

# MCC.

## KOMPAKT. KRAFTVOLL. KOMPROMISSLOS BW.

Mit kompakten Abmessungen als Stand-alone-Maschine oder für die verkettete Serienfertigung ist die MCC die bisher kleinste Maschinenbaureihe von BW. Das gilt jedoch nur für die äußeren Dimensionen. Denn unter der Haube lauert ein kompromisslos brutales Arbeitstier. Gnadenlos stark und extrem wirtschaftlich.

Die MCC ist eine echte BURKHARDT+WEBER und setzt Maßstäbe in ihrem Segment hinsichtlich Genauigkeit, herausragender Steifigkeit sowie Verfügbarkeit.



## MCC – DIE ULTRAKOMPAKTE.

## CASH-COW MIT BW-GENEN.

Pure Kraft. Keine Kompromisse. Ihr attraktiver Preis und ihre exzellente TCO (Total Cost of Ownership) erschließen dem Anwender eine herausragende Wirtschaftlichkeit in der Serienproduktion. Erreicht wurde dies durch Standardisierung, einer durchdachten Auslegung und hochmodernen Technologien. Mit allem, was zu einer echten BURKHARDT+WEBER dazugehört.






Kraftvolle horizontale Getriebespindel für die kompromisslose Zerspanung.



Getriebelose Spindel in A-Konfiguration für 5-Achsbearbeitung.

# MCC – DIE ULTRAKOMPAKTE.

## TECHNISCHE DATEN.

MCC	Einheit	630	800
			
Arbeitsbereich bis zu X Y Z (Standard)	mm	1.100 900 1.100	1.400 1.200 1.400
Arbeitsbereich bis zu X Y Z (Option)	mm	1.100 900 1.300	1.400 1.200 1.600
Werkstückstörkreis Ø x H	mm	1.100x1.300	1.500x1.500
Palettengröße (Standard)	mm	630x630	800x800
Palettengröße (Option)	mm	630x800	800x1.000, 1.000x1.000
Max. Palettenbelastung (Werkstück + Vorrichtung)	kg	1.500	2.500
Vorschubkraft X Y Z	kN	17,5 17,5 17,5	17,5 17,5 17,5
Eilgang X Y Z (Standardhöhe)	m/min	60 60 60	60 60 60
Pa <sup>1</sup> X Y Z	mm	0,007	0,007
B-Achse	Grad	360.000x0,001	360.000x0,001
Tischdrehzahl Fräsen   Drehen	min <sup>-1</sup>	40   700	40   650
Kippmoment	Nm	26.000	28.000
Tangentialmoment	Nm	8.000	10.000
<b>MOTORSPINDEL</b>			
Spindelleistung, 100 % ED	kW	30	30
Max. Drehmoment, 100 % ED	Nm	300	300
Drehzahlbereich Standard (Option)	min <sup>-1</sup>	20 – 6.000 (10.000)	20 – 6.000 (10.000)
<b>GETRIEBESPINDEL</b>			
Spindelleistung, 100 % ED	kW	41	41
Max. Drehmoment, 100 % ED	Nm	1.300	1.300
Drehzahlbereich Standard (Option)	min <sup>-1</sup>	20 – 6.000 (10.000)	20 – 6.000 (10.000)
<b>SCHWENKSPINDEL</b>			
Spindelleistung, 100 % ED	kW	30	30
Max. Drehmoment, 100 % ED	Nm	300	300
Drehzahlbereich Standard (Option)	min <sup>-1</sup>	20 – 6.000 (10.000)	20 – 6.000 (10.000)
Schwenkbereich	Grad	+45 / -110	+45 / -110
Werkzeugaufnahme (Standard)		HSK-A100	HSK-A100
Werkzeugaufnahme (Option)		ISO 50	ISO 50
Werkzeugspannkraft, HSK-A100 (ISO 50)	N	45.000 (25.000)	45.000 (25.000)
Anzahl Werkzeugplätze		64 – 320	64 – 320
Werkzeugdurchmesser (Option)	mm	125 (350)	125 (350)
Werkzeuglänge	mm	650	650
Max. Werkzeuggewicht (Option)	kg	30 (40)	30 (40)
Min. Span-zu-Span-Zeit	s	5	6
Min. Palettenwechselzeit	s	12	20
Maschinensteuerung, Siemens Sinumerik		SIN 840D sl	SIN 840D sl
Aufstellfläche, LxBxH, ca.	mm	8.000x3.300x3.500	8.800x3.500x3.800
Gewicht, ca.	kg	27.000	30.000

<sup>1</sup> nach VDI/DGQ 3441

MCC – KONZIPIERT FÜR DIE HARTE SERIENPRODUKTION.  
GNADENLOS STARK UND EXTREM WIRTSCHAFTLICH.