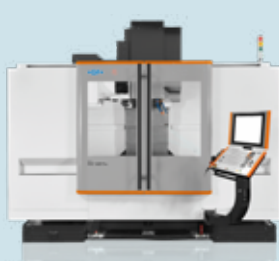
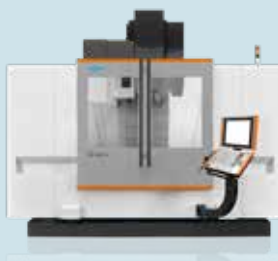


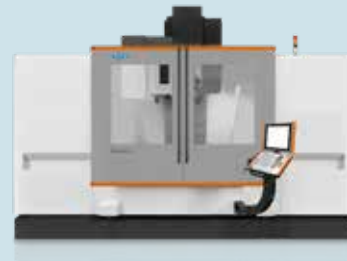
Mikron VCE 1200 Pro



Mikron VCE 1400 Pro



Mikron VCE 1600 Pro

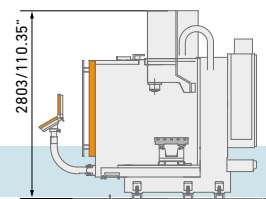
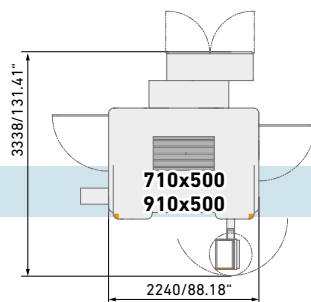


Mikron VCE 2000 Pro

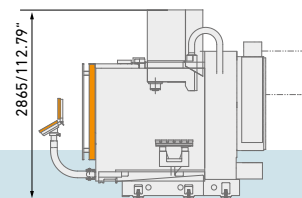
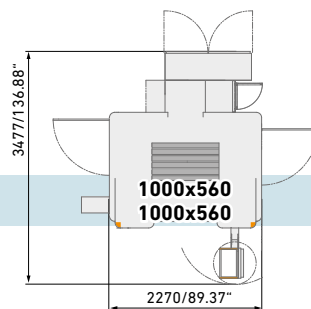
MICRON VCE 2000 DATEN

Mikron VCE 1000 Pro	Mikron VCE 1200 Pro	Mikron VCE 1400 Pro	Mikron VCE 1600 Pro	Mikron VCE 2000 Pro
1020	1200	1400	1600	2000
560	600	650	900	900
600	675	675	800	800
735	775	775	900	900
10'000 Zahnriemen	10'000 Zahnriemen	10'000 Zahnriemen	10'000/6'000 Zahnriemen	10'000/6'000 Zahnriemen
18,5 @ 1188	18 @ 823	18 @ 823	18 @ 823	18 @ 823
149	209	209	209/350	209/350
ISO-B40	ISO-B40	ISO-B40	ISO-B40 / ISO-B50	ISO-B40 / ISO-B50
16'000 Inline	16'000 inline	16'000 inline	16'000 inline	16'000 inline
ISO-B40 / HSK-A63	ISO-B40 / HSK-A63	ISO-B40 / HSK-A63	ISO 50, 350 Nm	ISO 50, 350 Nm
40	32	32	24	20
40	24	24	20	20
24/40/60 ISO-B40	24/40/60 ISO-B40	24/40/60 ISO-B40	30/40/60 ISO-B40	30/40/60 ISO-B40
24/40/60 HSK-A63	24/40/60 HSK-A63	24/40/60 HSK-A63	24/40 ISO-B50	24/40 ISO-B50
-	-	-	40/60 HSK-A63	40/60 HSK-A63
Seitlich montiert	Seitlich montiert	Seitlich montiert	Seitlich montiert	Seitlich montiert
305	305	305	305 (350, ISO-B50)	305 (350, ISO-B50)
77/115	77/115	77/115	85/150 (125/240, ISO-B50)	85/150 (125/240, ISO-B50)
1000 x 560	1220 x 620	1400 x 620	1700 x 850	2100 x 850
1350	1700	1700	2000	3000
5	5	5	7	7
100	100	100	100	100
18 +0.006/ +0.024	18 +0.006/ +0.024	18 +0.006/ +0.024	18 +0.006/ +0.024	18 +0.006/ +0.024
300	380	380	540	668
Heidenhain TNC 620	Heidenhain TNC 620	Heidenhain TNC 620	Heidenhain TNC 620	Heidenhain TNC 620
Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF
6'500	8'000	8'700	18'600	20'600

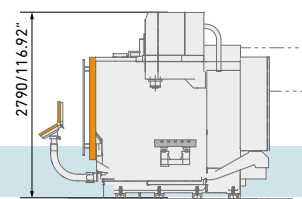
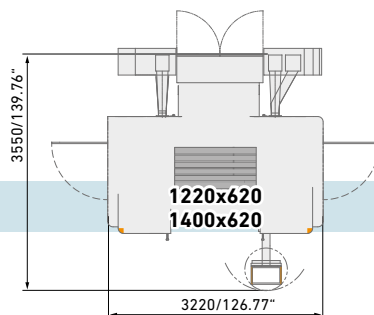
	X	Y	Z
Mikron VCE 600 Pro	600	500	540
Mikron VCE 800 Pro	800	500	540



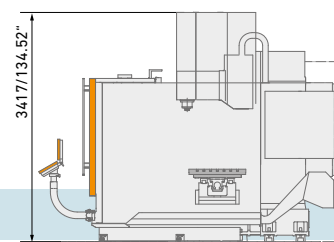
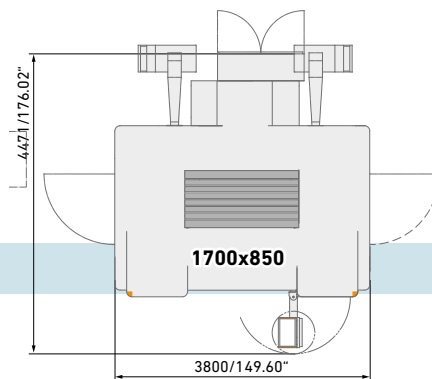
	X	Y	Z
Mikron VCE 800W Pro	860	560	600
Mikron VCE 1000 Pro	1020	560	600



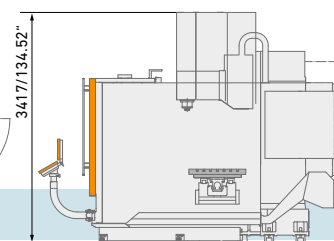
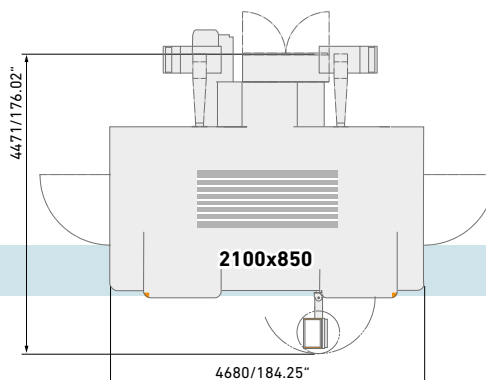
	X	Y	Z
Mikron VCE 1200 Pro	1200	600	675
Mikron VCE 1400 Pro	1400	650	675



	X	Y	Z
Mikron VCE 1600 Pro	1600	900	800



	X	Y	Z
Mikron VCE 2000 Pro	2000	900	800



Standardausrüstung für alle Vertikal-Bearbeitungs- zentren Mikron VCE 600 Pro bis 2000 Pro

- + Vollschrutkabine
- + 2 Seitenfenster, grosse Fronttüren
- + Starke Leuchtstoffröhren im Arbeitsraum
- + Teleskopabdeckung auf X-, Y- und Z-Achse
- + Spiral-Späneförderer mit mechanischem Doppelfilter
- + Automatische Zentralschmierung
- + Seitlich montierter Werkzeugwechsler
- + Handwaschpistole
- + Druckluftpistole
- + Betriebszustandsanzeige
- + Arbeitsspindel 10'000 min⁻¹
- + Mit Kühlwasser gekühlter Spindelkopf
- + Geregelte Kühlung für Hauptspindel
- + Seitliche Abschwemmvorrichtung
(Mikron VCE 600 Pro - Mikron VCE 1400 Pro)
- + Kühlmitteldüsen und Luftdüsen am Spindelkopf
- + Hervorziehbarer Kühlmittelkan
- + Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- + Heidenhain Bahnsteuerung TNC 620
- + USB 3.0 Schnittstelle
- + Optionen vorbereitet
- + Ethernet-Anschluss
- + Mobiles Handrad
- + Zusätzliche Schutzscheibe

Zubehör für alle Vertikal-Bearbeitungszentren

Mikron VCE 600 Pro bis 2000 Pro

- + Kühlung durch die Spindel (IKZ) 18 oder 42 bar
- + Bandfiltereinheit zu IKZ
- + Geregelte Kühlung für Hauptspindel
(6'000/10'000/16'000)
- + Vorbereitung 4-te Achse
- + NC-Teilapparat als 4-te Achse
- + Sprühling zu Spindel
- + Steuerbare Kühlmitteldüse
- + Sprühnebelabsaugung
- + Infrarot-Mess-/ Einrichtungstaster Typ OMP 40-2
- + Tisch-Tastsystem Typ TS27
- + Integrierter Bandfilter
- + Version BT-Werkzeuge
- + Mechanischer Öl-/Kühlmittelabscheider
- + Spänewagen
- + Minimalmengenschmierung
- + Vorbereitung für Winkelkopf
- + Zusätzliche Schutzscheibe

Schnittdaten für CK 45 1.1191

(ca 800 N/mm²)

		Mikron VCE 600 Pro bis VCE 1000 Pro	Mikron VCE 1200 Pro bis VCE 2000 Pro
Fräsen:			
HM Messerkopf / 5 Schneiden		10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹
HM Werkzeug		Planmesserkopf 45°	Planmesserkopf 45°
Werkzeugdurchmesser	mm	63	63
Schnittgeschwindigkeit	m/min	160	160
Drehzahl	min ⁻¹	809	809
Vorschub	mm/min	809	809
Zustelltiefe	mm	5,5	6
Zustellbreite	mm	63	63
Spanvolumen	cm ³ /min	281	305
Spindellast	%	120	120
Bohren:			
Wendeplattenbohrer / 2 Schneiden / Ø 38 mm		10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹
Schnittgeschwindigkeit	m/min	220	220
Drehzahl	min ⁻¹	1843	1843
Vorschub	mm/min	221	221
Spindellast	%	80	65
Gewindeschneiden:			
HSS Gewindebohrer / M24		10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹
Schnittgeschwindigkeit	m/min	10	10
Drehzahl	min ⁻¹	133	133
Vorschub	mm/min	398	398
Zustelltiefe	mm	36	36
Spindellast	%	45	40