

Komplette Maschinenbeschreibung

- 1 1 **CNC-Bearbeitungszentrum
STAMA MC 531
Komplett überholte
Gebrauchtmaschine
Baujahr: 1998, Gewicht: 8000 kg**



(Abbildung ähnlich)

Maschinen-Nr. 531 1113

Lieferumfang:

Technische Daten

Verfahrwege:

X-Achse	800 mm
Y-Achse	400 mm
Z-Achse	350 mm

Spindeleinheit

Wassergekühlter Spindelmotor

Werkzeugaufnahme SK 40
Spindeldrehzahl: Standard 12000 1/min
S1 14 KW bei 100 % ED
S6 21 KW bei 20 % ED

Aufspannfläche 1.300 x 430 mm
Zulässige Tischbelastung 1200 kg
3 T- Nuten 14 H12 zur Befestigung von Vorrichtungen, etc..

Werkzeugplätze 42, SK 40, DIN 69871 + 72

Schutzeinrichtung

Arbeitsraumleuchte

Schaltschrankkühler

Automatische Öl- Zentralschmierung

Aufstellelemente



Steuerung Siemens 840 D

(MMC 102 / NCU 572.2, 10 Meßkreise) mit integrierter Festplatte
(mindestens 200 MB frei verfügbar)
inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S
NC-Arbeitsspeicher
Festplatte
für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025
Bohrzyklen G81-G89
M- und T-Funktionen
Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)
Wiederstart im Programm
Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter
Simultanprogrammierung
Konturzugprogrammierung
Zyklen-Unterstützung
Polarkoordinaten
Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß
Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung
Übergangsradien
4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57
30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar
3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation
Bildschirmdunkelschaltung
Spiegeln
Maßstabfaktoren
Einfügen von Fasen und Radien
Universal-Schnittstelle RS 232C (2 x V24) seitlich am Kommandopult
Orientierter Spindelhalt
Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle
Maßangabe metrisch oder inch
Software-Endschalter
NC-Diagnose
Maschinendiagnose
inkrementelle, indirekte Wegmeßsysteme
Leistungsanzeige im Bildschirm
Umdrehungsvorschub

Siemens Eingabegerät OP 08 T an Werkzeug - Beladestelle



STAMA Powersafe

Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z.B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, Sperrluft, Airsensing und Nebenaggregaten in Produktionspausen bzw. zu programmierbaren Zeitpunkten mit Hilfe eines Schichtkalenders. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch mit einem variablen "Warmup"-Programm zur Wiederherstellung der Produktionsbereitschaft beginnt.

Ausbaustufen der Maschine:

Vorbereitung für innere Kühlmittelzufuhr nach DIN 69871 30 bar

**Späneförderer
Kratzband
Auswurfhöhe 1200mm**

Kühlmittelreinigungsanlage mit Papierbandfilter PF100

Behälterinhalt 500 ltr.
ND- Pumpe 100 ltr/ min. bei 2.1 bar
HD- Pumpe 20 ltr/ min. , bei 30 bar
Teilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF100

Spülpistole

Vollkapselung des Arbeitsraums

Vorbereitung Absauganschluss
zum Anschluss an Kundenseitige
Absauganlage, Durchmesser 150 mm / 200 mm

Vorbereitung 4. Achse steckerfertig

Dokumentation

Bedien- und Programmieranleitung in 1-facher Ausfertigung
in deutscher Sprache auf CD-ROM.
Bitte beachten Sie die Herstellerangaben für die einzelnen Komponenten.

Maschinenfarbe

Standardlackierung dreifarbig lichtgrau/umbra/pink
RAL 7035/7022 mit pinkfarbener Blende



Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE
Neutralleiter: belastbar
Druckluft: min 6 bar \pm 1 bar
Umgebungstemperatur: max. 40°

Hinweis Ausfuhrgenehmigung

Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle.
Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.

Hinweis Maschinensicherheit

Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut.
Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt.

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.

