

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|---|-------|
| 100 | 1,00 ST | Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533 Baujahr: 2007, Gewicht: 9.000 kg | |
| 200 | 1,00 ST | Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang | |
| 300 | 1,00 ST | Fahrständermaschine | |
| 400 | 1,00 ST | Verfahrbereiche X-Achse 1000 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm Vorschubkräfte X-Y-Achse 4000 N Z-Achse 8000 N | |
| 500 | 1,00 ST | Geschwindigkeiten - Dynamik Eilgang X/Y und Z-Achse 60m/min. Vorschub in X-Y und Z-Achse 1-10000 mm/min. Achsdynamik: (m/sek ²) max. X=5; Y=8; Z=12 | |
| 600 | 1,00 ST | 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 Spannvorrichtung Grundplatte max. Abmasse 1400 x 600 Zulässige Tischbelastung 1500 kg Abstand Tisch-Spindel Nase min./max. 350/710 mm | |
| 700 | 1,00 ST | Spindeleinheit Werkzeugaufnahme HSK A-63 (DIN 69893) Einzugskraft 7000 N Spindeldurchmesser 65 mm Hauptspindeldrehzahl: 12.000 1/min | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 800 | 1,00 ST | Hauptspindeltrieb 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 | |
| 900 | 1,00 ST | Werkzeugmagazin Werkzeugplätze Standard 42 Werkzeugdurchmesser max.: alle Plätze belegt Ø 88 mm bei freien Nebenplätzen Ø 125 mm (auf 100 mm Länge) Werkzeuglänge 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. | |
| 1000 | 1,00 ST | Meßsystem X-Y-Z Achse, Digital-Impulsgeber (Fanuc zyklisch absolut) Absolute Messwert Verarbeitung Auflösung 0.001 mm | |
| 1100 | 1,00 ST | Aufstellungsdaten Platzbedarf Maschine ca. 9 m ² 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 mm ² Druckluftanschluß min. 6 bar Luftreinheit nach ISO 8573-1 Klasse 4 Zuleitungsquerschnitt innen min. 13 mm. | |
| 1200 | 1,00 ST | Schutzeinrichtung Verkleidung des Arbeitsbereiches | |
| 1300 | 1,00 ST | 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 Zustimmungtaste. | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|---|-------|
| 1400 | 1,00 ST | Arbeitsraumleuchte | |
| 1500 | 1,00 ST | 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. | |
| 1600 | 1,00 ST | Kühlgerät Kühlgerät zur Klimatisierung des Schaltschranks. | |
| 1700 | 1,00 ST | 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. | |
| 1800 | 1,00 ST | Spülpistole im Arbeitsraum zum manuellen Reinigen des Beladeraumes | |
| 1900 | 1,00 ST | Aufstellelemente ohne Bodenwanne zur Nivellierung und Befestigung der Maschine auf dem Hallenboden ohne Bodenwanne. Inklusive erforderliches Zubehör. | |
| 2000 | 1,00 ST | 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 | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|---|-------|
| 2100 | 1,00 ST | 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. | |
| 2200 | 1,00 ST | 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.) | |
| 2300 | 1,00 ST | 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. | |
| 2400 | 1,00 ST | 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 Referenzpunktfahren G28, G29 Programmierbare Nullpunktverschiebung G53-G59/G92 Lokale Nullpunktverschiebung G52 Bohrzyklen G73. G74. G76. G80-G89. mit G98 und G99 | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| | | 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. | |
| 2500 | 1,00 ST | 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. | |
| 2600 | 1,00 ST | 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 $\pm 15''$ | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 2700 | 1,00 ST | Gegenlager mit hydraulischer Klemmung Mechanisches Stützlager für NC-Rundtisch Ø 180 oder Ø 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. | |
| 2800 | 1,00 ST | 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". | |
| 2900 | 1,00 ST | 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. | |
| 3000 | 1,00 ST | 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 | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 3100 | 1,00 ST | 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. | |
| 3200 | 1,00 ST | 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". | |
| 3300 | 1,00 ST | Weiterer pneumatischer Spannkreis Mit dieser Ausbaustufe wird die pneumatische Grundausrüstung um 1 doppelwirkenden Spannkreis erweitert. (2 gesteuerte Leitungen) | |
| 3400 | 1,00 ST | Automatische Beladetür Automatisches Öffnen und Schließen der Beladetüren. Ausgeführt nach den gültigen Richtlinien der deutschen Unfall-Verhütungs-Vorschriften (UVV) mit elektrischer Absicherung. | |
| 3500 | 1,00 ST | 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. Kühlmittelpäne des Kunden erforderlich ! | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|---|-------|
| 3600 | 1,00 ST | Schaltschrankbeleuchtung und Steckdose Schaltschrankbeleuchtung mit automatischer Einschaltung beim Öffnen der Tür und einer 230 Volt Steckdose angeschlossen vor dem Hauptschalter | |
| 3700 | 1,00 ST | 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. | |
| 3800 | 1,00 ST | - Ausführung Dokumentation - | |
| 3900 | 1,00 ST | Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung 1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften im DIN A4 Ordner in Deutsch und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplette Sprache Bedienung / Sicherheit Deutsch | |
| 4000 | 1,00 ST | Maschinenfarbe Standardlackierung dreifarbig lichtgrau/basaltgrau RAL 7035/7012/4010 mit Blende Telemagenta | |

Datenblatt I STAMA MC 526/Compact TWIN Nr. 1533

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|-------|--|-------|
| 4100 | | Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40° | |
| 4200 | | Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich. | |
| 4300 | | Hinweis Maschinensicherheit Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut, gemäß der Erstinverkehrbringung. Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt. Maschine ist nicht vorgesehen für Betrieb an FI-Schutzeinrichtung. | |
| 4400 | | Hinweis Kühlschmiermittel Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen. Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz > 15% Öl und Schneidöl muss die Maschine vollgekapselt und abgesaugt werden, da sonst Verpuffungsgefahr besteht. Die Maschine enthält verschiedene Kunststoffe, Lacke, Harze und Klebstoffe, die mit großer Sorgfalt für den Einsatz von Kühlschmierstoffen, bzw. Schneidölen ausgewählt wurden. Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen. Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen. | |