

Maschinen-Gruppe: **Bearbeitungszentrum - Vertikal**

Fabrikat: **MAZAK**

Typ: **VTC-300 C II**

Baujahr: 2014

Steuerung: CNC

Lagerort: Bremen

Herkunft: UK

Lieferzeit: sofort

Frachtbasis: FCA, frei Frachtführer (Incoterms 2020)



Technische Details / Zubehör / Zusatz:

Wert

Einheit

Technische Daten:

x-Weg	1740	mm
y-Weg	760	mm
z-Weg	660	mm
Steuerung	PC-Fusion-640M	
Spindelaufnahme	SK 40	
Spindeldrehzahlen	40 - 12.000	U/min
Spindelantrieb	30	kW
Abstand Spindelnase bis Tischoberkante	180 - 840	mm
Tischbelastung	1400	Kg
Abstand Spindelmitte bis Ständer	830	mm
Eilgänge x/y/z	36	m/min
Tischbreite	760	mm
Tischlänge	2000	mm
5-T-Nuten Breite x Abstand	18 x 125	mm
Tischhöhe über Flur	825	mm
Werkzeugwechseleinrichtung	30	
Werkzeugwechselzeit	4,7	sec
Werkzeugdurchmesser bei 2 Freiplätzen	110	mm
Werkzeugdurchmesser bei voller Bestückung	80	mm
max. Werkzeuggewicht	8	kg
Werkzeuglänge - max.	350	mm
Luftdruck - erforderlich	5 - 9	bar
Luftmenge	140	l/min
elektr. Ausführung - Spannung/Frequenz	400 / 50	V/Hz
Kühlmittelbehälter	360	l
Hochleistungskühlmittelsystem	15	bar
Gesamtleistungsbedarf	22	kW
Maschinengewicht ca.	11	t
Raumbedarf ca.	4,5 x 3,5 x 3,1	m

Beschreibung:

inkl. folgendem Zubehör:

Hochdruck-Kühlmittelzufuhr durch Spindel (15bar)

Impulshandrad

Späneförderer (Scharnierausführung, Auswurf seitlich rechts)

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

Bohrzyklus drehmomentabhängigen Spanbruch

Softwarepaket Performance

Inhalt:

- zusätzliche Variablen (600 insgesamt)
- Mazak Gewindebohr-/ Aufbohrzyklus Tornado (EIA)
- Synchronisiertes Gewindebohren
- EIA/ISO- Code- Eingabefunktion
- Zusätzliche EIA/ISO- Funktion
- Umkehrvorschub G93
- G37 automatische Werkzeuglängenmessung
- Funktion für Halt nach Satznummernvergleich
- G0- Neigungskonstante
- Zusätzliche Werkstückkoordinationssysteme (G54.1)
- Gewindeschneidfunktion

ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

AFC-Funktion, Anpassungsfähige Vorschubsteuerung

Nach Erfassung der Schnittstrombelastung von Spindelmotor oder Vorschubachsenservo ändert die Maschine automatisch den Vorschub, wenn eine beträchtliche Abweichung vom Sollwert vorliegt.

Mazak Standardfarbe

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Bedienertür mit Verriegelungsschalter

Arbeitsraumverkleidung, die Spritzschutzabdeckung umschließt den Arbeitsbereich von der Seite.

Arbeitsraumbelichtung

Maschine mit CE-Zeichen

KÜHLMITTELVERSORGUNG

Kühlmittelzufuhr durch Spindel Druck an der Pumpe 5 bar.

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

MESSSYSTEM

Automatische Werkzeuglängenmessung

Die Länge von Werkzeugen mit kleinem Durchmesser wird im Vollautomatikmodus gemessen.

SPÄNEENTSORGUNG

Vorbereitung für Späneförderer (seitlich)

NUMERISCHE STEUERUNG

Relocation Detector

Steuerung Mazatrol PC-Fusion-CNC 640M

10,4"-Farbbildschirm

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.

Schnittstelle für RS-232C

Werkzeugwegprüfung im Hintergrund

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

Bearbeitungsnavigation - Vorrassage

Nach der Programmierung werden Bearbeitungszeit, Spindellast usw. über die Navigationsfunktion vorhergesagt, bevor die eigentliche Bearbeitung ausgeführt

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

wird. Anhand dieser Daten kann das Programm für maximale Produktivität optimiert werden.

Bearbeitungsnavigation - Überwachung

Die aktuellen Bearbeitungsbedingungen und Lasten werden in Echtzeit angezeigt, wobei zusätzliche Daten für weitere Programmoptimierungen ausgegeben werden.

Bearbeitungsnavigation - Ergebnis, nach Beendigung der Bearbeitung werden die Bearbeitungsergebnisse angezeigt und können mit einer Vorabberechnung verglichen werden.

Schnittstelle für USB

Schnittstelle für PCMCIA (2 Steckplätze) Für den Anschluss von Ethernet-Karte (LAN-Karte), Modemkarte usw.

Schnittstelle für IC-Speicherkarte

Eine IC-Speicherkarte kann für die Datenübertragung zur/von der NC-Steuerung verwendet werden.

3,5"-Diskettenlaufwerk

Schnittstelle für Netzwerk (für LAN & Modem)

Werkzeugstandzeitüberwachung

Wenn die Werkzeugstandzeit abgelaufen ist, kann das Werkzeug automatisch gegen ein Ersatzwerkzeug

- alle Maße, Gewichtsangaben und Leistungsangaben unverbindlich -

- Gebrauchtmaschine ohne Gewährleistung -

- Zwischenverkauf vorbehalten -

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