

Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041 Baujahr: 2001, Gewicht: 5.600 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Verfahrenbereiche X-Achse 520 mm Y-Achse 300 mm Z-Achse 360 mm Spindelabstand A: 266 mm Vorschubkräfte X-Y-Achse 4000 N Z-Achse 8000 N	
400	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/sek ²) max. X=5; Y=8; Z=12 2 Handstarter	
500	1,00 ST	Schwenktisch Schwenkantrieb pneumatisch gesteuert Pneumatischer Niederzug in Planverzahnung. Aufspannfläche 2 x 700 x 350 mm Abstand Tisch/Spindelnase min./max. 200/560 mm Anzahl und Größe der T-Nuten pro Aufspannfläche 2 x 14 H12 Anzahl und Durchmesser der Lokationsbohrungen pro Aufspannfläche 4 x ø16 F7 Zulässige Tischbelastung 2 x 450 kg Schwenkzeit ca. 1,9 Sek.	



Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
600	1,00 ST	Spindel Einheit Werkzeughalter HSK A 63 Zugkraft 8000 N Spindeldurchmesser 65 mm Spindelgeschwindigkeit: Standard 12000 rpm Incl. automatischer Blaseinrichtung zur prozeßsicheren Reinigung der Aufnahme während des Wechselvorganges Haltekraft 18000 N Spezielle Spindellagerkonfiguration Elektronisch feingewuchtete Spindeln. Auswuchten nach dem Aufsetzen auf den Spindelkopf.	
700	1,00 ST	Hauptspindeltrieb 37 kW Drehmoment konstant bis 2500 1/min: Bei 100% ED 65 Nm; bei 20% ED 142 Nm Antriebsleistung ab 2500 1/min: Bei 100% ED 17 KW, bei 20% ED 37 KW	
800	1,00 ST	Werkzeugmagazin Werkzeugplätze Standard 2 x 21 Werkzeugdurchmesser max.: alle Plätze belegt ø 88 mm bei freien Nebenplätzen ø 125 mm (Länge 100mm) Werkzeuglänge max. 250 mm Werkzeugaufnahme HSK A63 DIN 69893 Werkzeuggewicht max. 5 kg Span-zu Span-Zeit ca. 2,4 sek.	
900	1,00 ST	Einlegestation mit Eingabefeld OP08T Menü geführte Werkzeugdatenverwaltung Dem Werkzeug werden direkt zugeordnet: 8-stellige Werkzeug - Ident - Nr. Längenkorrekturen und Radiuskorrekturen Standzeitvorgabe. Eingabe der Daten: An der Einlegestation mit Eingabefeld oder Menü- geführt direkt am Bildschirm der Steuerung oder über Schnittstelle von der Werkzeuговoreinstellung.	
1000	1,00 ST	Meßsystem X-Y-Z Achse, Digital-Impulsgeber (Siemens absolut) Absolute Messwert Verarbeitung Auflösung 0.001 mm	



Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1100	1,00 ST	Aufstellungsdaten Platzbedarf der Anlage ca. 7 m ² Gewicht ca. 5.600 kg Steuerspannung 24 V Gleichstrom Ventilspannung 24 V Gleichstrom Kundenseitige Anforderung: Betriebsspannung 3x400 V ± 10%; 50Hz; N/PE Anschlusswert Maschine 40 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.	
1200	1,00 ST	Schutzeinrichtung Verkleidung des gesamten 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 Bestätigungsschalter.	
1400	1,00 ST	Arbeitsraumleuchte	
1500	1,00 ST	Kühlmitteleinrichtung mit Späneförderer Auswurfhöhe 850 mm auf der linken Seite der Maschine Integrierter Keil Siebkasten, schnell änderbar. Spaltbreite: 350 µm. Tank für 300 l. Externe Kühlmittelzufuhr im Spindelkopf mit einstellbare Düsen integriert. Wenn vor allem Gusseisen oder Leichtmetall bearbeitet werden soll, zusätzliche Kühlmittelkonzentrationseinheiten sind notwendig.	
1600	1,00 ST	Spülpistole zum manuellen Reinigen des Beladeraumes	
1700	1,00 ST	Zusatzspülung im Beladerraum Zusätzliche Spüldüsen zum Spülen von Werkstück und Spannvorrichtung in einer Be-/Entladestation. Bei Aktivierung erfolgt Spülung nach jedem Palettenwechsel. Spüldauer ist einstellbar von 0-10 Sekunden	



Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1800	1,00 ST	Zusatzspülung im Arbeitsraum Zusätzliche Spüldüsen zur Grobreinigung von Spannvorrichtung und Werkstück. Eingebaut am Arbeitsbereich mit verstellbaren Düsen. Steuerbar durch M-Funktion.	
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	Maschinensteuerung Siemens 840D (Powerline) Display 10,4" TFT Farbe, NCU 572. 5, PCU 50 NCK-Arbeitsspeicher 768 KB (ca. 256 KB frei verfügbar) Universal-Schnittstelle RS-232C (V24) 4 x USB 2.0 2 x Ethernet 10/100 Mbit/s interface 24-stellige alphanumerische Programmnamen Bildung von Unterprogrammen in DIN oder Hochsprache und Parameter max. 7-fache Schachtelung 3D-Linearinterpolation G1 (max. 4 Achsen gleichzeitig) Kreisinterpolation G2/G3, Schraubenlinieninterpolation Polarkoordinaten 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 Schnittpunkt- berechnung oder Übergangsradien Abarbeiten großer NC-Programme von der Festplatte 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	



Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2100	1,00 ST	Meßsystem: Digitale inkrementale Messgeber Bildschirmdunkelschaltung Direktes Messsystem X-Y-Z-Achse Für alle Linearachsen Laser-vermessung nach VDI/DGQ 3441	
2200	1,00 ST	Kühlmittelreinigung Papier Innenbettfilter, aufgebaut auf zusätzlichem Kühlmitteltank 500 l. Kompakte Bauweise, Filterpapierbreite 720 mm. Mittlere Filterung nominell <50 Mikron. Mit Rückkopplungsmöglichkeit bei Papiermangel. Geeignet für alle gängigen Materialien. Diese Filterung verhindert nicht die Verschlammung des Kühlmittelsystem	
2300	1,00 ST	Kühlmittelzufuhr durch Spindeln 70 bar Innere Kühlmittelzuführung durch die Arbeitsspindel, für Werkzeugaufnahmen nach DIN 69871 (ISO) Form AD oder B, oder für Werkzeugaufnahme nach DIN 69893 (Hohlkegelschaft) Form A > 70 bar Kühlmittel-Hochdruckpumpe (22 l/min) > inkl. Vario Ventil, Druck ist in 7 Stufen programmierbar durch M-Funktionen. (nur möglich in Verbindung mit Kühlmittelreinigungsanlage mit Filtereinheit 50 Mikron)	
2400	1,00 ST	Hydraulische Grundausrüstung Erforderlich bei hydraulisch betätigten Werkstück-Spannvorrichtungen. In der Ausrüstung sind enthalten: > Hochdruck-Aggregat 250 bar. > 1 Hydraulikspannblock für einen doppelwirkenden Spannkreis (2 gesteuerte Leitungen mit Drosselrückschlagventil) Die Spannleitung ist mit einer manuell verstellbaren Druckregelung von 30-200 bar und einer mitgeführten Drucküberwachung ausgeführt. (unclamping line 250 bar) Die Leitungen sind bis zum Maschinentisch installiert. Elektrische Hard- und Software. Bedienfeld, eingebaut an der Maschinensteuerung mit: „Spannen“, Kontrollampe „Spanndruck erreicht“ und „Entspannen“.	



Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2500	2,00 ST	Hydraulikanschluss für 200 bar mit 2 Verbindungskupplungen A+ B und hydraulischer Installation bis außerhalb des Maschinenbettes, inkl. Ventil zur Ansteuerung eines doppelt wirkenden Klemmkreises mit Druckschalter für elektrische Spannsteuerung und elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU Bemerkung: 2 x A+B Standard und 2 x A+B zusätzlich 2 x A+B pro Tischseite Insgesamt: 4 x A+B	
2600	1,00 ST	Zusätzliche Hydr. Schaltung Doppelwirkung Erweiterung der hydraulischen Grundausstattung um 1 Kreislauf (2 gesteuerte Linien) mit Drosselrückschlagventil. Die Verarbeitung ist die gleiche wie bei der Grundausstattung.	
2700	1,00 ST	STAMA Variable Spannlogik zur Definition von verschiedenen Spann- und Lösefolgen, für max. 10 Funktionen mit max. 8 Schritten, unter Berücksichtigung von Verzögerungszeiten und Spannkreisüberwachung wie z. B. Druckschaltern oder Luftauflagekontrolle. Die Abspeicherung und das spätere Laden der erstellten Konfiguration ermöglicht schnelles Umrüsten.	
2800	1,00 ST	Werkstückauflagenkontrolle (Airsensing) für grobe Sensorik mit energieeffizienter Staudruckabfrage über 1 Druckschalter inkl. pneumatischer und elektrischer Installation Bemerkung: max. 3 Düsen pro Schalter Bei Rundtisch- und Grundvorrichtungen sind gegebenenfalls zusätzliche Drehdurchführungen erforderlich. Vermerk: 1 x pro Tischseite	
2900	1,00 ST	Drehverteiler für Schwenktisch 10-fach Drehverteiler zur Druckversorgung 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.	



Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3000	1,00 ST	Automatische Beladetür Automatisches Öffnen und Schließen der Beladetüre/n. Ausgeführt nach den gültigen Richtlinien der deutschen Unfall-Verhütungs-Vorschriften (UVV) mit elektrischer Absicherung.	
3100	1,00 ST	Minibedienpult an der Beladeseite	
3200	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.	
3300	1,00 ST	Vorbereitung für Absaugung Vorbereitung der Maschine für den Anschluss an einer Absauganlage. Umfang: 1 Anschlussstutzen Ø 200 für 1 Arbeitsraum	
3400	1,00 ST	Signallampe 3-farbig aufgebaut auf Maschinenschutz rot = Stillstand gelb = Vorwarnung grün = Automatikzyklus	
3500	1,00 ST	Stecker für Handrad	
3600	2,00 ST	4. Achse, steckerfertig	
3700	1,00 ST	Schnittstelle Ladeautomation (Profi-Bus) Der Datenaustausch erfolgt über den Profibus. Die Schnittstelle beinhaltet einen DP/DP Koppler sowie 2 Stk. Hardware Steckstellen für potentialfreie NOT- Aus und Schutztür-Signale.	
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 Komplett Sprache Bedienung / Sicherheit Deutsch	



Datenblatt I STAMA MC 326 TWIN Nr. 2041

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
4000	1,00 ST	Maschinenfarbe Standardlackierung dreifarbig lichtgrau/basaltgrau RAL 7035/7012/4010 mit Blende Telemagenta	
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.	

