

Konotec Zerspanungstechnik
Boris Koch e.K.
Schusterring 33
25355 BARMSTEDT

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

Nummer : AB2357283
Kunden Nr. : 180402
Datum : 28.08.2023
Ihre Bestellung : Herr Koch
vom : 28.08.2023
Lieferdatum :
Aussendienst : Andreas Hargens
Innendienst : Petra Schwabe
Seite : 1

Pos. Artikel Nr. / Bezeichnung Anzahl Einh.

Wir danken Ihnen für den uns erteilten Auftrag, den wir gemäß unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen bestätigen:

001 40209183F 1,00 Stück
gebr. Vertikales Bearbeitungszentrum MAZAK VCN 530 C
SmoothG
Baujahr 2022

STANDARDSPEZIFIKATION

Kapazität

Breite	1,300 mm
Länge	550 mm
Verfahrbereich X-Achse	1,050 mm
Verfahrbereich Y-Achse	530 mm
Verfahrbereich Z-Achse	510 mm
Spindelende zur Tischoberkante maximum	660 mm
Spindelende zur Tischoberkante minimum	150 mm
Spindelmitte zum Ständer	586 mm
Max. Tischbelastung (gleichmäßig verteilt)	1,200 kg

Hauptspindel

Spindelaufnahme	Steilkegel 40
Max. Drehzahl	12,000 min ⁻¹
Min. Drehzahl	40 min ⁻¹
Nennleistung (5 min. Betrieb)	18.5 kW
Nennleistung (10 min. Betrieb)	15.0 kW
Nennleistung (30 min. Betrieb)	11.0 kW
Nennleistung (100% Nennleistung Dauerbetrieb)	7.5 kW
Max. Drehmoment	95.6 Nm

Vorschübe

Eilgang X-Achse	42 m/min
Eilgang Y-Achse	42 m/min

Konotec Zerspanungstechnik

Auftragsbestätigung: AB2357283

Kunden Nr.: 180402

Datum: 28.08.2023

Seite 2

Pos.	Artikel Nr. / Bezeichnung	Anzahl	Einh.
	Eilgang Z-Achse	42	m/min
	Vorschub X-Achse	42,000	mm/min
	Vorschub Y-Achse	42,000	mm/min
	Vorschub Z-Achse	42,000	mm/min
	Tisch		
	Breite	1,300	mm
	Länge	550	mm
	Bezugs-T-Nut	18	mm
	Anzahl der T-Nuten	5	
	Abstand der T-Nuten	100	mm
	Max. Tischbelastung	1,200	kg
	Abstand Boden bis Tischoberkante	850	mm
	Automatischer Werkzeugwechsler		
	Anzahl der Magazinplätze	30	
	Werkzeugauswahlmethode	zufällige Auswahl, kürzester Weg	
	Werkzeugaufnahme	CAT 40	
	Bei belegten Nebenplätzen	80	mm
	Bei freien Nebenplätzen	125	mm
	125 mm (ohne benachbartes Werkzeug)		
	Max. Werkzeuggewicht	8	kg
	Werkzeuge mit 5 kg oder mehr Gewicht müssen in der Steuerung als "schwer" ausgewiesen werden		
	Max. Gesamtgewicht im Magazin (Standard)	120	kg
	Max. Werkzeuglänge	350	mm
	Werkzeugwechselzeit (Span zu Span)	2.8	s
	ohne Option CC052 obere Tür f. automat. Werkzeugwechsler		
	Kühlmittelankgröße		
	Schmierbehälter Größe	400	cm ³
	Spindelkühlungsöl Tankgröße	16	L
	Hydraulikeinheit Tankgröße	460	cm ³
	Tankinhalt	250	L
	Maschinenabmessung		
	Höhe	2,808	mm
	Breite	2,950	mm
	Länge	3,139	mm
	Gewicht	6,800	kg
	Leistung		
	Spannung Phase 1	AC 200/220/230/240 ±10%	
	Spannung Phase 2	AC 380/400/415/440 ±10%	
	Spannung Phase 3	AC 460/480 ±10%	
	Frequenz	50/60± 1%	
	Leistungsaufnahme (30 min Betrieb)	30.7 kVA	
	Leistungsaufnahme (Dauerbetrieb)	25.6 kVA	
	Luftdruckanschluß		
	Druck	5 bis 9 Bar	
	Menge	200 l/min	
	l/min		

STANDARDZUBEHÖR

ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

D33SCC053 ATC-Tür
Option zum Schutz gegen das Eindringen von Spänen in den

Konotec Zerspanungstechnik

Auftragsbestätigung: AB2357283 **Kunden Nr.:** 180402 **Datum:** 28.08.2023 **Seite** 3

Pos. Artikel Nr. / Bezeichnung Anzahl Einh.

Magazinbereich, insbesondere während des Hochgeschwindigkeitsbetriebs. Die Option erhöht die Werkzeug-Werkzeug-Zeit um bis zu 5 Sekunden, da die ATC-Tür vor dem automatischen Werkzeugwechsel geöffnet werden muss.

- D33SEL110 Transformator für den europäischen Markt
- D33SMQ575 Einsatz von Linearsystemen mit Führungswagen von führenden Herstellern
- D33SNO823 USB - Anschluss (1 Anschluss)
- D33SSD728 Mazak Standardfarbe
- D33SSP072 Hauptspindelmotor AC 18.5 kW (5 Min. Betrieb)
- D33SSR325 Spindeldrehzahl 12.000 min-1 (Steilkegel 40)
- D33SWL005 Arbeitsraumbeleuchtung

WERKZEUGMAGAZINE

- D33SAT030 Werkzeugmagazin für 30 Werkzeuge

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

- D33SAS028 Bedientür mit Verriegelungsschalter
- D33SCC010 Geschlossene Arbeitsraumverkleidung
Die Abdeckung umschließt den Arbeitsbereich, um Späne und Kühlmittel aufzufangen.
- D33SSD020 Vollverkleideter Arbeitsraum
Schutz vor Spänen, Kühlmittel und Zugriff in den Arbeitsraum während der automatischen Bearbeitung.
- D33SSD755 Sicherheitsmaßnahmen nach weltweitem Standard

KÜHLMITTELVERSORGUNG

- D33SCS164 Flutkühlung
Druck an der Pumpe 4,5 bar. Fördermenge der Pumpe 30 l/min.
- D33SSD010 Komplettes Kühlmittelsystem
Beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen.

FABRIKAUTOMATISIERUNG

- D33SAS090 Automatisches Ein-/Ausschalten und Warmlauffunktion
Automatisches Einschalten eines Warmlaufs über Digital-Zeitschaltuhr

MESSSYSTEM

- D33SMT061 Werkzeuglängenmessung und Werkzeugbruchererkennung

SPÄNEENTSORGUNG

- D33SCV541 Vorbereitung für Späneförderer, Auswurf links

NUMERISCHE STEUERUNG

- D33SMZ200 Relocation Detector
- D33SNC202 Mazatrol SmoothG Steuerung
- D33SNC322 19"-LCD-Farbbildschirm (Touch Screen)
- D33SNO074 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.
- D33SNO098 EIA/ISO - Eingabefunktion
Ermöglichen die Programmierung und Bearbeitung von Programmen im EIA/ISO-Format.
- D33SNO375 Werkzeugwegprüfung im Hintergrund
Der Werkzeugweg eines Programms kann überprüft werden, auch wenn eine andere Programmnummer im Automatikbetrieb aufgerufen und abgearbeitet wird.

Konotec Zerspanungstechnik

Auftragsbestätigung: AB2357283

Kunden Nr.: 180402

Datum: 28.08.2023

Seite 4

Pos.	Artikel Nr. / Bezeichnung	Anzahl	Einh.
------	---------------------------	--------	-------

D33SNO827	Schnittstelle für LAN		
D33SNO838	SD Memory Card I/F		
D33SNP325	Smooth Standard Software für M/C		
	- NO443 B) MAZACC-2D-Software (Werkstückformkompensation)		
	- NO444 D) MAZACC-3D-Hochgeschwindigkeits-Softwarepaket		
	- NO445 B) Formkompensation für rotierende Achsen		
	- NO497 D) Hochgenauigkeitskontrolle für Schlichtbearbeitung		
	- Nahtlose Eckpunktkontrolle		
	- Variable Beschleunigungskontrolle		
	- Ultrahochgeschwindigkeitsbearbeitungsmodus		
	- NO498 Eilgangwege Verrundungsfunktion		
D33SSF069	Absolutes Positioniersystem		

mit folgendem Sonderzubehör:

Kühlung mit Luft durch die drehende Frässpindel
Kühlmittel / Luft umschaltbar in Kombination mit Option
"Kühlmittelzufuhr durch die Spindel"

HIGH LEVEL Produktionspaket (LNS links)

Inhalt:

MT061 Werkzeuglängenmessung & Werkzeugbruchererkennung
CS011 Luftblaseeinrichtung am Werkstück
CS480 Hochdruck-Kühlmittelzufuhr durch die Spindel (15 bar)
CS717 Spülsystem für die Abdeckung
UK306 Späneförderer, Scharnierband, (LNS MH500), Auswurf links
MB258 Vorb. Mazak Monitoring System B OMP60 (optisch)
NO091 Synchronisiertes Gewindebohren
NO157 Max. Programmspeicher 8 MB
NO442 Eilgang-konstanter Neigungswinkel bei Bewegung

Satz Handbücher in Papierform. Die Handbücher
auf CD entfallen damit.

Zus. Arbeitsraumbelichtung (Halogen-Leuchte)

Werkzeugmagazin für 40 Werkzeuge

Bohrzyklus mit drehmomentabhängigen Spanbruch
Bei Erreichen des in den Werkzeugdaten angegebenen Drehmoments findet der
Spanbruch statt. Dies ist oft bei tiefen Bohrungen der Fall, wenn sich die Span-
kammern mit Spänen vollsetzen, d.h., es wird nur entspannt, wenn notwendig.