

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Teilüberholtes vertikales Bearbeitungszentrum STAMA MC 726 Nr. 1530 Baujahr: 2007, Gewicht: 6.800 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Fahrständermaschine	
400	1,00 ST	Verfahrbereiche X-Achse 500 mm Y-Achse 380 mm Z-Achse 360 mm Vorschubkräfte X-Y-Achse 4000 N Z-Achse 8000 N Inkl. Sicherheitspaket mit Kevlarfaltenbalg.	
500	1,00 ST	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	
600	1,00 ST	Maschinengrundgestell Maschinengrundgestell ausgeführt als Schweißkonstruktion mit integrierter Dreh-/Schwenkeinrichtung, konzipiert für die Bearbeitung von Werkstücken aus Stangenmaterial bis 800 mm Länge horizontal bis vertikal.mm Montagefläche für den zusätzlichen Aufbau weiterer Ausrüstungen (Reitstock oder 6 Seite)	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
700	1,00 ST	<p>Schwenkeinheit für Hauptdrehspindel</p> <p>Zum Drehen sowie für die Rundumbearbeitung von Werkstücken mit komplizierten Formen und Winkellagen in einer Spannung.</p> <p>Ausführung mit integriertem Spannzangenfutter, federnd gespannt, hydraulisch gelöst für Spannzangenaufnahme Hainbuch Gr. 65 (Ohne Spannzangen und Wechselvorricht.)</p> <p>Inclusive der erforderlichen NC-Achsen sowie direkte Meßsysteme in der Schwenkachse sowie der Drehachse.</p> <p>Technische Daten:</p> <p>Schwenkwinkel 120 Grad, Drehwinkel 360 Grad.</p> <p>Genauigkeit der Schwenkachse/Drehachse $\pm 8/ \pm 15$</p> <p>Tangentialmoment mit Klemmung</p> <p>Schwenkachse/Drehachse 2380/1400 Nm</p> <p>Stangenlänge max. 800 mm.</p>	
800	1,00 ST	<p>Hauptdrehspindel 120 Nm</p> <p>Drehzahlbereich 1 – 4000 1/min</p> <p>Drehmoment konstant bis 4000 1/min:</p> <p>Bei 100% ED 48 Nm, bei 20% ED 120 Nm</p> <p>Antriebsleistung ab 4000 1/min:</p> <p>Bei 100% ED 20 KW, bei 20% ED 50 KW</p>	
900	1,00 ST	<p>Automatisches Stangenmagazin</p> <p>zum automatischen Zuführen von blanken Rund- und Profilmaterialstangen in Toleranzklasse 11, Geradheit 0,4 mm auf 800 mm. Spiel in der Führung: 1mm im Durchm.</p> <p>Materialbevorratung auf schiefer Ebene, bei d=20 32 Stangen, bei d=65 9 Stangen.</p> <p>Die Einheit wird außerhalb der Maschine ausgebaut.</p> <p>Bestehend aus: - geschweißtem Grundgestell.</p> <p>Beladevorrichtung auf verstellbarer schiefer Ebene, mit Kontroll- und Vereinzelungsvorrichtung</p> <p>- zentraler Einstellvorrichtung für DurchmesserEinstellung.</p>	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1000	1,00 ST	Werkstückdaten / Werkstückabführung Werkstückdurchmesser max. 65 mm Werkstückdurchmesser min. 15 mm Werkstücklänge max. 120 mm Reststücklänge max. 120 mm Werkstückabfuhr aus dem Arbeitsraum erfolgt durch ein integriertes Transportband. Eine Abdeckung schützt das Transportband gegen Späne und Emulsion. Das Werkstück wird am Bandende vom Kunden übernommen.	
1100	1,00 ST	Hydraulische Grundausrüstung In der Ausrüstung sind enthalten: Hydraulik-Aggregat (100 bar) einschl. hydr. Hardware für gesteuerte Leitungen zur Spannung der Werkstücke in der Dreh-/Schwenkeinrichtung und der Klemmung der Achsen. Elektrische Soft- und Hardware sowie Drucküberwachung.	
1200	1,00 ST	Spindereinheit Werkzeugaufnahme HSK A63 DIN 69893 Haltekraft 20.000 N Spindeldurchmesser 65 mm Spindendrehzahl: Standard 15.000 1/min inkl. Sicherheitsscheibe Fabrikat SEGE	
1300	1,00 ST	Hauptspindelantrieb 37 kW Antriebsleistung ab 2500 1/min: Bei 100% ED 17 kW, bei 20% ED 37 kW Drehmoment konstant bis 2500 1/min: Bei 100% ED 65 Nm; bei 20% ED 142 Nm	
1400	1,00 ST	Werkzeugmagazin Werkzeugplätze 42 Werkzeughdurchmesser max.: alle Plätze belegt Ø 88 mm bei freien Nebenplätzen 125 mm (auf 100 mm Länge) Werkzeuglänge max. 250 mm Werkzeugaufnahme nach DIN 69893 HSK A63 Werkzeuggewicht max. 5 kg Span-zu Span-Zeit ca. 2,4 sek.	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1500	1,00 ST	Einlegestation mit Eingabefeld – OP10 Menü geführte Werkzeugdatenverwaltung für das Beladen des Werkzeugmagazines von Dreh- und Fräswerkzeugen. Dem Werkzeug werden direkt zugeordnet: 32-stellige Werkzeug – Ident – Nr in numerischem oder alphanumerischem Format. Längenkorrekturen, Radiuskorrekturen, Schneidenlagen. Eingabe der Daten: Eingabemenü an der Einlegestation identisch zu Eingabemenü am Hauptbedienfeld.	
1600	1,00 ST	Direktes Meßsystem X-Y-Z-Achse Für alle Linearachsen Vermessung nach VDI/DGQ 3441	
1700	1,00 ST	Aufstellungsdaten Platzbedarf der Anlage ca. 12 m ² Gewicht ca. 6800 kg Steuerspannung 24 V Gleichstrom Ventilspannung 24 V Gleichstrom Kundenseitige Anforderung: Betriebsspannung 3x400 V – 10 % 50 Hz; N/PE Anschlusswert Maschine 46 KVA Vorsicherung vor Hauptschalter 3 x 80 A Anschlussquerschnitt 4 x 25 mm ² Druckluftanschluss min. 6 bar Luftreinheit nach ISO 8573 – 1 Klasse 4 Zuleitungsquerschnitt innen min. 13 mm.	
1800	1,00 ST	Schutzeinrichtung Verkleidung des Arbeitsbereiches	
1900	1,00 ST	Vollkapselung Der Arbeitsraum ist voll gekapselt zur Vermeidung von Späne- und Kühlmittelaustritt. Empfohlen wird eine Absaugung.	
2000	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.	
2100	1,00 ST	Arbeitsraumleuchte	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2200	1,00 ST	Dauerschmierung Wartungsarm Alle Linearführungen und Kugelrollspindeln sind mit Langzeitschmiersystemen ausgerüstet. 3 Jahre jedoch max. 5000 Betriebsstunden wartungsfrei. Nach 5000 Betriebsstunden müssen Führungswagen sowie Kugelrollspindeln nachgeschmiert werden.	
2300	2,00 ST	Kühlgerät Kühlgerät zur Klimatisierung des Schaltschranks	
2400	1,00 ST	Späneförderer + Reinigungsanlage Papierband Universell einsetzbarer Scharnierbandförderer. Späneauswurf rechts 1200 mm über Flur. Behälterinhalt 200 l. Äußere KM Zuführung ist im Spindelstock integriert. Einstellbare Kugeldüsen im Spindelkopf. Innenbettfilter, aufgebaut auf zusätzl. 600l KM- Tank. Kompakte Bauweise, Filterpapierbreite 390 mm. Filterleistung 200 l/min – Emulsion Mittlere Filterung 50 Mikron. Meldeeinrichtung bei Papiermangel. Geeignet für alle gängigen Werkstoffe	
2500	1,00 ST	Spülpistole im Arbeitsraum Zum manuellen Reinigen des Arbeitsraumes.	
2600	1,00 ST	Aufstellelemente ohne Bodewanne zur Nivellierung und Befestigung der Maschine auf dem Hallenboden ohne Bodewanne. Inklusiv erforderliches Zubehör.	
2700	1,00 ST	Führungsrohr Stangendurchm. 65 mm Die Spannzange ist nicht im Lieferumfang beinhaltet.	
2800	1,00 ST	Beschilderung der Maschine Die Beschilderung der Maschine wird in deutscher Sprache ausgeführt	
2900	1,00 ST	Bedienoberfläche der Steuerung auf dem Bildschirm der Steuerung erfolgte die Anzeige der Menüs sowie der Fehler- und Betriebsmeldungen in Deutsch. Das Eingabefeld und die Anzeige an der Magazineinlegestation ist in Deutsch ausgeführt.	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3000	1,00 ST	Steuerung Siemens 840D (NCU 572.5 (bei 2-F, NCU 573.5) Arbeitssp. 3 MB, (ca. 1 MB frei verfügbar; je nach Ausbaustufen) PCU 50.3, Betriebssystem Windows Festplatte (10 GB für Anwenderdaten) Grafische Simulation des NC-Programmes in X, Y und Z USB 2.0 Anschlüsse und USB Stick 128 MB Analysetools für Service, Ethernetkarte inkl. USB 2.0 Anschlüsse für Tastatur und Maus MPI Erweiterungsplätze: 2 x PCI, 1 x CF-Card Display 10,4“ TFT Farbe 24-stellige alphanumerische Programmnamen Bildung von Unterprogrammen in DIN oder Hochsprache und Parameter max. 7-fache Schachtelung 3D-Linearinterpolation G1 (max. 4 Achsen gleichzeitig) Bei Maschinen mit Dreh- Schwenkeinrichtungen max. 5 Achsen gleichzeitig. Kreisinterpolation G2/G3, Schraubenlinieninterpolation Polarkoordination oder kartesische Koordinatenmasse 49 Nullpunktverschiebungen direkt über G-Funktion inkl. additive Nullpunktverschiebung Koordinatendrehung; Spiegeln; Maßstabfaktor Einfügen von Fase und Radien Siemens Standard Bohr- und Fräszyklen (zusätzlich G81 – G86 wie Siemens 840C) Gewinde-Schneiden ohne Ausgleichsfutter Werkzeugaufruf T über max. 32-stellige alphanum. Namen Werkzeugdaten können über Programm oder direkt am Bedienfeld der Rüststation eingegeben werden Werkzeugüberwachung Standzeit oder Stückzahl Werkzeugradiuskorrektur G41/G42 mit Schnittpunktberechnung oder Übergangsradien Wiederstart im Programm Bedienerführung Einlesen und Programmerstellung während der Bearbeitung Dialogprogrammierung in DIN 66 025 einschließlich grafische Konturerstellung bis max. 3 Achsen. Diagnoseanzeige und Betriebsmeldungen im Klartext orientierter Spindelhalt Meßsystem: Digitale absolute inkrementale Meßgeber Bildschirmdunkelschaltung	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3100	1,00 ST	Zusatzmagazin als Beistellung ZM für 90 Werkzeuge in HSK A63 oder Capto C5/C6 in 2 Ebenen. Werkzeuglänge 300mm; Werkzeugdurchm. 70 mm bei freiem Nebenplatz 160 mm; Werkzeuggewicht max.12 kg. Werkzeug rüsten (Zusatzmagazin - Maschinenmagazin) Ebene 1 ca. 15 sec, Ebene 2 ca. 17 sec. Das Magazin ist als Rundmagazin mit 2 Tellern für je 45 Werkzeugplätze ausgeführt. Zuführung bzw. Werkzeugtausch erfolgt über einen Lineargreifer. Das BAZ fährt auf eine Festposition und übernimmt die Folgewerkzeuge in das Maschinenmagazin während eines Umrüstvorganges im Arbeitsraum der Maschine. Für den Umspeichervorgang muss im Rüstmagazin ein freier Platz vorhanden sein. In Verbindung mit Siemens 840D können in der Werkzeugliste bis 210 Werkzeuge abgespeichert werden.	
3200	1,00 ST	Luftzufuhr Spindelstock 6 bar wahlweise Luftzufuhr 6 bar oder Innenkühlung durch die Kühlmittleitung im Spindelstock. Anwählbar über M-Funktion.	
3300	1,00 ST	Eintauch Rückkühlanlage Kompressor-Rückkühlanlage für Kühlmedium Emulsion oder Schneidöl. Luftgekühlt, Kälteleistung 34 MJ (8200 Kcal, 9.5 KW*h) Kältemittel FCKW-frei. Eingebaut im 900 l Kühlmittelbehälter inkl. allen erforderlichen Steuer- und Regeleinrichtungen.	
3400	1,00 ST	Kühlmittelzufuhr durch Spindel 70 bar Innere Kühlmittelzuführung durch die Arbeitsspindel, für Werkzeugaufnahmen nach DIN 69871 (SK) Form AD oder Form B, sowie für Werkzeugaufnahmen nach DIN 69893 (HSK) Form A und Coromant Capto. > 70 bar Kühlmittel-Hochdruckpumpe (17 l/min.) > Inkl. Vario Ventil, Druck ist in 7 Stufen programmierbar durch M-Funktionen (Nur möglich in Verbindung mit Kühlmittelreinigungsanlage mit einer Filterfeinheit von 50 Mikron)	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3500	1,00 ST	Gegenspindel 100 Nm 3 NC Achsen - Drehspindel Linear Einheit mit NC gesteuerter 120 Grad Schwenkeinh. zur Bearbeitung im Bereich von – 30f / + 90 Grad und direktem Messsystem in der Schwenkachse. Schnittstelle zur Aufnahme eines hydraulischen Spannsystemes über Zentrieraufnahme ähnlich DIN 6353 ZA140. Zum Spannen und zur Werkstückübernahme nach der 5-Seitenbearbeitung. Hub Lineareinheit = 190 mm. Die Linear Einheit ist NC gesteuert und das Werkstück wird in der horizontalen Position übernommen. Werkstückspezifische Spannmittel sind im Lieferumfang nicht enthalten. Integrierte NC gesteuerte Drehspindel. Spindelraten: 4.500 1/min; max. 37,5 kW; max. 100 Nm Zugrohrkraft: min 10,4 KN (12 bar); max. 40 KN (50 bar)	
3600	1,00 ST	2-Backenfutter für Gegenspindel 100Nm Futterdurchmesser 165 mm. Kraftspannfutter betätigt durch Zugrohr der Drehspindel 100Nm 6. Seite Spannkraft einstellbar. Aufnahmedurchmesser der Drehspindel 140h5. Zugrohr: Anschlussgewinde M54x1,5. Hub pro Backe 3,7mm. Gewintheadapter Futter-Zugrohr incl.	
3700	1,00 ST	Messdose TS27R für MT-Baureihe Messdose Renishaw TS27R mit Adapterplatte. Aufgebaut im Arbeitsraum ohne Abdeckhaube. Anbauposition im Verfahrbereich der Spindel. Messzyklus zur Bruchkontrolle sowie zum Vermessen von Werkzeuglänge und Radius. inkl. Drehwerkzeuge bei der MC526/MT. Nicht möglich ist die Vermessung von mehreren Längenoffsets bei gestuften Werkzeugen sowie Sonderformen	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3800	1,00 ST	Software Wärmekompensation 3-D Tastsystem Mit dem stationären 3-D Tastsystem wird ein Korrekturbetrag für die Achsen X-Y-Z ermittelt. Die Nullpunkte werden nach der Messung um diesen Betrag korrigiert. Aktivierung des Messzyklusses: Beim Einschalten der Maschine und nach längerem Stillstand (einstellbar). Während der Produktion wird in Intervallen, die einstellbar sind, gemessen. Voraussetzung ist das Tastsystem VS_2700.0040 oder VS_3000.0523.	
3900	1,00 ST	Rotierendes Sichtfenster Ermöglicht bei Nassbearbeitung die Kontrolle von Arbeitsvorgängen in der laufenden Produktion.	
4000	1,00 ST	Signallampe 3-farbig aufgebaut auf Maschinenschutz rot = NC Alarm mit Vorschub Halt gelb = Fehlermeldung oder Bedienermeldung steht an grün = Programm läuft im Automatikzyklus grün blinkend = Automatikbetrieb, Programm läuft nicht	
4100	1,00 ST	Warmlaufprogramm Automatisches Warmfahren der Maschine über eine Zeitschaltuhr mit fest hinterlegtem Ablaufprogramm. Die Maschine muß eingeschaltet, betriebsbereit sein und das Programm angewählt. Die Maschine wird entsprechend der Zeiteinstellung gestartet. Vor dem Automatikstart ertönt über die Dauer von 3 Minuten ein akustisches Vorwarnsignal. Das Warmfahrprogramm wird immer wiederholt bis eine Abwahl erfolgt.	
4200	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
4300	1,00 ST	Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstauslieferung 1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften im DIN A4 Ordner in Deutsch und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett Sprache Bedienung / Sicherheit Deutsch	
4400	1,00 ST	Maschinenfarbe Standardlackierung dreifarbig lichtgrau/basaltgrau RAL 7035/7012/4010 mit Blende Telemagenta	

Datenblatt I STAMA MC 726 MT Nr.1530

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
------	-------	---------------------	-------

Netzanschluss

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

Neutralleiter: belastbar

Druckluft: min 6 bar \pm 1 bar

Umgebungstemperatur: max. 40°

CHIRON Group SE