

Maschinen-Datenblatt

Lager-Nr.: 1023-09152F

Maschinen-Gruppe: **Bearbeitungszentrum - Vertikal**

Fabrikat: **MAZAK**
Typ: **VC Smart 530 C**
Baujahr: 2016

Steuerung: CNC
Lagerort: Bremen
Herkunft: Japan
Lieferzeit: sofort
Frachtbasis: ab Lager



Technische Details / Zubehör / Zusatz:

Wert

Einheit

Technische Daten:

x-Weg	1050	mm
y-Weg	530	mm
z-Weg	510	mm
Steuerung	Mazatrol Matrix Nexus 2	
Spindelaufnahme	SK 40	
Drehzahlbereich	40 - 12.000	U/min
Eilgänge x/y/z	42.000	mm/min
Abstand Spindel / Tisch	max. 660	mm
Abstand Spindel / Tisch	min. 150	mm
Abstand Spindelmitte bis Ständer	586	mm
Werkzeugwechseleinrichtung		
Anzahl der Werkzeuge im Magazin	30	Stück
Werkzeugaufnahme	CAT 40	
Werkzeugdurchmesser bei 2 Freiplätzen	80	mm
max. Werkzeuggewicht	8	kg
max. Werkzeuglänge	350	mm
Wechselzeit Span - Span	2,8	sec
Tisch:		
Tischlänge	1300	mm
Tischbreite	550	mm
Anzahl der T-Nuten	5	
T-Nuten - Abstand	100	mm
max. Tischbelastung	1200	kg
Tischhöhe über Boden	850	mm
Kühlmittelbehälter	250	l
Kühlmittelpumpe	4,5	bar
innere Kühlmittelzufuhr	15	bar
Fördermenge	30	l/min
erforderliche Druckluft	200	l/min
Spindelmotor	18,5	kW
Frequenz	50/60	Hz
Gesamtleistungsbedarf		kW
Maschinengewicht ca.	6,8	t
Raumbedarf ca.	2,93 x 2,95 x 2,81	m

Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben sowie Zwischenverkauf vorbehalten.

Beschreibung:

Spindelleistung:

Nennleistung (5 min. Betrieb)	18,5 kW
Nennleistung (10 min. Betrieb)	15,0 kW
Nennleistung (30 min. Betrieb)	11,0 kW
Nennleistung (100% Dauerbetrieb)	7,5 kW

Schmierbehälter Größe	400 cm ³
Spindelkühlungsöl Tankgröße	16 L
Hydraulikeinheit Tankgröße	460 cm ³

Leistungsaufnahme (30 min Betrieb)	30,00 kVA
Leistungsaufnahme (Dauerbetrieb)	27,00 kVA

ZUBEHÖR

Rollenführung
Satz Handbücher in elektronischer Form auf CD
Arbeitsraumbelichtung
Mazak Standardfarbe

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Bedienertür mit Verriegelungsschalter

Arbeitsraumverkleidung

Die Spritzschutzabdeckung umschließt den Arbeitsbereich von der Seite.
Obere Abdeckung zum Schutz gegen oben herausgeschleuderte Späne und Kühlmittel während des Hochgeschwindigkeitsbetriebs.

Impulshandrad (abnehmbar)

Vollverkleideter Arbeitsraum zum Schutz vor Spänen, Kühlmittel und Zugriff in den Arbeitsraum während der automatischer Bearbeitung
Sicherheitsvorkehrungen nach weltweitem Standard

KÜHLMITTELVERSORGUNG

Flutkühlung

Komplettes Kühlmittelsystem beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen

SPÄNEENTSORGUNG

Werkseitige Vorbereitung für Späneförderer (links)

NUMERISCHE STEUERUNG

Relocation Detector
12,1"-LCD-Farbbildschirm
Anwendermakro (600 Variablen)

Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado (Mazatrol)

Durch Aufbohren und Gewindebohren im Modus für schraubenlinienförmige Bearbeitung können unterschiedlichste Durchmesser bei hoher Geschwindigkeit mit nur einem Werkzeug bearbeitet werden. Diese Funktion minimiert Programmier- und Bearbeitungszeiten.

Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in EIA/ISO.

Mit dieser Funktion können durch die schraubenlinienförmige Bearbeitung Gewindebohrungen oder Bohrungen, incl. der Fase, unterschiedlicher Größe mit nur einem Werkzeug erzeugt werden.

EIA/ISO - Eingabefunktion

EIA/ISO - Zusätzliche Funktionen
- Schraubenlinieninterpolation

Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben sowie Zwischenverkauf vorbehalten.

- 3D-Werkzeugkorrektur
- Werkstückkoordinatendrehung
- Geometrische Funktion
- Skalierung
- Externe Dateneingabe/-ausgabe

Umkehrzeit-Vorschub G93

Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)

Der automatische Betrieb wird gestoppt, wenn der Code M01 programmiert wurde, das Menü für wahlweisen Halt wird weiterhin invers angezeigt.

Werkzeugwegprüfung im Hintergrund

Der Werkzeugweg eines Programms kann überprüft werden, auch wenn eine andere Programmnummer im Automatikbetrieb aufgerufen und abgearbeitet wird.

MAZACC- 2D Software Werkstückformkompensation

Zusätzliche Werkstückkoordinatensysteme 300 Stück

Gewindeschneidfunktion (G33)

EIA/ISO-Bohrzyklen (Bogen, Gitter, Kreis, Kreisbogen, Linie)

Schnittstelle für USB (2 Stück)

Aktive Vibrationskontrolle

Intelligentes Wärmeschild

Sensoren ermitteln die aktuelle Temperatur der Maschine, anhand dieser Werte findet ein rechnerischer Abgleich der Daten statt.

Intelligentes Gefahrenschild

Mit dieser Funktion werden Maschinenkollisionen während des Handbetriebs verhindert und dadurch das Einrichten erleichtert.

MAZAK Sprachunterstützung

Virtuelle Bearbeitung

Absolutes Positioniersystem

Sonderzubehör:

VC Smart Produktionspaket inkl. obere Tür für autom. Werkzeugwechsler

Spülsystem für die Abdeckung

Späneförderervorbereitung links

Scharnierbandspäneförderer

Synchronisiertes Gewindesbohren

Vorbereitung Monitoring B OPM60

Werkzeuglängenmessung und Werkzeugbruchererkennung

Programmspeichererweiterung 8 MB

Schnittstelle für LAN

Bohrzyklus mit drehmomentabhängigem Spanbruch

Bei Erreichen des in den Werkzeugdaten angegebenen Drehmoments findet der Spanbruch statt. Dies ist oft bei tieferen Bohrungen der Fall, wenn sich die Spankammern mit Späne vollsetzen. d.h. es wird nur entspannt wenn notwendig.

Eilgang-konstanter Neigungswinkel bei Bewegung

Der Weg, auf dem das Werkzeug positioniert wird, ist der kürzeste zwischen Start- und Endpunkt. Die Geschwindigkeit wird autom. für jede Achse berechnet
- Gebrauchmaschine ohne Gewährleistung -

Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben sowie Zwischenverkauf vorbehalten.