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

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	

Kühlmitteltankgröße

Schmierbehälter Größe	400 cm³
Spindelkühlungsöl Tankgröße	16 L
Hydraulikeinheit Tankgröße	460 cm³
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

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

D33SMO575 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 Bedienertür 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 Werkzeugbrucherkennung

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.

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 Sonderzubeör:

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 & Werkzeugbrucherkennung
CS011 Luftblaseinrichtung 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. Arbeitsraumbeleuchtung (Halogen-Leuchte)

Werkzeugmagazin für 40 Werkzeuge

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