

STAMA MT 733 two – Technische Daten – Deutsch

- Technische Ausführung X-Achse

Verfahrweg: 615 mm

Eilganggeschwindigkeit: 65 m/min

Beschleunigung max. : 7 m/s²

Vorschubkraft: 4.000 N

Ausführung Vorschubantrieb: Kugelgewindetrieb

Zum Erreichen einer höheren Zerspanleistung erfolgt die Ansteuerung der X1-Achse im Gantryverbund.

- Technische Ausführung Y-Achse KGT

Verfahrweg: 290 mm

Eilganggeschwindigkeit: 65 m/min

Beschleunigung max. : 9 m/s²

Vorschubkraft: 4.000 N

Ausführung Vorschubantrieb: Kugelgewindetrieb

- Technische Ausführung Z-Achse

Verfahrweg: 500 mm

Eilganggeschwindigkeit: 65 m/min

Beschleunigung max. : 13 m/s²

Vorschubkraft: 8.000 N

Ausführung Vorschubantrieb: Kugelgewindetrieb

- Hauptspindeleinheit links

Motorfrässpindel HSK-T63 12.500 1/min

Werkzeugaufnahme: HSK-T63

Einzugskraft: 18 kN

Durchmesser Spindellagerung: 80 mm

Max. Drehzahl: 12.500 1/min

- Leistungsdaten:

Antriebsleistung 20% ED: 61 kW ab 2.910 1/min

Antriebsleistung 100% ED: 61 kW ab 3.880 1/min

Drehmoment 20% ED: 200 Nm bis 2.910 1/min

Drehmoment 100% ED: 150 Nm bis 3.880 1/min

Hauptspindeleinheit inkl. automatischer Blas-/Spüleinrichtung zur prozesssicheren Reinigung der Werkzeugaufnahme während des Wechsellvorganges und automatischer Werkzeugeinzugskontrolle mittels Analogsensor.

- Klemmung Frässpindel

Mechanische Klemmung der Motorfrässpindel zur Erhöhung der möglichen Zustellung und der Drehpräzision.

- **Werkzeugmagazin links**

Werkzeugmagazin für automatischen Werkzeugwechsel in verschleißarmer Ausführung. Zur Bevorratung von Werkzeugen für die linke Frässpindel. Werkzeugmagazin in folgender Ausführung:

Anzahl verfügbarer Magazinplätze: 64

Werkzeugdurchmesser max. bei Vollbestückung: 78 mm Werkzeugdurchmesser max. bei freien Nebenplätzen: 140 mm Werkzeuglänge max. : 300 mm

Werkzeugaufnahme: HSK-A/T63

Werkzeuggewicht max.: 10 kg

Kettenbelastung gesamt max. : 115 kg

Das maximale Gewicht je Werkzeug kann in Abhängigkeit der Werkzeugkontur variieren.

Span-zu-Span-Zeit nach VDI 2852: ca. 2,9 s

- **Dreh-Schwenkeinheit Spannlag 1**

3-Achsen NC-Einheit zur Rundumbearbeitung von Werkstücken mit komplizierten Formen und Winkellagen in einer Spannlag. Die Dreh-Schwenkeinheit ist auf die Linearschlitteneinheit der X 1-Achse montiert und für den 5-Achsen-Betrieb bei Fräsbearbeitung ausgelegt. Für eine Erhöhung der Positioniergenauigkeit sind die rotatorischen Achsen mit direkten Messsystemen ausgestattet. Die Dreh-Schwenkeinheit besteht aus den nachfolgend aufgeführten Komponenten: Schwenkeinheit RGM 175 precision

Ausführung der B-Achse in Form einer verdrehspielfreien und hochgradig torsionssteifen Getrieberundachse. Technische Daten:

Schwenkwinkel: -30 bis +90 Grad

Wiederholgenauigkeit Schwenkachse: $\pm 1''$

Drehzahl Schwenkachse max.: 61 1/min

Klemmmoment tangential Schwenkachse: 3.000 Nm Klemmmoment tangential Gegenlager: 1.800 Nm

Drehspindel FT Technische Daten:

Schnittstelle zu optionalem Spannsystem: Kurzkegelaufnahme nach DIN ISO 702-1 A2 Nr. 8

Durchlass Drehspindel max. : Kein Durchlass Wiederholgenauigkeit Drehspindel: $\pm 8''$

Drehzahl max. : 4.200 1/min

Nenn Drehzahl: 2.300 1/min

Klemmmoment tangential Drehspindel: 1.400 Nm Drehmoment 15% ED: 180 Nm

Drehmoment 100% ED: 100 Nm

Antriebsleistung 15% ED: 43 kW

Antriebsleistung 100% ED: 24 kW

Zug-/Druckkraft min.: 11 kN

Zug-/Druckkraft max. : 46 kN

- **Netzanschluss**

Anschlussspannung Maschine 3x400 Volt± 10%

Neutralleiter belastbar

Schutzleiter vorhanden

Frequenz 50 Hz

Spannung Steckdose 230 Volt± 10%

Steckdosenart VDE-SCHUKO

Maschinengewicht ca. 28.000 kg

Druckluftanschluß min.: 6 bar

Luftreinheit nach ISO 8573-1 Klasse [4:4:4]

Zuleitungsquerschnitt innen min. : 13 mm

Das Bearbeitungszentrum wird mit elektrischen und mechanischen Komponenten ausgerüstet, die ihre Funktionalität innerhalb eines vorgeschriebenen Temperaturbereiches zwischen 18°C und 35°C gewährleisten.

