

# Maschinen-Datenblatt

Lager-Nr.: 1023-09180F

Maschinen-Gruppe: **Bearbeitungszentrum - Vertikal**  
Fabrikat: **MAZAK**  
Typ: **VTC-300 C II**  
Baujahr: 2008  
Steuerung: CNC  
Lagerort: Bremen  
Herkunft: UK  
Lieferzeit: nach Absprache  
Frachtbasis: FCA, frei Frachtführer (Incoterms 2020)



## Technische Details / Zubehör / Zusatz:

Wert Einheit

### Technische Daten:

x-Weg	1740	mm
y-Weg	760	mm
z-Weg	660	mm
Steuerung	PC-Fusion-640M	
Spindelaufnahme	SK 40	
Spindeldrehzahlen	40 - 12.000	U/min
Abstand Spindelnase bis Tischoberkante	180 - 840	mm
Tischbelastung	1400	Kg
Abstand Spindelmitte bis Ständer	830	mm
Eilgänge x/y/z	36	m/min
Tischbreite	760	mm
Tischlänge	2000	mm
5-T-Nuten Breite x Abstand	18 x 125	mm
Tischhöhe über Flur	825	mm
Werkzeugwechseleinrichtung	48	
Werkzeugwechselzeit	4,7	sec
Werkzeugdurchmesser bei 2 Freiplätzen	110	mm
Werkzeugdurchmesser bei voller Bestückung	80	mm
max. Werkzeuggewicht	8	kg
Werkzeuglänge - max.	350	mm
Luftdruck - erforderlich	5 - 9	bar
Luftmenge	140	l/min
elektr. Ausführung - Spannung/Frequenz	400 / 50	V/Hz
Kühlmittelbehälter	360	l
Hochleistungskühlmittelsystem	15	bar
Gesamtleistungsbedarf	ca. 32	kW
Maschinengewicht ca.	11	t
Raumbedarf ca.	4,5 x 3,5 x 3,1	m

### Beschreibung:

Einschl. folgendem Sonderzubehör:

- Magazin für 48 Werkzeuge
- Impulshandrad 1 (abnehmbar)
- zusätzliche Arbeitsraumbelichtung
- Hochdruck-Kühlmittelzufuhr durch die Spindel (15 bar)

Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben sowie Zwischenverkauf vorbehalten.

- Mazak Monitoring System B optisch OMP 60  
einschl. Meßaster OMP 60
- Präzisions- Bohrzyklus Tornado  
Hochpräzise kreisförmige Bearbeitung mit hoher Geschwindigkeit wird durch  
automatische Einstellung einer Parameters vor der Bearbeitung realisiert.
- Optionales CNC Softwarepaket Performance  
-zusätzliche Variablen (600 insgesamt)
- Mazak Gewindebohr-/ Aufbohrzyklus Tornado
- Synchrones Gewindebohren
- EIA/ISO- Code- Eingabefunktion
- Zusätzliche EIA/ISO- Funktion
- Umkehrvorschub G93
- G37 automatische Werkzeuglängenmessung
- Funktion für Halt nach Satznummernvergleich
- G0- Neigungskonstante
- Zusätzliche Werkstückkoordinationssysteme (G54.1)
- Betrieb über IC- Speicherkarte
- Scharnierbandförderer, Auswurf seitlich links

## ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

- 1 Satz Handbücher: Bedienungsanleitung, Programmieranleitung Wartungsanleitung
- AFC- Funktion  
Anpassungsfähige Vorschubssteuerung  
Nach Erfassung der Schnittstrombelastung von Spindelmotor oder  
Vorschubachsenservo ändert die Maschine automatisch den Vorschub wenn eine  
beträchtliche Abweichung vom Sollwert vorliegt.
- Modifizierte Vordertür zum Be- und Entladen des Werkstücks von  
der Vordertürseite mit einem Kran

## SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

- Bedientür mit Verriegelungsschalter
- Arbeitsraumverkleidung  
Die Spritzschutzabdeckung umschließt den Arbeitsbereich von der Seite
- Maschine mit CE- Zeichen

## MESSSYSTEM

- automatische Werkzeuglängenmessung  
Die Länge von Werkzeugen mit kleinem Durchmesser wird im Vollautomatikmodus  
gemessen.
- Werkzeugbruchererkennung  
Bei Werkzeugen mit kleinem Durchmesser wie Bohrern und Gewindebohrern wird  
automatische Überprüfung auf Werkzeugbruch vorgenommen

## SPÄNEENTSORGUNG

- Scharnierbandförderer, Auswurf seitlich links

## STEUERUNG

- Bearbeitungsnavigation- Voraussage  
Nach der Programmierung werden Bearbeitungszeit, Spindellast usw. über die  
Navigationsfunktion vorhergesagt, bevor die eigentliche Bearbeitung ausgeführt  
wird. Anhand dieser Daten kann das Programm für max. Produktivität optimiert  
werden.
- Bearbeitungsnavigation- Überwachung  
Die aktuellen Bearbeitungsbedingungen und Lasten werden in Echtzeit  
angezeigt, wobei zusätzliche Daten für weitere Programmoptimierung  
ausgegeben werden.
- Bearbeitungsnavigation- Ergebnis  
Nach Beendigung der Bearbeitung werden die Bearbeitungsergebnisse angezeigt  
und können mit einer Vorabberechnung verglichen werden.

**Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben sowie Zwischenverkauf vorbehalten.**

## NUMERISCHE STEUERUNG

- 10,4"- Farbbildschirm
  - Mazak Gewindebohr- Bohrzyklus Tornado (Mazatrol)  
Durch Aufbohren und Gewindebohren im Modus für schraubenlinienförmige Bearbeitung können unterschiedlichste Durchmesser bei hoher Geschwindigkeit mit nur einem Werkstück bearbeitet werden. Diese Funktion minimiert Programmier- und Bearbeitungszeiten.
  - RS-232C Schnittstelle
  - Werkzeugwegprüfung im Hintergrund  
Der Werkzeugweg eines Programms kann überprüft werden, auch wenn eine andere Programmnummer im Automatikbetrieb aufgerufen und abgearbeitet wird.
  - PCMCIA- Schnittstelle (2 Steckplätze)
  - Schnittstelle für IC- Speicherkarte
  - 3,5" Diskettenlaufwerk
  - Netzwerkschnittstelle (für LAN und Modem)
  - Werkzeugstandzeitüberwachung  
Wenn die Werkzeugstandzeit abgelaufen ist, kann das Werkzeug automatisch gegen ein Ersatzwerkzeug ausgetauscht werden.
- alle Maße, Gewichtsangaben und Leistungsangaben unverbindlich -
- Gebrauchtmachine ohne Gewährleistung -
- Zwischenverkauf vorbehalten -

**Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben sowie Zwischenverkauf vorbehalten.**