

Datenblatt I STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|---|-------|
| 100 | 1,00 ST | Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028 Baujahr: 2003, Gewicht: 13.000 kg | |
| 200 | 1,00 ST | Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang | |
| 300 | 1,00 ST | Fahrständermaschine | |
| 400 | 1,00 ST | Verfahrbereiche Spindelabstand A: 320 mm Verfahrbereiche: X-Achse 700 mm Y-Achse 520 mm Z-Achse 400 mm Vorschubkräfte: X-Y-Achse 7000 N Z-Achse 12000 N | |
| 500 | 1,00 ST | Geschwindigkeiten - Dynamik Eilgang in X- Y- und Z- Achse 60 m/min Vorschub in X- Y- und Z- Achse 1-10000 mm/min Achsdynamik: a max. (m/sek ²) X=5.0; Y=7.0; Z=10.0 | |
| 600 | 1,00 ST | Schwenktisch Schwenkantrieb pneumatisch Pneumatischer Niederzug in Planverzahnung Aufspannfläche 2 x 1000 x 580 mm Anzahl und Größe der T-Nuten pro Aufspannfläche 4 x 18 H12 (DIN 650) Anzahl und Durchmesser der Lokationsbohrungen pro Aufspannfläche 2 x ø 30 F7 Zulässige Tischbelastung 2 x 400 kg Schwenkzeit ca. 3,5 Sek. | |
| 700 | 1,00 ST | Leistungsdaten Hauptspindelantrieb Drehmoment konstant bis 2200 1/min: Bei 100% ED 77 Nm; bei 20% ED 170 Nm Antriebsleistung ab 2200 1/min: Bei 100% ED 17,8 KW, bei 20% ED 39,2 KW Werkzeugaufnahme SK 40 Einzugskraft 8.000 N Spindeldurchmesser 70 mm Spindeldrehzahl 10.000 1/min. | |



Datenblatt I STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|---|-------|
| 800 | 1,00 ST | Werkzeugmagazin Werkzeugplätze 2 x 24 Werkzeugdurchmesser max.: alle Plätze belegt \varnothing 105 mm bei freien Nebenplätzen \varnothing 160 mm Werkzeuglänge max. 300 mm Werkzeugaufnahme nach DIN 69871 -A/B SK 40 Anzugsbolzen nach DIN 69872-19 Werkzeuggewicht max. 12 kg Span-zu-Span-Zeit ca. 3,7 sek. | |
| 900 | 1,00 ST | Meßsystem X-Y-Z Achse, Digital-Impulsgeber (Fanuc zyklisch absolut, Siemens absolut) Absolute Messwert Verarbeitung Auflösung 0.001 mm | |
| 1000 | 1,00 ST | Aufstellungsdaten Platzbedarf der Anlage ca. 20 m ² Gewicht ca. 13.000 kg Betriebsspannung 3x400 V \pm 10%; 50Hz; N/PE Steuerspannung 24 V Gleichstrom Ventilspannung 24 V Gleichstrom Kundenseitige Anforderung: Anschlusswert Maschine 80 KVA Vorsicherung vor Hauptschalter 3 x 150 A Anschlussquerschnitt 3 x 70 mm ² + 1 x 35 mm ² Druckluftanschluss min. 6 bar Luftreinheit nach ISO 8573-1 Klasse 4 Zuleitungsquerschnitt innen min. 13 mm. | |
| 1100 | 1,00 ST | Schutzeinrichtung Verkleidung des gesamten Arbeitsbereiches | |
| 1200 | 1,00 ST | Achsbewegung bei geöffneter Schutztür Bei geöffneter Schutzeinrichtung sind Achsbewegungen sowie Spindeldrehungen ausschließlich im Einrichte- betrieb möglich. Achsgeschwindigkeit max. 2 m/min. Spindeldrehzahl max. 800 1/min.. Auslösung durch Tippschalter und Bestätigungsschalter. | |
| 1300 | 1,00 ST | Arbeitsraumleuchte | |



Datenblatt I STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 1400 | 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. | |
| 1500 | 1,00 ST | Kühlgerät Kühlgerät zur Klimatisierung des Schaltschranks. | |
| 1600 | 1,00 ST | Kühlmitteleinrichtung mit Späneförderer Universell einsetzbarer Kratzerförderer. Späneauswurf links, 1200 mm über Flur. Eingebauter Spaltsiebkasten, schnellwechselbar, Spaltweite 350 µm, Behälterinhalt 300 l. Äußere KM Zuführung ist im Spindelstock integriert. Einstellbare Kugeldüsen in der Spindelnase. Wird hauptsächlich Grauguss oder Leichtmetall bearbeitet, sind zusätzliche Kühlmittelaufbereitungsanlage notwendig. | |
| 1700 | 1,00 ST | Spülpistole zum manuellen Reinigen des Beladeraumes | |
| 1800 | 1,00 ST | Aufstellelemente ohne Bodenwanne zur Nivellierung und Befestigung der Maschine auf dem Hallenboden ohne Bodenwanne. Inklusive erforderliches Zubehör. | |
| 1900 | 1,00 ST | Bedienoberfläche der Steuerung Auf dem Bildschirm der Steuerung erfolgt die Anzeige der Menüs sowie der Fehler- und Betriebsmeldungen in Deutsch. Das Eingabefeld und die Anzeige an der Magazin-einlegestation ist in Deutsch ausgeführt. | |
| 2000 | 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 | |



Datenblatt I STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| | | Schnittstelle RS 232-C / V24 nach DIN 66020 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 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 O - 120 % in 10 %-Stufen Eilgangkorrektur O - 100% in 10% Stufen Spindeldrehzahlkorrektur 50 - 120 % in 10% Stufen Diagnoseanzeige. Betriebsmeldungen im Klartext Parallelprogrammierung, zur Vermeidung von Stillstandzeiten können parallel zur Bearbeitung Programme erstellt bzw. ein oder ausgelesen werden. Messsystem: Hochgenaue digitale Wegmessaufbereitung. | |
| 2100 | 1,00 ST | Kühlmittelreinigung Papier 200 l/min. Innenbettfilter, aufgebaut auf Kühlmittelkessel 600 l. Bedingt durch den hohen Flüssigkeitsstand wird eine gute Ausnutzung des Filterpapiers gewährleistet. Kompakte Bauweise, Filterpapierbreite 710 mm. Filterleistung 200 l/min – Emulsion Inkl. 1 Rolle Filterpapier 200 m, 710 mm breit. Mittlere Filterung 50 Mikron. Meldeeinrichtung bei Papiermangel. Papiertransport gesteuert über Niveauschalter | |



Datenblatt I STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 2200 | 1,00 ST | Kühlmittelzufuhr durch Spindel 20 bar Innere Kühlmittelzuführung durch die Arbeitsspindel, für Werkzeugaufnahmen nach nach DIN 69871 (SK) Form AD oder Form B, für Werkzeugaufnahmen nach DIN 69893 (HSK) Form A, Kühlmittel-Hochdruckpumpe 20 bar. (nur möglich in Verbindung mit Kühlmittelreinigungsanlage). | |
| 2300 | 1,00 ST | Vollkapselung des Arbeitsraumes Zur Vermeidung von Späneflug und Vernebelung. Die Maschine wird im Bereich des Arbeitsraumes vollständig gekapselt. Die Antriebskomponenten befinden sich außerhalb der Kapselung. Empfohlen wird eine Absaugung. | |
| 2400 | 1,00 ST | Hydraulische Grundausrüstung Erforderlich bei hydraulisch betätigten Werkstück-Spannvorrichtungen. In der Ausrüstung sind enthalten: > Hochdruck-Aggregat 200 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. Die Leitungen sind bis zum Maschinentisch installiert. <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Elektrische Hard- und Software. <input type="checkbox"/> Bedienfeld, eingebaut an der Maschinensteuerung mit: „Spannen“, Kontrollampe „Spanndruck erreicht“ und „Entspannen“. | |
| 2500 | 1,00 ST | Drehverteiler für Schwenktisch 20-fach Drehverteiler zur Druckölversorgung von Spanneinrichtungen die ein- oder beidseitig auf dem Schwenktisch aufgebaut sind. Zentraler, platzsparender Einbau in der Mitte des Schwenktisches. Energiezuführung durch die Schwenktischmitte. Anschlüsse für Schnellwechsel-Kupplungen. Der Drehverteiler ist vorbereitet für die zusätzliche Versorgung von elektr. Bauelementen auf dem Schwenktisch. | |
| 2600 | 1,00 ST | Vorbereitung 2 x 4. Achse | |



Datenblatt I STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 2700 | 1,00 ST | - Ausführung Dokumentation - | |
| 2800 | 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 Komplet Sprache Bedienung / Sicherheit Deutsch | |
| 2900 | 1,00 ST | Maschinenfarbe Standardlackierung dreifarbig lichtgrau/basaltgrau RAL 7035/7012/4010 mit Blende Telemagenta | |
| 3000 | | Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40° | |
| 3100 | | Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich. | |
| 3200 | | 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. | |



Datenblatt I STAMA MC 334 TWIN Nr. 2028

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung | Preis |
|------|-------|--|-------|
| 3300 | | <p>Hinweis Kühlschmiermittel</p> <p>Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen.</p> <p>Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz > 15% Öl und Schneidöl muss die Maschine vollgekapselt und abgesaugt werden, da sonst Verpuffungsgefahr besteht.</p> <p>Die Maschine enthält verschiedene Kunststoffe, Lacke, Harze und Klebstoffe, die mit großer Sorgfalt für den Einsatz von Kühlschmierstoffen, bzw. Schneidölen ausgewählt wurden.</p> <p>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.</p> | |

CHIRON Group SE

