

**DEMO Maschine aus Italien
1000 mm Drehlänge**



**1 Stück ab Lager
Preis auf Anfrage**

STANDARDSPEZIFIKATION

Eigenschaften

Max. Schwingdurchmesser	728 mm
Standardbearbeitungsdurchmesser	235 mm
Futtergrösse	8"
Max. Drehlänge	1,085.0 mm
Max. Drehdurchmesser	340 mm
Max. Stangendurchmesser	65 mm
<i>Ø65 mm mit BR08A615-Futter, Ø52 mm mit B208A615-Futter</i>	

Max. Werkstückgewicht Futterteile	200 kg
Max. Werkstückgewicht Wellenteile	500 kg
Abstand zwischen Spindelnase und Ende Werkzeugauflage	81 mm bis 1236 mm

Hauptspindel

Max. Drehzahl	5,000 min ⁻¹
Min. Drehzahl	35 min ⁻¹
Spindelnase	JIS A2-6
Beschleunigung/Verzögerung	2.60 s
Nennleistung (40% ED)	15.0 kW

Nennleistung Dauerbetrieb	11.0 kW
Drehmoment (max.) <i>25%ED</i>	167.0 Nm

Werkzeugrevolver

Anzahl der Werkzeugplätze	12
Werkzeugquerschnitt (Außendrehwerkzeug)	25 mm
Werkzeugquerschnitt (Innendrehwerkzeug)	40 mm
Werkzeuggröße Bohrer	20 mm
Werkzeuggröße Fräser	20 mm
Werkzeuggröße Gewindebohrer	M20
1. Schritt	0.23 s
1. Umdrehung	0.63 s
Frässpindleleistung (100% ED)	3.7 kW
Frässpindleleistung (40% ED)	5.5 kW
Max. Frässpindeldrehzahl	4,500 min ⁻¹
Min. Frässpindeldrehzahl	20 min ⁻¹
Max. Frässpindel-Drehmoment <i>40%ED</i>	47 Nm

Reitstock

Aufnahme	MK4
Reitstocksteuerung	900 mm
Max. Axialdruck	5,000 N

Vorschubachsen

Eilgang X-Z-C Achse (max.)	30 / 30 / m/min / 555 min ⁻¹
X-Achse / Z-Achse	215 mm / 1,155 mm

Andere

Tankinhalt	320 L
Anzahl der Pumpen	1
Pumpenleistung	0.25 kW
Leistungsaufnahme (40% ED)	27.3 kVA
100 % Dauerbetrieb	21.5 kVA
Luftdruck	0.5 MPa
Fördermenge	370 l/min

Abmessungen

Höhe Spindelmitte	1,020 mm
Länge	3,385 mm
Breite	1,760 mm
Höhe	1,825 mm
Gewicht	5,150 kg

STANDARDZUBEHÖR

ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

Transformator für den europäischen Markt
Einsatz von Linearsystemen mit Führungswagen
von führenden Herstellern
SD MEMORY I/F(1P) + USB MEMORY I/F(1P)
1 x USB - Memory Interface (1 Slot)
Spindelbohrung 76 mm
Satz Handbücher in elektronischer Form auf CD
1 Satz Justierwerkzeuge
Kleiner Werkzeugkoffer mit
- Schraubenschlüssel
- Schraubendreher
- Inbusschlüssel
Maschinenfüße / Nivellierschuhe
Mazak Standardfarbe (F Weiß(Fein)/S Schwarz)
CE-Zeichen
CE-Kennzeichnung, metrisch, 50 Hz
C-Achse Eingabegenauigkeit 0,0001°
Hauptspindelmotor AC 15 kW (20 PS)
Spindeldrehzahl 5.000 min⁻¹
Werkzeugrevolver mit 12 Stationen
Spindeldrehzahl für angetr. Werkzeuge 4.500 min⁻¹
NC gesteuerter Reitstock
Integrierte mitlaufende Pinole MK 4 (1000U)
Reitstockdruckeinstellung

Process Support Software

Smooth Restart Funktion / Neustartbetrieb
Diese Option ermöglicht die Speicherung laufender Prozessinformationen bei
Abbruch des automatischen Betriebs und ermöglicht den Neustart der Bearbeitung
am Punkt der Unterbrechung. Folgende Bedingungen müssen jedoch erfüllt sein:
- Haupt- und Unterprogramm sind beides MAZATROL-Programme oder
- Haupt- und Unterprogramm sind beides EIA/ISO-Programme

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Bedienertür mit Verriegelungsschalter
Doppelfußschalter
Öffnen und Schließen des Spannftters 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 der
automatischen Bearbeitung.

Arbeitsraumbeleuchtung

Befindet sich an der Maschinenoberseite, um den Bediener beim effektiven und sicheren Einrichten, sowie dem allg. Gebrauch der Maschine zu unterstützen.

Sicherheitsmaßnahmen nach weltweitem Standard

Erweiterte Sicherheitsmaßnahmen 2021

Ergänzung zur Option [SD755]:

- RFID-Türverriegelung
- Sicherheits-Fußschalter mit Sperrmechanismus
- Umschaltbare Schließfunktion der Lünetten-Hebelarme
- Anpassung elektr./mech. Komponenten nach ISO16090-1

KÜHLMITTELVERSORGUNG

Kühlmittelsystem (250W)

Komplettes Kühlmittelsystem

Beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen.

FABRIKAUTOMATISIERUNG

Automatisches Ausschalten über Schutzschalterauslösung

Die Stromversorgung wird am Ende eines Programms, nach Ablauf eines Timers, ausgeschaltet.

SPANNFUTTER U.A.

Meldung des Futterzustandes

Rückmeldung des Futterzustandes über Sensoren.

8" Futter mit Durchlass B-208A615s

MESSSYSTEM

Absolutes Positioniersystem

NUMERISCHE STEUERUNG

Synchron-Gewindebohren mit Frässpindel

Schnelle und hochpräzise Fertigung von Gewinden durch Synchronisierung der Frässpindel mit der Vorschubachse.

Relocation Detector

NC-Steuerung Mazatrol SmoothEz

Ez = Ease (Easy Operation, Easy Machining und Easy Setup) für höhere Produktivität

15" Color Lcd (Touch Screen)

Anwendermakro (gemeinsame Variablen: 600 Paare)

EIA/ISO Paket

N0098 EIA/ISO - Eingabefunktion

N0139 EIA/ISO - Zusätzliche Funktionen

- Schraubenlinieninterpolation
- 3D-Werkzeugkorrektur
- Werkstückkoordinatendrehung
- Geometrische Funktion

- Skalierung
- Externe Dateneingabe/-ausgabe
- N0483 Gewindeschneidfunktion (G33)
- N0142 Umkehrzeit-Vorschub G93
- N0136 G37 Werkzeuglängenmessung
- N0509 Polarkoordinateneingabe (EIA)
 - Der Endpunkt einer
 - Bewegung lässt sich mit
 - Radius und Winkel angeben.
- N0144 Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)
 - Der automatische Betrieb wird gestoppt,
 - wenn der Code M01 programmiert wurde;
 - das Menü für wahlweisen Halt wird weiterhin
 - invers angezeigt
- N0481 Zusätzliche Werkstückkoordinatensysteme
300 Stück
- N0051 Anwendermakro (600 Variablen)
- N0075 Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in
EIA/ISO.
(Nur an Maschinen mit Y-Achse möglich.)
Mit dieser Funktion können durch die
schraubenlinienförmige Bearbeitung
Gewindebohrungen oder Bohrungen, inkl. der
Fase, unterschiedlicher Größe mit nur einem
Werkzeug erzeugt werden.
- N0516 EIA/ISO-Bohrzyklen
(Bogen, Gitter, Kreis, Kreisbogen, Linie)
- N0149 Bearbeitung an schrägen Flächen
- 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.
- Gewindeschneidfunktion (G33)
- Eilangwege Verrundungsfunktion
- Zeichnungsdaten-Direkteingabefunktion
- Schnittstelle für LAN
- Smooth Standard Software f. Drehmaschinen (Fräsen)
- N0443 MAZACC- 2D Software Werkstückformkompensation
- N0498 Eilangwege Verrundungsfunktion
 - Nahtlose Eckpunktkontrolle
 - Variable Beschleunigungskontrolle

STANDARDWERKZEUGHALTER

ZUSÄTZLICHE AUSSTATTUNG

FABRIKAUTOMATISIERUNG

Produktionsspaket

I

Vorbereitung für Stangenvorschub
Autom. Teilefänger (Ø:80mm x L:120mm x 2,5 kg)
Hochdruck-Kühlmittelsystem (15 bar)
Vorbereitung für Späneförderer (Auswurf seitlich)
Nichtlieferung Standardfutter + Zylinder
8"-Kraftspannfutter Kitagawa BR08 & Zyl. SR1566C
Automatisches Tool Eye
Signallampe (Bearbeitungsende: gelb), rechteckig

FOLGENDE ZUSATZAUSSTATTUNGEN

Zylinder & Polar Koordinatensystem (EIA)
MT CONNECT - NO059
Späneförderer, Auswurf seitlich (Scharnierband)