

3. TECHNISCHE DATEN

Arbeitsraum

max. Drehdurchmesser	610 mm
max. Drehdurchmesser: über Schlitten	610 mm
max. Schwingdurchmesser	610 mm
max. Werkstückgewicht (inkl. Futter): Futterwerkstück	250 kg
Wellenwerkstück	1.000 kg
max. Drehlänge: Universal 1000	1.018 mm
Universal 1500	1.528 mm

Hauptspindel

Drehzahlbereich (stufenlos)	35 - 3.000 U/min.
Hauptantriebsleistung: 30 min. Nennleistung	30 kW
100% Dauerbetrieb	22 kW
max. Drehmoment	1.195 Nm
Spindelnase	A2 - 8"
Spindelbohrung - Durchmesser	88 mm
Futterdurchmesser	304 mm
Indexierung (C-Achse)	0 - 360° / 0,001°

Werkzeugrevolver

Werkzeugrevolverausführung	Einspindel-Revolver für feststehende oder angetriebene Werkzeuge
angetriebene Werkzeuge: Antriebsleistung (30 min. Nennleistung)	15 kW
Drehzahlbereich	15 - 6.000 U/min.
max. Drehmoment	116 Nm
Werkzeugaufnahme (feststehende Werkzeuge): MAZAK KM 63 Schnellwechselsystem	

Werkzeugmagazin (Trommelbauweise)

Anzahl der Werkzeugplätze	20
Bestückung für feststehende und angetriebene Werkzeuge	
max. Werkzeuggewicht	10 kg
max. Werkzeugdurchmesser	90 mm
bei freien Nebenplätzen	120 mm
max. Werkzeuglänge	300 mm
Werkzeugwechselzeit: 1. Schritt/Werkzeug-zu-Werkzeug Zeit	ca. 1,3 sec.

Verfahrbereiche

Verfahrwege: X-Achse	580 mm
Z-Achse: Universal 1000	1.095 mm
Universal 1500	1.605 mm
Y-Achse	+/- 105 mm
Eilganggeschwindigkeiten: X-/Z-Achse	30 m/min.
Y-Achse	15 m/min.
C-Achse	300 U/min.
Vorschubbereiche: X-/Z-/Y-Achse	0 - 6.000 mm/min.
C-Achse	1 - 2.000°/min.

Reitstock (NC-programmierbar)

Pinolenhub	130 mm
Pinolendurchmesser	100 mm
Aufnahme	MK-5
Verfahrwege: Universal 1000	920 mm
Universal 1500	1.430 mm

Kühlmittel

Tankinhalt: Universal 1000	185 l
Universal 1500	230 l
Flutkühlung: Fördermenge an der Pumpe	ca. 20 l/min.
Druck an der Pumpe	ca. 5 bar
Pumpe	635 W

Maschinendaten (bei Standardausstattung)

Anschlußwert	51 kVA
Betriebsspannung	400 V / 50 Hz
Pneumatikdruck	5 bar, 300 l/min.
benötigte Aufstellfläche: Universal 1000	ca. 12 m ²
Universal 1500	ca. 13,5 m ²
Maschinengewicht: Universal 1000	ca. 8.925 kg
Universal 1500	ca. 9.425 kg
Maschinenfarbe	Hellgrau/Hellblau/Dunkelgrau/Grau

Standardzubehör

- CNC-Steuerung MAZATROL PC-FUSION-CNC 640MT
- Dialogprogrammierung mit Farbgrafikbildschirm
- Navigations-Überwachungsanzeige
- BAZ-Bearbeitungszyklen
- Schnittstelle für IC-Speicherkarte
- Schnittstelle RS-232C
- PCMCIA-Schnittstelle (2 Slots)
- ISDN-Karte, Netzwerkkarte, usw.
- 3,5"-Diskettenlaufwerk
- C- und Y-Achse
- Linearmaßstabsystem für X-Achse
- Werkzeugvoreinstellgerät (TOOL EYE)
- Werkzeugmagazin für 20 Werkzeuge
- Werkzeugstandzeitüberwachung
- Hydraulisches 3-Backenfutter Durchmesser 304 mm
mit Durchlaß, inkl. 1 Satz weicher Backen
- 2-fach Fußschalter für Öffnen/Schließen des Futters
- Rückmeldung des Futterzustandes (geöffnet/geschlossen)
- NC-programmierbarer Reitstock
- komplette Kühlmittleinrichtung
- Kühlmittel- und Späneschutz durch vollgekapselten Arbeitsraum
- Vordertürverriegelung
- Arbeitsraumbelichtung
- 1 Satz Handbücher
- 1 Satz Fundamenteusrüstung

Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Menge	Mehr
1.71	Maschinengrundpreis INTEGRER 400Y - Universal 1500	1	Stk
<u>Sonderzubehör</u>			
25.68	werkseitige Vorbereitung für Hochdruckkühlung 70 bar (Magnum-Kühlungssystem)	1	Stk
25.06	Spülung und Luftblaseinrichtung für das Futter	1	Stk
54.15	Werkzeugmagazin für 80 Werkzeuge	1	Stk
76.53	Werkstückmeßsystem MP10 * für horizontale und vertikale Positionen	1	Stk
82.56	SMW-Lünette SLUA2, Single/Automatisch	1	Stk
109.07	automatisches Ein-/Ausschalten inkl. Warmlauf- funktion * Nach automatischer Einschaltung der Stromver- sorgung wird der Warmlauf durchgeführt.	1	Stk
109.29	automatisches Öffnen der Vordertür	1	Stk
109.40	Spannkraftregulierung des Futters * Die Spannkraft wird in 2-Stufen regulierbar.	1	Stk
155.01	Überlast-Überwachungssystem	1	Stk
164.16	zusätzliche M-Funktionen (2 Stück) * Bitte bei Bestellung Verwendungszweck angeben.	1	Stk
164.43	synchrones Gewindeschneiden für die angetriebenen Werkzeuge	1	Stk
164.71	Drehmomentabhängiger Bohrzyklus (MAZATROL) * automatische Ermittlung der Bohrtiefen- inkremente nach Drehmomenterfassung (Vorzugsweise zusammen mit HSS-Werkzeug)	1	Stk
164.81	Steigungsfehlerkompensation (X-/Y-/Z-Achse)	1	Stk
164.61	B-Achsen-Schaltung in 0,001°-Schritten	1	Stk
164.92	CNC-Optionspaket (EIA/ISO) * <u>Inhalt des Pakets für IG-Y:</u> - Anwendermakro (100 Variablen G65-G67) - Anwendermakro Gemeinsame Variablen (600) - Makro-Unterbrechungsfunktion - Schraubenlinien-Interpolation (EIA/ISO) - EIA/ISO-Eingabefunktion - Eingabe/Aufhebung der Polarkoordinaten- eingabe (G122/G123) - Auswahl des Werkstückkoordinatensystems - Zeichnungsdaten-Direkteingabefunktion	1	Stk