

Maschinen-Gruppe: **CNC Drehmaschine**

Fabrikat: **MAZAK**
Typ: **QT 200MYx500**
Baujahr: 2022

Steuerung: CNC
Lagerort: Bremen
Herkunft: Großbritannien
Lieferzeit: nach Absprache
Frachtbasis: FCA, frei Frachtführer (Incoterms 2020)



Technische Details / Zubehör / Zusatz:

Wert Einheit

Technische Daten:

Drehdurchmesser	276	mm
Drehlänge	500	mm
Steuerung	Mazatrol Smooth G	
max. Schwingdurchmesser über Bett	695	mm
Abstand Spindelende - Revolver	710	mm
Stangendurchmesser	max. 65	mm
Drehzahlbereich - Spindel	35 - 5000	U/min
Drehmoment an der Spindel	465	Nm
x-Achse	234	mm
Eilgang X-Achse	30	m/min
y-Achse	100	mm
Eilgang Y- Achse	21	m/min
z-Achse	625	mm
Eilgang Z-Achse	33	m/min
Spindelnase	A2-6	
Spindeldurchlass	76	mm
Frässpindeldrehzahl (anetr. Werkzeuge)	5000	1/min
Drehmoment an Frässpindel max:	47	Nm
Antriebsleistung - Frässpindel	5,5 (40% ED)	kW
Reitstock	5	
Reitstock-Pinolenaufnahme MK	5	
Reitstock- Verfahrweg	550	mm
Werkzeugrevolver	1	
Anzahl der Werkzeugplätze	12 (angetrieben)	
Werkzeugaufnahme	VDI	
30 min Nennleistung	42,6	kVA
Druckluftanschluß	0,5 / 330	MPa / l/min
Abstand Spindel / Tisch	710	mm
Gesamtleistungsbedarf	37	kW
Maschinengewicht ca.	5,7	t
Raumbedarf ca.	2,8 x 2 x 1,9	m

Beschreibung:

mit folgendem Sonderzubehör:

- Mayfran Späneförderer, Auswurf seitlich, Scharnierbandförderer

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

- Gravierfunktion

ZUBEHÖR / MASCHINENOPTIONEN

Automatisches Ein /Ausschalten und Warmlauffunktion

Ein Warmlauf ist notwendig, um Probleme wie anomale Abnutzung der Gleitflächen und stockende Bewegung zu vermeiden. Ein ausreichender Warmlauf ermöglicht der Maschine die Wärmebeständigkeit, die sie dazu benötigt, um Werkstücke mit einer konstanten, hohen Präzision zu bearbeiten.

Transformator für den europäischen Markt

8" Futter für Hauptspindel mit vergr. Durchgang

USB - Anschluss (1 Anschluss)

Mazak Standardfarbe

Hauptspindelmotor AC 26 kW

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

Programmierbarer Reitstock (MK5)

Reitstock-Pinole (MK5)

Y-Achsen-Steuerung

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Bedienertür mit Verriegelungsschalter

Doppelfußschalter

Öffnen und Schließen des Spannfutters durch jeweils einen separaten Schalter.

Hydraulikdruckverriegelung

Vollverkleideter Arbeitsraum

Arbeitsraumbelichtung

KÜHLMITTELVERSORGUNG

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

Komplettes Kühlmittelsystem

SPANNFUTTER U.A.

Automatisches Öffnen/Schliessen der Spannfutterbacken

8"-Kraftspannfutter mit vergrößertem Durchlass (Hauptspindel) Kitagawa BB208

MESSSYSTEM

Automatisches Tool Eye

NUMERISCHE STEUERUNG

Synchron-Gewindebohren mit Frässpindel

Relocation Detector

Mazatrol SmoothG Steuerung

19"-LCD-Farbbildschirm (Touch Screen)

Anwendermakro (gemeinsame Variablen: 600 Paare)

Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in EIA/ISO. (Nur an Maschinen mit Y-Achse möglich.)

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

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

Polarkoordinateneingabe (EIA)
Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)
Zusätzliche Werkstückkoordinatensysteme 300 Stück
Anwendermakro (600 Variablen)
Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in EIA/ISO.
EIA/ISO-Bohrzyklen (Bogen, Gitter, Kreis, Kreisbogen, Linie)
Bearbeitung an schrägen Flächen
EIA/ISO - Eingabefunktion
Werkzeugwegprüfung im Hintergrund
Gewindeschneidfunktion (G33)
Polarkoordinateneingabe (EIA)
Schnittstelle für LAN
SD Memory Card I/F
Smooth Standard Software f. Drehmaschinen (Fräsen)
MAZACC- 2D Software Werkstückformkompensation
Eilgangwege Verrundungsfunktion
- Nahtlose Eckpunktkontrolle
- Variable Beschleunigungskontrolle
Intelligent Safety Shield (Manuelle Bearbeitung)
Intelligentes Wärmeschild

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