

Maschinen-Datenblatt

Lager-Nr.: 1023-09213F

Maschinen-Gruppe: **CNC Drehmaschine**
Fabrikat: **MAZAK**
Typ: **QT 200 MSY x 1000**
Baujahr: 2022
Steuerung: CNC
Lagerort: Bremen
Herkunft: Großbritannien
Lieferzeit: sofort
Frachtbasis: FCA, frei Frachtführer (Incoterms 2020)



Technische Details / Zubehör / Zusatz:

Wert Einheit

Technische Daten:

Drehdurchmesser	380	mm
Drehlänge	1000	mm
Steuerung	Mazatrol SmoothG	
max. Schwingdurchmesser über Bett	695	mm
Standardbearbeitungs-Ø	276	mm
Stangendurchmesser	max. 65	mm
x-Achse	234	mm
Eilgang X-Achse	30	m/min
y-Achse	100	mm
Eilgang Y- Achse	21	m/min
z-Achse	1090	mm
Eilgang Z-Achse	33	m/min
Hauptspindel:		
Drehzahl	35 - 5000	U/min
Spindelnase	A2-6	
Spindelbohrung	76	mm
Leistung (40% ED)	26/22	KW
Nennleistung (100% Dauerbetrieb)		KW
Max. Drehmoment	465	Nm
Gegenspindel:		
Drehzahl	35 - 6000	U/min
Spindelnase	A2-5	
Leistung (40% ED)	ca. 11	KW
Leistung (Dauerbetrieb)	5,5	KW
Max. Drehmoment	53	Nm
Frässpindeldrehzahl (anetr. Werkzeuge)	5000	1/min
Drehmoment an Frässpindel max:	47	Nm
Antriebsleistung - Frässpindel	5,5 (40% ED)	kW
Frässpindelleistung (Dauerbetrieb)		kW
Werkzeugrevolver		
Anzahl der Werkzeugplätze	12 (angetrieben)	
Abstand Spindelkopf / Revolverkopf	59,5 - 664,5	mm
Werkzeugquerschnitt (Aussen)	25	qmm
Bohrstangen- Ø	40	mm
Bohrer-Ø	20	mm

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

Technische Daten:

Fräser-Ø	20	mm
Gewindebohrer- Ø	M20 x 2,5	
Schaltzeit eine Revolverstation	0,20	sec
Schaltzeit ganze Revolverdrehung	0,60	sec.
Kühlmittelbehälter	270	l
Futter- Ø Hauptspindel	8	"
Futter- Ø Gegenspindel	6	"
Gesamtleistungsbedarf	37,5	kW
Maschinengewicht ca.	6,6	t
Raumbedarf ca.	3,4 x 2 x 1,9	m

Beschreibung:

CNC-Drehmaschine MAZAK Modell QT 200 MSYx1000 SmoothG

- STANDARDZUBEHÖR

Automatisches Ein /Ausschalten und Warmlauffunktion

Luftblaseinrichtung am Futter an der Gegenspindel

Transformator für den europäischen Markt

Einsatz von Linearsystemen mit Führungswagen von führenden Herstellern

USB - Anschluss (1 Anschluss)

Drehzahl Gegenspindel 6.000 min-1

Motorleistung Gegenspindel (AC 11 kW)

Satz Handbücher in elektronischer Form auf CD

Mazak Standardfarbe

C-Achse Hauptspindel Eingabegenauigkeit (kontur/index) 0,0001°

Spindelpositionierung Gegenspindel ohne C-Achse Eingabegenauigkeit 0,001°

Werkzeugrevolver mit 12 Stationen VDI, auch für angetriebene Werkzeuge auf jeder Position. Wobei für maximale Leistung nur das Schneidwerkzeug angetrieben wird.

Y-Achsen-Steuerung

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Bedienertür mit Verriegelungsschalter

Doppelfußschalter jeweils für Haupt- und Gegenspindel

Öffnen und Schließen der Spannfutter durch separate Schalter.

Hydraulikdruckverriegelung

Überwachung des Hydraulikdrucks der Maschine.

Bei einem Druckabfall wird die Maschine gestoppt und ein Alarm angezeigt.

Vollverkleideter Arbeitsraum

Arbeitsraumbelichtung

Sicherheitsvorkehrungen nach weltweitem Standard

KÜHLMITTELVERSORGUNG

Hochleistungs-Kühlmittelsystem (520W) Durchflussmenge max. 11,5 l/min.

Komplettes Kühlmittelsystem

Beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen

und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen.

SPANNFUTTER U.A.

Automatisches Öffnen/Schließen der Spannfutterbacken

Haupt- u. Gegenspindel

Rückmeldung des Futterzustandes (Haupt- und Gegenspindel)

Rückmeldung des Futterzustandes über Sensoren.

6"-Kraftspannfutter (Gegenspindel) Kitagawa B-206, mit maschinenabhängigem Zylinder

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

8"-Kraftspannfutter mit vergrößertem Durchlass (Hauptspindel)

MESSSYSTEM

Automatisches Tool Eye
Absolutes Positioniersystem

SPÄNEENTSORGUNG

Vorbereitung für Späneförderer (Auswurf seitlich)

NUMERISCHE STEUERUNG

Synchronisation Haupt- und Gegenspindel
Synchron-Gewindebohren mit Frässpindel
Relocation Detector
Mazatrol SmoothG Steuerung
19"-LCD-Farbbildschirm (Touch Screen)
Anwendermakro (600 Variablen)
Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in EIA/ISO.
EIA/ISO Paket
EIA/ISO - Eingabefunktion
EIA/ISO - Zusätzliche Funktionen
- Schraubenlinieninterpolation
- 3D-Werkzeugkorrektur
- Werkstückkoordinatendrehung
- Geometrische Funktion
- Skalierung
- Externe Dateneingabe/-ausgabe
Gewindeschneidfunktion (G33), Umkehrzeit-Vorschub G93, G37 Werkzeuglängenmessung
Polarkoordinateneingabe (EIA)
Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)
Zusätzliche Werkstückkoordinatensysteme 300 Stück
Anwendermakro (600 Variablen)
Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in EIA/ISO.
EIA/ISO-Bohrzyklen
Bearbeitung an schrägen Flächen

EIA/ISO - Eingabefunktion
Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)
Werkzeugwegprüfung im Hintergrund
Gewindeschneidfunktion (G33)
Polarkoordinateneingabe (EIA)
Zeichnungsdaten-Direkteingabefunktion
Schnittstelle für LAN
SD Memory Card I/F
Smooth Standard Software f. Drehmaschinen (Fräsen)
MAZACC- 2D Software Werkstückformkompensation
Eilgangswege Verrundungsfunktion
Nahtlose Eckpunktkontrolle
Variable Beschleunigungskontrolle
Intelligent Safety Shield (Manuelle Bearbeitung)
Intelligentes Wärmeschild

div. Werkzeughalter

Sonderzubehör:

- Automatisches Öffnen/Schließen der Doppeltür. Beidseitig, linke & rechte Türe.
- Roboter Interface (Advance/Ethernet/Ip)
- Vorbereitung für Stangenvorschub
- Luftblaseeinrichtung am Futter Hauptspindel
- Hochleistungskühlmittelsystem 15 bar

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

Maschinen-Datenblatt

Lager-Nr.: **1023-09213F**

- *Mayfran Clean Sweep 1000 Späneförderer*
- *Automatischer Teilefänger Ø=77 mm x L=200 mm*
- *C-Achse Gegenspindel Eingabegenauigkeit (kontur/index) 0,0001°, inkl. Synchronisation C1+C2*
- *Signalleuchte (3-farbige LED), rechteckig*
- *Vorbereitung Ölnebelabsaugung elektr./mech.Flansch 98mm*
- *Überlast - Überwachungssystem*
- *Bohrzyklus mit drehmomentabhängigem Spanbruch*
- *Gravierfunktion*
- *Gewinde-Nachschneid-Funktion*
- *Gewindeschneid-Anfangspunktkorrektur*

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