

Maschinen-Datenblatt

Lager-Nr.: 1023-09195F

Maschinen-Gruppe: **CNC Dreh- und Fräszentrum**
Fabrikat: **MAZAK**
Typ: **IG e-410HIIx3000**
Baujahr: 2007
Steuerung: CNC
Lagerort: Bremen
Herkunft: Japan
Lieferzeit: nach Absprache
Frachtbasis: FCA, frei Frachtführer (Incoterms 2020)



Technische Details / Zubehör / Zusatz:

Wert Einheit

Technische Daten:

Drehdurchmesser	610	mm
Drehlänge	3060	mm
Steuerung	Matrix	
Hauptspindel:		
Drehzahl	35-4.000	U/min
Hauptantriebsleistung	26 / 22	KW
max. Drehmoment	637	Nm
Spindelnase	A2-8"	
Innen-Ø Spindellager	130	mm
Spindelbohrung	88	mm
max. Futterwerkstück	200	kg
max. Wellenwerkstück	1.000	kg
Indexierung C-Achse	0.0001°	Grad
Reitstock:		
Reitstock-Pinolenaufnahme MK	5	
Reitstockpinolenhub	130	mm
Reitstockverfahrweg	2.926	mm
Max. Leistung	1.000	kgf
Frässpindel:		
Spindelaufnahme	Capto C6	
Drehmeißel (HxB)	25	mm ²
max. Werkzeug- Ø	150	mm
Werkzeuglänge max.	400	mm
Revolverschaltzeit	0,5	sec
15 min. Nennleistung	22	kW
Frässpindeldrehzahlbereich	15 - 12.000	U/min
Verfahrwege:		
Verfahrweg - x	736	mm
Verfahrweg - z	3113	mm
Verfahrweg - y	410	mm
Verfahrgeschwindigkeit:		
Eilganggeschwindigkeit		
Eilgänge X- und Y-Achse	50	m/min
Eilgang Z-Achse	40	m/min
Automatischer Werkzeugwechsler:	120	

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

Technische Daten:

Anzahl der Werkzeuge im Magazin	120	Stück
Werkzeugdurchmesser bei voller Bestückung	95	mm
Werkzeugdurchmesser bei 2 Freiplätzen	150	mm
Werkzeuggewicht max.	12	kg
Werkzeugwechselzeit	ca. 1,3	sec
Drehspindelhöhe	1250	mm
Kühlmittelbehälter	500	l
Druckluft	5	bar
Benötigte Luftmenge	490	l/min
Gesamtleistungsbedarf	77	kW
Maschinengewicht ca.	21	t
Raumbedarf ca.	6,8 x 4,5 x 2,95	m

Beschreibung:

Weitere technische Daten:

Allgemeine Maschinenoptionen

- Transformator für den europäischen Markt
- Frässpindeldrehzahl 12.000 min⁻¹
- e- Tower
- Statusanzeigeleuchten
- Bohrung, Drehspindel D= 88 mm
- 1 Satz Handbücher
- Mazak Standardlackierung (Schwarz/Grau)
- C- Achse 0,0001° Schritte
- Drehspindelmotor AC26 kW
- Drehspindeldrehzahl 4.000 min⁻¹
- B- Achsen- Schaltung in 5° Schritten
- B- Achse 0,0001°
- B- Achsen- Positionierung zum Drehen
- Y- Achsen- Verfahrweg 410 mm
- Programmierbarer Reitstock (MK5 mit integrierter Körnerspitze)
- Ausführung Werkzeugrevolvers: Einspindel Revolver mit ATC

Sicherheitseinrichtungen

- Bedienertür mit Verriegelungsschalter
- Doppelfußschalter
Öffnen und Schließen des Spannfutters durch jeweils einen separaten Schalter
- Hydraulikdruckverriegelung
Überwachung des Hydraulikdrucks der Maschine. Bei einem Druckabfall wird die Maschine gestoppt und ein Alarm angezeigt.
- Vollverkleideter Arbeitsraum
Schutz vor Spänen, Kühlmittel und Zugriff in den Arbeitsraum während automatischer Bearbeitung
- Arbeitsraumbelichtung
- Sicherheitsmaßnahmen nach weltweitem Standard
- CE Zeichen

Kühlmittelversorgung

- Kühlmittelzufuhr durch den Fräskopf
- Komplettes Kühlmittelsystem
beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen

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

Spannfutter U.A.

- Rückmeldung des Futterzustands
- Automatisches öffnen/ Schließen der Spannfutterbacken mittels M- Codes

Hochgenauigkeitsoptionen

- Steigungsfehlerkorrektur- Eingabe X, Y, Z

Messsystem

- Automatisches Tool Eye
- Automatische Werkzeuglängenmessung

Steuerung

- Mazatrol Matrix
- e- Tower Monitor

Numerische Steuerung

- 15" LCD- Farbbildschirm
- Anwendermakro (600 Variablen)
- Mazak Gewindebohr-/ Bohrzyklus Tornado in EIA/ISO
- EIA/ISO- Eingabefunktion
- zusätzliche EIA/ISO- Funktionen
- Schraubenlinieninterpolation
- Geometrische Funktion
- 3 D- Werkzeugkorrektur
- Werkstückkoordinatendrehung
- Skalierung
- Externe Dateneingabe/-ausgabe
- Umkehrzeit- Vorschub G93
- Wahlweiser Halt (optionaler Stop)
- Bearbeitung an schrägen Flächen
- Werkzeugwegprüfung im Hintergrund
- MAZACC- 2D Software
- Zusätzliche Werkstückkoordinatensysteme 300 Stück
- Gewindescheidfunktion
- Polarkoordinateneingabe
- Zeichnungsdaten- Direkteingabefunktion
- EIA/ISO- Bohrzyklen
- CARDBUS- Schnittstelle (2 Steckplätze)
- LAN Schnittstelle
- USB- Schnittstelle
- Schnittstelle für IC- Speicherkarte
- Geschwindigkeits- und Vorschubsteuerung
- Werkzeugbahnspeicherung
- Aktive Vibrationskontrolle
- Intelligentes Wärmeschild
- Intelligentes Gefahrenschild
- Mazak Sprachunterstützung
- Virtuelle Bearbeitung

einschl. folgendem Sonderzubehör:

- Ausblaseeinrichtung an der Frässpindel
- Werkzeugmagazin für 120 Werkzeuge (Capto C6)
- Vorbereitung für Önebelabsaugung mit Anschluß
- Vorbereitung für 70 bar inkl. 3 M-Funktionen zur Ansteuerung verschiedener Kühlmitteldruckstufen

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

- Linearmaßstabsystem für X-Achse
- Linearmaßstabsystem für Y-Achse
- Mazak Monitoring System B (MP700E) nur in vertikalen/Horizontalen Stellung verwendbar
- SMW Lünette SMW SLUA 3, Singel/Autom., Zentrierbereich 12 - 152 mm
- Bohrzyklus mit drehmomentabhängigen Spanbruch bei Erreichen des in den Werkzeugdaten angegebenen Drehmoments findet der Spanbruch statt
- EIA/ISO-Umwandlung, Umwandeln von Mazatrol Programme in EIA/ ISO Programme. Die gewandelten Programme sind nach der Industrienormkompatibel und können teilweise auch auf den Steuerungen anderer Hersteller eingesetzt werden.
- Optionales CNC Softwarepaket für Hochleistungs- Bearbeitung an e-Maschinen N2
- Autom. Tür mit 2 Handbedienung 3000U
- Hydraulisches 3-Backenfutter SMW Typ BHD FC 315 A8 mit Durchgang 95 mm max. Drehzahl 4000 1/min
- Scharnierbandförderer 3000U

- Gebrauchtmachine ohne Gewährleistung -

- alle Maße, Gewichts- und Leistungsangaben unverbindlich -

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