

MCT.

FRÄSEN, BOHREN UND DREHEN – MULTITASKING-BAZ.

Die fünf MCT-Bearbeitungszentren sind speziell auf Multitasking-Anwendungen ausgelegt. Fräsen, Bohren, Drehen – alles auf einem einzigen Bearbeitungszentrum mit hoher Leistungsdichte dank CNC-gesteuerter Schwenkspindel, kräftiger Drehstahlaufnahme und schnelldrehender Torque-Tische. Integriertes Horizontal- und Vertikaldrehen ersetzt vielfach zusätzlichen Drehmaschineneinsatz.



HÖCHSTE EFFIZIENZ DURCH FLEXIBILITÄT.

Die BW-eigenen Drehtische mit leistungsstarken Torque-Motoren für die Drehbearbeitung und mit groß dimensionierten Haltebremsen für die Fräs- und Bohrbearbeitung lassen anspruchsvolle Stahl- und Gussbearbeitungen mit höchster Zerspanungsleistung zu. Für die MCT-Baureihe sind alle BW-Optionen der anderen Baureihen verfügbar. Die MCT-BAZ können, da gleiche Tischklemmungen verwendet werden, auch mit den anderen BW-Bearbeitungszentren in einem System gemeinsam betrieben werden.

MCT – DIE ULTRAVARIABLE.



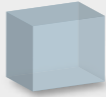
Kräftig dimensionierte Schwenkspindel mit Drehstahlhalter in 4-fach-Klemmung. Automatischer Wechsel aller Drehwerkzeuge aus dem Standardmagazin.



Vollautomatisches Einwechseln eines Drehstahlhalters in den Drehwerkzeughalter.

MCT – DIE ULTRAVARIABLE.

TECHNISCHE DATEN.

MCT	Einheit	800	900		1000	1200	1250
							
Arbeitsbereich bis zu X Y Z (Standard)	mm	1.250 1.000 1.250	1.600 1.400 1.800		2.200 1.400 1.800	2.500 1.800 2.100	2.800 2.200 2.100
Arbeitsbereich bis zu X Y Z (Option)	mm	1.600 1.200 1.600	1.800 1.500 1.800		2.200 1.500 1.800	nicht erhältlich	2.800 2.200 2.500
Werkstückstörkreis Ø x H	mm	1.500x1.300	1.600x1.750		2.300x1.900	2.500x2.100	2.800x2.500
Palettengröße (Standard)	mm	800x800	800x1.000		1.000x1.250	1.000x1.250	1.000x1.250
Palettengröße (Option)	mm	630x800, 800x1.000	800x800		1.000x1.600	1.400x1.600	1.400x1.600
Palettenbelastung Fräsen Drehen	kg	2.500 2.000	3.500 2.500		5.000 4.000	7.000 4.000	7.000 4.000
Vorschubkraft X Y Z	kN	18 18 18	20 20 20		30 20 20	30 30 30	30 30 30
Eilgang X Y Z (Standardhöhe)	m/min	65 65 65	65 65 65		50 60 60	50 50 50	50 50 50
Pa ¹ X Y Z	mm	0,005	0,005		0,007	0,007	0,007
B-Achse	Grad	360.000x0,001	360.000x0,001		360.000x0,001	360.000x0,001	360.000x0,001
Tischdrehzahl Fräsen Drehen	min ⁻¹	20 500	20 500		10 300	10 300	10 300
Kippmoment	Nm	30.000	30.000		45.000	45.000	45.000
Tangentialmoment	Nm	14.000	20.000		40.000	40.000	40.000
Antriebsleistung Torque-Tisch 100% ED	kW	47	50		55	55	55
Drehmoment Torque-Tisch 100% ED	Nm	2.500	2.900		4.200	4.200	4.200
Spindelleistung 100% ED	kW	41	41		41	41	41
Max. Drehmoment, 100% ED	Nm	1.400	1.400		1.400	1.400	1.400
Drehzahlbereich	min ⁻¹	20 – 8.000	20 – 8.000		20 – 8.000	20 – 8.000	20 – 8.000
Getriebestufen		2	2		2	2	2
Lagerdurchm. Arbeitsspindel	mm	110	110		110	110	110
Werkzeugaufnahme (Standard)		HSK-A 100	HSK-A 100		HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Werkzeugaufnahme (Option)		ISO 50	ISO 50		ISO 50	ISO 50	ISO 50
Anzahl Werkzeugplätze		128 – 608	128 – 608		128 – 608	128 – 608	128 – 608
Werkzeugdurchmesser	mm	125 / 350 (420 / 900) ²	125 / 350 (420 / 900) ²		125 / 350 (420 / 900) ²	125 / 350 (420 / 900) ²	125 / 350 (420 / 900) ²
Werkzeuglänge (Option)	mm	600 (900 / 1.200)	600 (900 / 1.200)		600 (900 / 1.200)	600 (900 / 1.200)	600 (900 / 1.200)
Max. Werkzeuggewicht (Option)	kg	60 (75)	60 (75)		60 (75)	60 (75)	60 (75)
Maschinensteuerung, Siemens Sinumerik		SIN 840D sl	SIN 840D sl		SIN 840D sl	SIN 840D sl	SIN 840D sl
Aufstellfläche, LxBxH, ca.	mm	9.300x6.700x4.300	10.400x7.600x5.200		11.000x9.300x5.200	11.700x9.900x6.000	11.700x9.900x6.000
Gewicht, ca.	kg	36.000	42.000		50.000	57.000	60.000
Kompatible Bearbeitungseinheiten		HVP, HVC, A	HVP, HVC, A		HVP, HVC, A	HVP, HVC, A	HVP, HVC, A

¹ nach VDI/DGQ 3441

² Balkenwerkzeuge

Änderung der technischen Daten vorbehalten.