

**CINCOM M16-4M5 LFV-Technologie**  
**CNC Langdrehautomat mit Steuerung: Mitsubishi M730LPC-4VS**  
**LFV Modus 1**  
**LFV Modus 2**  
**- Maschinenspezifikation**

**Bezeichnung**

**Maschine**

CINCOM M16-4M5 LFV-Technologie  
CNC Langdrehautomat mit Steuerung: Mitsubishi M730LPC-4VS  
LFV Modus 1  
LFV Modus 2

**Maschinenstandard**

Kostenfreie Maschinenversicherung für 24 Monate exklusiv für Kunden der  
Citizen Machinery Europe GmbH

Handbücher und Aufkleber SET M416V-VIII deutsch LFV

**Spannmittel**

Spannzangenaufnahme Hauptspindel DIN120E M16

Spannzangenaufnahme Gegenspindel DIN116E M16

**Maschinenmehrausstattung**

Hirt-Line Edelstahl Kühlmittel-Gelenkschlauch Set für Cincom M416-V  
Not tested!

Druckluftpistole und Druckluftanschluss

**Mehrausstattung CNC-Steuerung**

SOFTWARE Speicherkapazität 600m/240KB

SOFTWARE Werkzeugstandzeitverwaltung (I)

SOFTWARE Werkzeugstandzeitverwaltung (II)

SOFTWARE Mehrkantschlagen

Speichererweiterung und Netzwerkkarte inkl. Synchronisation der C-Achse  
C/3940000101

**Hochdruckpumpen/Kühlmitteleinrichtungen Optionen**

Anbausatz Hochdruckanlage 8-fach  
Inklusive elektrischer Schnittstelle  
Inklusive Innenverschlauchung 8-fach  
Inklusive Spindelspülung maximal 25 Bar

Feuerlöscheinrichtung K&B CO2 Magnetv.

Vermerk Titan:

Folgende Hinweise sollten Sie bei Titanbearbeitung beachten:

- Die Löschung ist nur kurzzeitig ,da das gasförmige Löschmittel nur eine kurzzeitige Löschwirkung bei Entstehungsbränden hat .
- Verschiedene Maschinenhersteller weisen ausdrücklich darauf hin, dass nach erfolgter Löschung der Objektlöschanlage ggf. von Hand nachzulöschen ist, da ein Löscherfolg nicht gewährleistet werden kann.
- Eine notwendige schnelle Entsorgung der Bearbeitungsrückstände wie z. B. Titanstaub, Späne usw. ist grundsätzlich und dauerhaft erforderlich.

- Der Betreiber ist für das weitere Umfeld der Maschine verantwortlich. Dies gilt für etwaige Installationen oder der entsprechenden Anschlussart für die Abluftanlage, eine Luftabsperriklappe wird auch bei einer Einzelabsaugung empfohlen.

Der Sinn einer Löschanlage bei Titanbränden besteht im Wesentlichen darin, dass sich mindestens kurzzeitig ein Löscherfolg einstellt und der Brandherd abkühlt wird, mit dem Ziel, dass ein Nachlöschen mit einem D-Brand-Feuerlöscher möglich wird.

Zudem soll die Brandübertragung auf benachbarte Maschinen- oder Anlagenteile verhindert werden.

Die Problematik liegt einerseits in der äußerst eingeschränkten Löschmittelauswahl, der erforderlichen Löschmittelkonzentration und letztlich an den äußerst hohen Verbrennungstemperaturen von Titan.

Kraft & Bauer Brandschutzklappe Ø120 mm für Schlauchanschluss  
System Jacob

#### Absaugungen

elektrische Schnittstelle Absaugung Elbaron 60SV

#### Dienstleistungen

Inbetriebnahme im Kundenwerk pro Tag pauschal inklusive Reisekosten

Spezialtransport innerhalb Deutschland

#### Hinweis

Hinweis:

Wir empfehlen die Maschine mit einer automatischen Feuerlöschanlage auszurüsten.

Die Folgen eines Brandes können schwerwiegend sein.

Ein hohes Risiko eines Brandes besteht in folgenden Fällen:

- bei Ölnebel der bei der Verwendung von Schneidöl im Zerspanungsprozess entstehen kann.
- bei Betrieb der Maschine ohne Überwachung.

Wir übernehmen keinerlei Haftung für Maschinenbrände. Die Definition und Umsetzung der Schutzmaßnahmen in den jeweiligen Anwendungsfällen obliegen dem Maschinenbetreiber.

Bitte beachten Sie die DGUV Vorschriften

–Brand- und Explosionsschutz an Werkzeugmaschinen (BGI/GUV-I719) -

Wir weisen darauf hin, dass die Maschine nicht unbeaufsichtigt betrieben werden darf.

|                                                                         |     |
|-------------------------------------------------------------------------|-----|
| SOFTWARE Schneidenradiuskompensation                                    | STD |
| <b>Standards Maschine</b>                                               | STD |
| Spannzangenaufnahme für Hauptspindel (F20/138E)                         | STD |
| Antriebseinheit für synchron angetriebene Führungsbuchse (F605/61.002)  | STD |
| Spannzangenaufnahme für Abgreifspindel (F20/138E)                       | STD |
| Abgreifspindel                                                          | STD |
| Antriebseinheit für quer angetriebene Spindel auf Linearträger          | STD |
| Antriebseinheit für angetriebene Spindel auf Revolver                   | STD |
| 5-fach Bohrhalter für Rückseitenbearbeitung                             | STD |
| Teileauswerfer mit Servo-Motor                                          | STD |
| Ausstoßvorrichtung für Werkstücke mit Durchgangsbohrung                 | STD |
| Werkstückabnahmeeinrichtung (Greifer)                                   | STD |
| Korb für Werkstückabnahmeeinrichtung                                    | STD |
| Pneumatik Einrichtung für Spindelabdichtung                             | STD |
| Kühlmitteltank                                                          | STD |
| Kühlmittel Durchflußüberwachung                                         | STD |
| Andockstation für den Einsatz Innengekühlter Werkzeuge auf dem Revolver | STD |
| Kühlung für angetriebene Werkzeuge am Vertikalhalter                    | STD |
| B-Code                                                                  | STD |
| RS232C Schnittstelle                                                    | STD |
| Netzwerk Funktion                                                       | STD |
| Warnleuchte (3 farbig)                                                  | STD |
| Bewegungsmelder                                                         | STD |
| Türverriegelung                                                         | STD |
| Abstechstahlbruchkontrolle                                              | STD |
| Vertikalhalter ; GTF5210                                                | STD |
| 5 Stück angetriebene Spindeln am Vertikalhalter ; MSC507                | STD |
| <b>Standard CNC-Funktionen</b>                                          | STD |
| Schneidenradiuskompensation                                             | STD |
| Mehrfach Wiederholung von Zyklen                                        | STD |
| Tiefbohrzyklus                                                          | STD |
| Konstante Schnittgeschwindigkeit                                        | STD |
| Einfügen von Fasen und Radien                                           | STD |
| Konstante Schnittgeschwindigkeit Abgreifspindel                         | STD |
| Anwendermakro                                                           | STD |
| Speicherkapazität: 160m/64k                                             | STD |
| Externer Speicher (PC Karte)                                            | STD |
| Gewindestrehlen an der Abgreifspindel                                   | STD |
| Spindeldrehzahlüberwachung                                              | STD |
| Haupt- und Abgreifspindelsynchronisation                                | STD |
| Fräsinterpolation                                                       | STD |
| Synchrones Gewindeschneiden (inkl. SOFT 31,32,33)                       | STD |
| Gewindestrehlzyklus                                                     | STD |

|                                                 |     |
|-------------------------------------------------|-----|
| Hauptspindel C-Achse                            | STD |
| Abgreifspindel C-Achse                          | STD |
| Geometrische Funktion                           | STD |
| Hauptspindel synchrones Gewindebohren           | STD |
| Abgreifspindel synchrones Gewindebohren         | STD |
| Angetriebene Werkzeuge synchrones Gewindebohren | STD |
| Variabler Gewindestrehlzyklus                   | STD |
| Off-Set Y-Achse                                 | STD |
| B-Code Funktion                                 | STD |
| Netzwerk Funktion                               | STD |