

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

- 1 1 **Komplett überholtes
vertikales Bearbeitungszentrum MC 526
Baujahr: 2007, Gewicht: 9.000 kg**

Maschinen-Nr. 1530



Maschinenabbildung ähnlich.
Das Musterfoto beinhaltet keine Ausstattungsbindung.

Lieferumfang in nachstehender Ausführung:

DE | Datenblatt | Ref 526.1530.docx

CMS GmbH
Kreuzstraße 75
78532 Tuttlingen, Deutschland
Tel. +49 7461 940-3700
Fax: +49 7461 940-53700
cms@chiron.de
www.cms-retrofit.de

Geschäftsführung:
Rui Böninger

Seite 1 von 11

Deutsche Bank AG, Albstadt
IBAN: DE42653700750220814800
Kto.-Nr.: 22081 4800
BIC: DEUTDESS653

6.2.2020

Amtsgericht Stuttgart HRB 451099
Ust.-Id.-Nr. DE 812948040
Steuer-Nr. 21101/01726

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

Verfahrbereiche

X-Achse	1000 mm
Y-Achse	400 mm
Z-Achse	360 mm
Vorschubkräfte	
X-Y-Achse	4000 N
Z-Achse	8000 N

Geschwindigkeiten

Eilgang X/Y und Z-Achse 60m/min.
Vorschub in X-Y und Z-Achse 1-10000 mm/min.
Achsdynamik: (m/sek²) max. X=5; Y=8; Z=12

Maschinenbett mit Anschraubflächen

Vorbereitung der Maschine für den Aufbau von:
> Festtisch mit T-Nuten und Lokationsbohrungen.
> NC-Rundtisch mit Gegenlager.
Steile Wände im Arbeitsraum gewährleisten freien Spänefall in den Späneförderer.
Arbeitsraum
Im geschweissten Grundgestell des Bearbeitungszentrums befinden sich 2 Basisflächen zur Montage der Spannvorrichtungsgundplatte max. Abmasse 1400 x 600
Zulässige Tischbelastung 1500 kg
Abstand Tisch-Spindelnase min./max. 350/710 mm

Spindereinheit

Werkzeugaufnahme HSK A-63 (DIN 69893)
Einzugskraft 7000 N
Spindeldurchmesser 65 mm
Hauptspindeldrehzahl: 12.000 1/min

Hauptspindelantrieb 15 KW

Drehmoment konstant bis 1500 1/min:
Bei 100% ED 60 Nm; bei 20% ED 96 Nm
Antriebsleistung ab 1500 1/min:
Bei 100% ED 9,5 KW, bei 20% ED 15 KW

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

Werkzeugmagazin

Werkzeugplätze Standard 42
Werkzeughöhe max.:
alle Plätze belegt Ø 88 mm
bei freien Nebenplätzen Ø 125 mm (auf 100 mm Länge)
Werkzeughöhe max. 250 mm
Werkzeugaufnahme nach DIN 69871-A/B SK 40
Anzugsbolzen nach DIN 69872-19
Werkzeuggewicht max. 5 kg
Span-zu Span-Zeit ca. 2,6 sek.

Meßsystem

X-Y-Z Achse, Digital-Impulsgeber
(Fanuc zyklisch absolut)
Absolute Messwert Verarbeitung Auflösung 0.001 mm

Aufstellungsdaten

Platzbedarf Maschine ca. 9 m²
Gewicht ca. 5.000 kg
Betriebsspannung 3x400 V ± 10%; 50Hz; N/PE
Steuerspannung 24 V Gleichstrom
Ventilspannung 24 V Gleichstrom
Anschlußwert Maschine ca. 28 KVA
Vorsicherung vor Hauptschalter 3 x 50 A
Anschlußquerschnitt 5 x 16 mm²
Druckluftanschluß min. 6 bar
Luftreinheit nach ISO 8573-1 Klasse 4
Zuleitungsquerschnitt innen min. 13 mm.

Schutzeinrichtung

Verkleidung des Arbeitsbereiches

Achsbewegung bei geöffneter Schutztür

Bei geöffneter Schutzeinrichtung sind Achsbewegungen
sowie Spindeldrehungen ausschließlich im Einrichtebetrieb
möglich.
Achsgeschwindigkeit max. 2 m/min. Spindeldrehzahl max.
800 1/min.. Auslösung durch Tippschalter und Zustimmungstaste.

Arbeitsraumleuchte

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

Dauerschmierung Wartungsarm

Alle Linearführungen und Kugelrollspindeln sind mit Langzeitschmiersystemen ausgerüstet, 6000 Betriebsstunden wartungsfrei. Nach 6000 Betriebsstunden oder 1x jährlich müssen Führungswagen sowie Kugelrollspindeln nachgeschmiert werden.

Kühlgerät

Kühlgerät zur Klimatisierung des Schaltschranks.

Kühlmitteleinrichtung mit Späneförderer

Universell einsetzbarer Kratzerförderer. Späneauswurf links, 850 mm über Flur. Eingebauter Spaltsiebkasten, schnellwechselbar, Spaltweite 350 µm. Behälterinhalt 300 l. Äußere KM Zuführung ist im Spindelstock integriert. Einstellbare Kugeldüsen im Spindelkopf. Wird hauptsächlich Grauguß oder Leichtmetall bearbeitet, sind zusätzliche Kühlmittelaufbereitungsanlagen notwendig.

Spülpistole im Arbeitsraum

Zum manuellen Reinigen des Arbeitsraumes.

Aufstellelemente ohne Bodenwanne

zur Nivellierung und Befestigung der Maschine auf dem Hallenboden ohne Bodenwanne. Inclusive erforderliches Zubehör.

Kühlmittelanlage KF 150 / FKA 500

(auch für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguss, GGG, Al mit Si \geq 12%)

Behälterinhalt 500 l

ND-Pumpe 40 l/min. bei 3,2 bar bis 120 l/min bei 3,2 bar
HD-Pumpe 28 l/min bei **30 bar**

Vollstromreinigung über Kompaktpapierbandfilter KF 150 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal
Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

Vollkapselung des Arbeitsraumes

Die Maschine wird im gesamten Bereich des Arbeitsraumes gekapselt.

Die Antriebskomponenten befinden sich außerhalb der Kapselung. Empfohlen wird eine Absaugung mit einer Luftleistung von 1100 m³/h.

Kühlmittelzufuhr durch Spindel 20 bar

Innere Kühlmittelzuführung durch die Arbeitsspindel, für Werkzeugaufnahmen nach DIN 69871 (SK) Form AD Form A, Kühlmittel-Hochdruckpumpe 20 bar. (Nur möglich in Verbindung mit Kühlmittelreinigungsanlage.)

Vorbereitung für zentrale Absaugung

Vorbereitung der Maschine für den Anschluß an eine zentrale Absauganlage des Kunden.

Umfang:

1 Anschlußstutzen Ø 200 für 1 Arbeitsraum.

Incl. Prallblech im Arbeitsraum.

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

FANUC 18i-M

FANUC 3-Achsen-CNC

weitere Achsen als Option möglich.

Programmspeicher 128 KB

63 Programme mit Programmname speicherbar

Programmnummer 4-stellig, Satznummer 5-stellig

Bildung von Unterprogrammen (Schachtelung max. 4 mal)

Dezimalpunktprogrammierung

Auflösung 0,001 mm

Bildschirm 10,4" TFT Farbe

Kontaktplandarstellung der SPS auf Steuerungsbildschirm

Schnittstelle RS 232-C / V24 nach DIN 66020

Ethernet-Schnittstelle zum Senden und Empfangen von NC-Teilprogrammen / Parametern.(FTP-Server erforderlich)

3D-Linearinterpolation G1 (max. 4 Achsen gleichzeitig)

Kreisinterpolation G2/G3, Schraubenlinieninterpolation

Vollkreisprogrammierung und Kreisinterpolation mit

Radiusangabe möglich

Genauhalt und Bahnbetrieb G09, G61, G63, G64

Automatisches Referenzpunktanfahren G28, G29

Programmierbare Nullpunktverschiebung G53-G59/G92

Lokale Nullpunktverschiebung G52

Bohrzyklen G73. G74. G76. G80-G89. mit G98 und G99

variierbar; programmierbare Verweilzeit G04

Gewinden ohne Ausgleichsfutter

Werkzeuglängenkorrektur G43, G44, G49

Für jedes Werkzeug 3-Korrekturen für Länge und Radius

Fräserradiusbahnkorrektur G40-G42

Werkzeugüberwachung Standzeit

Werkzeugaufruf über 8-stellige T-Adresse

Korrekturspeicher max. ± 999.999 mm

Vorschub 0 - 120 % in 10 %-Stufen

Eilgangkorrektur 0 - 100% in 10% Stufen

Spindeldrehzahlkorrektur 50 - 120 % in 10% Stufen

Diagnoseanzeige. Betriebsmeldungen im Klartext

Parallelprogrammierung, zur Vermeidung von Stillstandszeiten

können parallel zur Bearbeitung Programme

erstellt bzw. ein- oder ausgelesen werden.

Hochgenaue, digitale, absolute Wegmeßaufbereitung.

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

Zusatzspülung für Spannvorrichtung

Zusätzliche Kühlmittleitung zur Grobreinigung von Spannvorrichtung und Werkstück, verrohrt bis in den Arbeitsraum der Maschine.

Die weitere Leitungsführung und Anordnung der Spüldüsen wird der Spannvorrichtung angepaßt.

Zeitpunkt und Häufigkeit des Spülvorganges sind mit einer M-Funktion im Teileprogramm steuerbar.

Bei Pendelbearbeitungsmaschinen ist diese Option 2x erforderlich.

NC-Rundtisch Durchmesser 240 mm

Horizontale Schaltachse. Schneckenradantrieb über transistorgeregelten AC-Servomotor. Wegmessung über digitalen Impulsgeber. Steckerfertig angeschlossen einschl. Steuerungsachse in der CNC und Zwischenplatte zum Befestigen des Rundtisches auf dem Maschinentisch sowie hydraulischer Klemmung des Rundtisches.

Planscheibe mit Zentrierbohrung \varnothing 30H7 und T-Nuten. Spitzenhöhe 230 mm.

Zulässiges Kippmoment 2000 Nm

Zulässiges Tangentialmoment bei hydr. Klemmung 1200 Nm

Zulässiges Drehmoment beim Rundfräsen 380 Nm

Zulässige Transportlast 250 kg

Drehgeschwindigkeit 42 1/min.

Auflösung 1/1000 Grad ; Teilgenauigkeit \pm 15"

Gegenlager mit hydraulischer Klemmung

Mechanisches Stützlager für NC-Rundtisch \varnothing 180 oder \varnothing 240 geeignet.

Stabile Ausführung zur Aufnahme hoher Bearbeitungskräfte.

Drehbewegung hydr. abklemmbar.

Runder Aufnahmeflansch zur Fixierung und

Befestigung von mechanisch oder hydraulisch betätigten Vorrichtungen in Brückenbauweise.

Aufgebaut auf Konsole zur Abstimmung der Höhe zum Rundschalttisch.

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

Hydraulische Grundausrüstung

Erforderlich bei hydraulisch betätigten Werkstück-Spannvorrichtungen.

In der Ausrüstung sind enthalten:

> Hochdruck-Aggregat 230 bar.

> 1 Hydraulikspannblock für einen doppelwirkenden Spannkreis (2 gesteuerte Leitungen)

Die Spannleitung ist mit einer manuell verstellbaren Druckregelung von 30-200 bar und einer mitgeführten Drucküberwachung ausgeführt (Löseleitung 230 bar).

Die Leitungen sind bis zum Maschinentisch installiert.

> Elektrische Hard- und Software.

> Bedienfeld im Hauptbedienfeld m.folgenden Funktionen "Spannen", Kontrolllampe "Spanndruck erreicht" und "Entspannen".

Weiterer hydr.Spannkreis doppelwirkend

Mit dieser Ausbaustufe wird die hydraulische Grundausrüstung um einen Spannkreis (2 gesteuerte Leitungen)

erweitert. Die Ausführung ist mit dem in der Grundausrüstung enthaltenen Spannblock identisch.

Druck Löseleitung: max. Systemdruck.

Drehdurchführung 7-fach an NC-Rundtisch

Zur Druckölversorgung von Spannelementen die auf dem Rundtisch Durchmesser 240mm montiert sind.

Die Drehdurchführung ist an der Achse des Rundtisches angeflanscht.

Für NC-Rundtisch Nr.: 2400.0311

Drehdurchführung für Gegenlager 2-fach

Drehdurchführung Druckölversorgung von Spannelementen die auf der schwenkbaren Vorrichtungsbrücke

montiert sind. Die Drehdurchführung ist auf der Achse des Gegenlagers angeflanscht. Die Ölzufuhr erfolgt durch die Achse bis zum Aufnahmeflansch für die Vorrichtungsbrücke.

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530**Pneumatische Grundausrüstung**

Erforderlich bei pneumatisch betätigten Werkstück-Spannvorrichtungen.

In der Ausrüstung sind enthalten:

1 Spannkreis doppelwirkend (2 gesteuerte Leitungen).

Die Leitungen sind bis zum Maschinentisch installiert.

> Elektrische Hard- und Software.

> Bedienfeld, eingebaut an der Maschinensteuerung mit:

"Spannen", Kontrolllampe "Spanndruck erreicht" und

"Entspannen".

Weiterer pneumatischer Spannkreis

Mit dieser Ausbaustufe wird die pneumatische Grundausrüstung um 1 doppelwirkenden Spannkreis erweitert.

(2 gesteuerte Leitungen)

Automatische Beladetür

Automatisches Öffnen und Schließen der Beladetüren.

Ausgeführt nach den gültigen Richtlinien der deutschen

Unfall-Verhütungs-Vorschriften (UVV) mit elektrischer

Absicherung.

Anschluss an zentrale Kühlmittelanlage

Vorbereitung der Maschine für den Anschluß an eine zentrale Kühlmittelversorgung.

Incl. Strömungswächter für Eingangsleitung und

Abschaltventil zur Anlagentrennung.

Schmutzpartikelgröße max. 50 micron.

Benötigtes Volumen: 350l/min

Benötigter Eingangsdruck: 6bar

Incl. Verrohrung bis Maschinenrückseite.

Kühlmittelpläne des Kunden erforderlich !

Schaltschrankbeleuchtung und Steckdose

Schaltschrankbeleuchtung mit automatischer Einschaltung

beim Öffnen der Tür und einer 230 Volt Steckdose

angeschlossen vor dem Hauptschalter.

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

RemoteLine

für Ferndiagnose und Teleservice zur Optimierung des Instandhaltungsprozesses und Verkürzung der Störungsbeseitigung durch schnellere Diagnose: Detaillierte Informationen über den Maschinenzustand stehen zeit- und ortsunabhängig für interne und wahlweise externe Experten zur qualifizierten Unterstützung bereit. Möglichkeit der Fernbedienung der CNC-Steuerung zur Analyse von Bedienhandlungen und Unterstützung bei Programmierproblemen. Zugriffsmöglichkeit auf die SPS zur Diagnose, Störfallbeseitigung und Programmierung. Einfache Datensicherung durch Nutzung der bestehenden Infrastruktur im Internet. Anbindung über Ethernet-Anschluss RJ45.

Für die Nutzung dieser Option, muss ein Vertrag mit STAMA abgeschlossen werden.

Voraussetzung:

Der Anschluss der Maschine für den Internetzugang über das hausinterne Netzwerk ist bauseits bereitzustellen.

Schnittstelle für Ladeautomation

Die Schnittstelle beinhaltet 5 Stück Ein- und 6 Ausgänge für Signalaustausch mit Ladeautomation

Folgende Signale sind vorgesehen:

STAMA zur Ladeautomation

- > Not-Aus
- > Vorrichtung gespannt
- > Vorrichtung gelöst
- > Automatikbetrieb
- > Freigabe Werkstückwechsel
- > Werkzeug gebrochen

benötigt werden:

Ladeautomation zur STAMA

- > Not-Aus
- > Vorrichtung spannen
- > Vorrichtung lösen
- > Lader außerhalb Störbereich
- > Werkstückwechsel beendet

Bemerkung

Die Absicherung der Ladeautomation wird durch den Lieferanten der Automation vorgenommen. Bei Not-Aus der Ladeautomation oder bei Not-Aus an der STAMA Maschine steht die gesamte Fertigungszelle und muss manuell in Einzelschritten neu angefahren werden.

Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis / €
------	-------	---------	--------------	-----------

Komplette Beschreibung | STAMA MC 526 Nr. 1530

Dokumentation

Bedien- und Programmieranleitung in 1-facher Ausfertigung
in deutscher Sprache auf einem USB-Stick.

Bitte beachten Sie die Herstellerangaben für die einzelnen Komponenten.

Maschinenfarbe

Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig

hellgrau nach NCS S1502-B

basaltgrau nach RAL 7012

Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE

Neutralleiter: belastbar

Druckluft: min 6 bar ± 1 bar

Umgebungstemperatur: max. 40°