



Tischbelastung	max. 500 kg
Tischaufspannfläche	25 x M16x2, Abstand 100 mm
Schwenkbereich	360 x 1°
Schwenkgeschwindigkeit	2.5 s / 90°
Tishöhe vom Boden	1.100 mm

VERFAHRBEREICHE:

Verfahrweg X-Achse	710 mm
Y-Achse	610 mm
Z-Achse	660 mm
Eilganggeschwindigkeit X / Y / Z	max. 50 m/min
Vorschub	1 - 50.000 mm/min
Abstand	
* Spindelnahe - Palettenmitte	150 - 810 mm
* Spindelmitte - Tischoberfläche	50 - 660 mm

ARBEITSSPINDEL (Integrierter Spindelmotor):

Drehzahlbereich, (2 Stufen)	35 - 12.000 min
Drehmoment	max. 303 Nm

ANTRIEB:

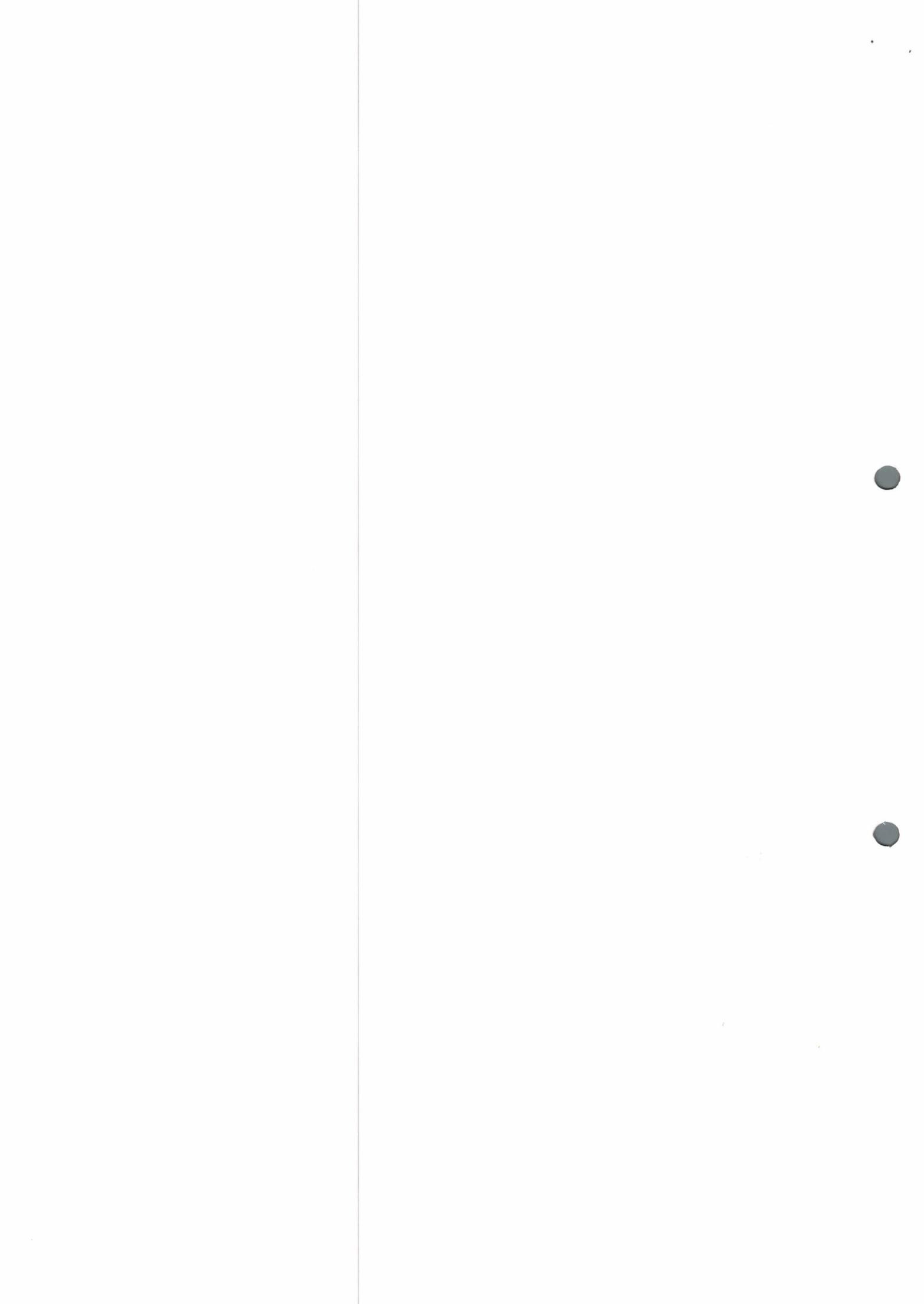
Antriebsleistung	22 / 15 kW
(15 min. Nennleistung / 100% Dauerbetrieb)	

WERKZEUGMAGAZIN: (Kettenbauweise)

Anzahl Werkzeugplätze	40 Werkzeuge
Steilkegelaufnahme	CAT 40
Werkzeugdurchmesser	max. 95 mm
Bei freien Nebenplätzen	max. 150 mm
Werkzeuglänge (ab Spindelnahe)	max. 350 mm
Werkzeuggewicht	max. 12 kg
Werkzeugwechsel (Span-zu-Span)	ca. 3, 7s

KÜHLMITTELEINRICHTUNG:

Tankinhalt	500 l
Flutkühlung:	Düsen am Spindelkopf
Kühlung durch Spindel:	
Fördermenge an der Pumpe:	ca. 10 l/min
Druck an der Pumpe	ca. 6 bar
Pumpe	750W



Niagara-Kühl-/Spülsystem: Fördermenge an der Pumpe Pumpe	Düsen oben im Arbeitsraum ca.80 l/min 550 W
Spüleinrichtung für Verkleidung: Düsen an der X- und Z-Achsenverkleidung Fördermenge an der Pumpe Pumpe	ca. 80 l/min 750 W

MASCHINENDATEN: (bei Standardausstattung)

Anschlußwert	42 kVA
Betriebsspannung	400 V / 50 Hz
Pneumatikdruck	5 bar / 440 l/min
Benötigte Aufstellfläche	ca. 14 m ²
Maschinengewicht	ca. 10.200 kg

Lackierung: MAZAK Hellgrau/Hellblau/Dunkelgrau/Grau

ausgerüstet mit:

Vorbereitung für KNOLL-System 70 bar inkl. Späneförderer, Auswurf hinten
Spindeldrehzahl: 12.000 U/min.

Werkzeugaufnahme: SK 40 mit DIN 69871 AD

Vorbereitung f. Hochdruckkühlung Druck an der Pumpe 70 bar/KNOLL

3 Lampen zur Anzeige des Bearbeitungszustandes (Farben: grün, gelb, rot)

* 2 Lampenanzeige gelb und rot bei programmiertem Halt M0

- Modifizierter Signalturm (M0)-

Autom. Ein/Ausschalten mit Warmlauffunktion

Interface-Set (Schnittstelle f. Maus, Drucker, Tastatur)

CNC-Optionspaket PERFORMANCE

Linearmeißsystem für X-, Y-, Z-Achse, Sony magnetscale system

Mazak Monitoring-System B, optischer Meßtaster, Typ MP 10

Spindelorientierung: 1 Grad programmierbar

Tool Hive mit 288 Werkzeugen

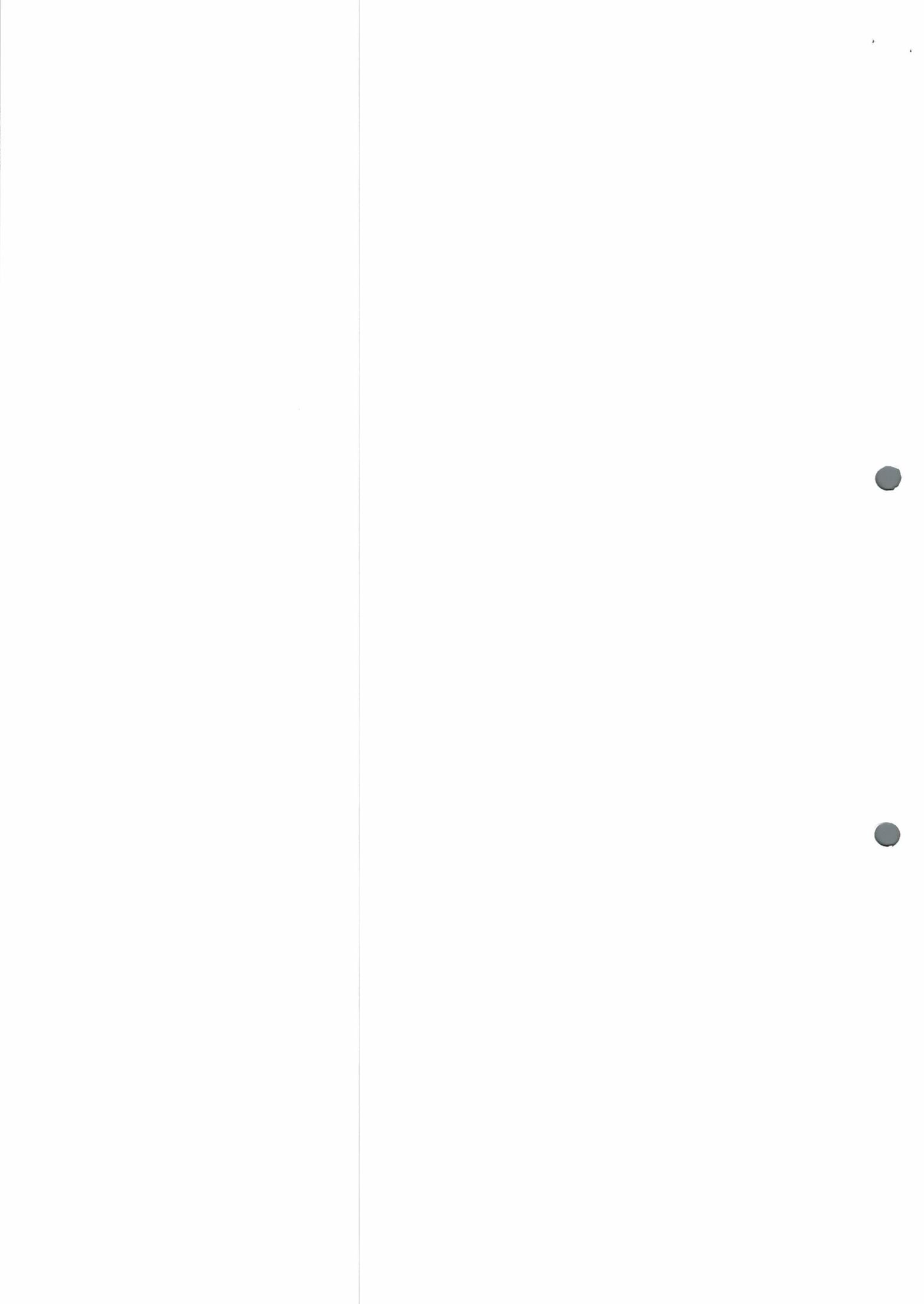
8 Werkzeuge, einwechselbar während der Laufzeit der Maschine

PMC High-Rise-System Starter Set mit PMC-Fusion Steuerung

Sonderpalette nach Kundenzeichnung mit Zentrierbohrung und Ausrichtbohrung
ingesamt 12 Paletten

* Paletten werden 30 Tage vor Maschinenanlieferung angeliefert.*

M/C Vorbereitung für Werkzeug-Management



Vorbereitung f. Ausspindelwerkzeuge
Vorbereitung für PMC Anwendung, Anschluß für Absaugeinrichtung
Durchlaß: 200 mm
Werkzeug-Managing-Software
CAMWARE M640 M
CAMWARE M640 MT inkl. Schulung für 2 Personen kostenlos
KNOLL-Kühlmittelanlage 1000 l mit Temperaturregelung
einschl. Späneförderer
Werkzeugidentifikation durch Fa. Euchner
Ausführung in Anzugsbolzen (Pull Stud)
Online Service ISDN, Fritz Karte und Software

