

CONTUR MMV-1100/1300/1500 A

CNC-Bearbeitungszentren - A-Reihe

Abbildung:
MMV-1100 A mit
Heidenhain-
Steuerung



Starke und präzise Zerspanung auf robustem Fundament

- Äußerst stabile Konstruktion mit Flachführungen
- 4 Flachführungsbahnen in Y-Achse
- Steuerungen: HEIDENHAIN, SIEMENS, FANUC



Qualitätsmanagementsystem
TÜV-zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001



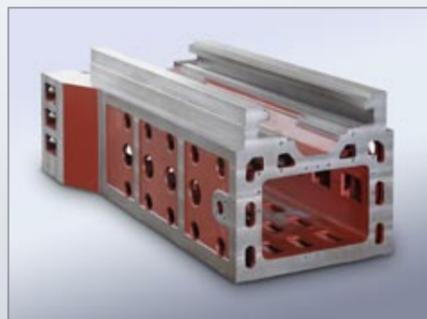
SAEILO
DEUTSCHLAND
GMBH, WERKZEUGMASCHINEN

Starke und präzise Zerspanung auf robustem Fundament



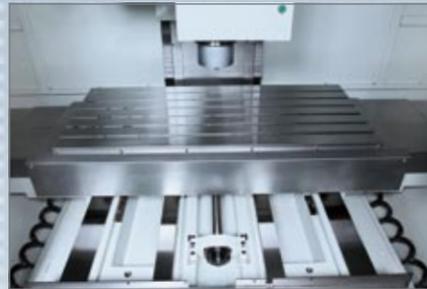
Robuster Maschinengrundkörper

Der Grundkörper der Maschine ist eine robuste Konstruktion aus Meehanite-Guss, die durch die Finite-Element-Methode (FEM) optimiert wurde. Das Maschinengewicht von jeweils 7800, 9000 und 10000 kg ist ein Indiz für das solide Fundament der MMV-Bearbeitungszentren. Das Resultat ist eine hohe Schwingungsdämpfung, die sich z.B. in bester Oberflächenqualität und langen Werkzeugstandzeiten zeigt.



Doppelwandige Konstruktion

Maschinenbett und Ständer haben eine neuartige, doppelwandige Konstruktion, die auch bei schwerer Zerspanungsleistung für hohe Verwindungssteifigkeit, geometrische Genauigkeit und geringe Wärmeverformung sorgt.

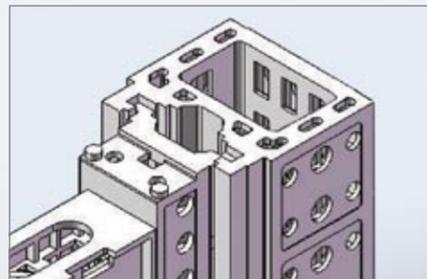


Breite Flachführungen, 4 Flachführungen in Y-Achse

Alle Achsbewegungen werden über breite Flachführungen ausgeführt, vier davon in der Y-Achse. Die Gegenlaufflächen sind mit Turcite-Gleitbelag beschichtet. Dies ermöglicht bestes Fräsverhalten auch bei hohen Vorschüben.

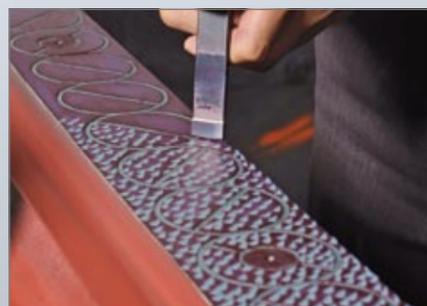
Optimierte Späneentsorgung

3 Spiral-Späneförderer (2 x quer neben der Y-Achse, 1 x Vorderseite) sind Standardzubehör und sorgen für eine optimierte Späne-Entsorgung (Option: Scharnierband-Späneförderer an der Vorderseite).



Patentierte Z-Achs-Führung

Eine neue, patentierte Z-Achs-Führung hat wesentlich mehr Rigidität als herkömmliche Führungen und ermöglicht Schwerzerspanung mit hoher Oberflächenqualität. Gleichzeitig haben die Werkzeuge eine längere Standzeit.



Präzisionsspindel

Eine 5-fach gelagerte moderne Präzisionsspindel ist für eine lange Lebensdauer ausgelegt und eignet sich für alle Materialien (von Edelstahl bis Aluminium).

Standard 8000 U/min, Option 10000 und 12000 U/min.

Abbildung: MMV-1500 A mit Heidenhain-Steuerung und Scharnierband-Späneförderer



Geschabte Flachführungen

Die Gegenlaufflächen der Führungsbahnen werden durch praxiserfahrene Techniker sorgfältig eingeschabt. Die Vorteile: geringer Stick-Slip-Effekt, hohe Positioniergenauigkeit und optimale Fräs-Oberfläche.

Die MMV-Bearbeitungszentren haben eine hohe Verarbeitungsqualität und überzeugen im Detail durch viele Vorzüge, die diese Maschinen zu universellen und zuverlässigen Arbeitspferden in der Präzisionsteile-Fertigung machen.



Ergonomischer Arbeitsraum

Bei der Konstruktion des Maschinentisches und des Arbeitsraums wurde auf einen großen Freiraum vor der Spindel und auf eine große Türöffnung geachtet. Die Vorteile:

- Bediener steht sehr dicht am Tisch (siehe Bild)
- Ideal für Teilebeladung mit Kran



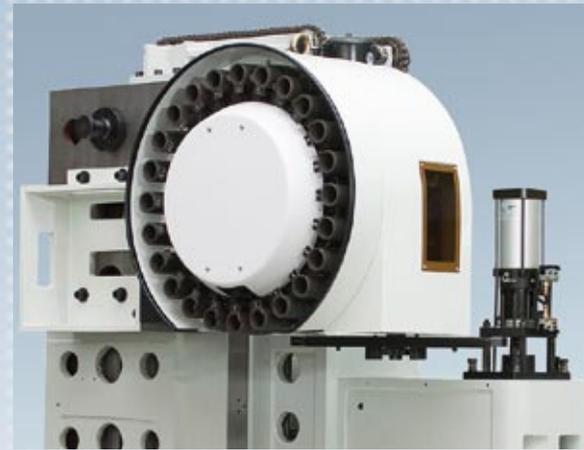
CONTUR[®] MMV-1100/1300/1500 A

Technik, die überzeugt:

- Patentierte, robuste Z-Achs-Führungen
- Breite Flachführungen mit Turcite-Gleitbelag in allen Achsen
- 4 Flachführungen in der Y-Achse
- Neuartige, doppelwandige Maschinenkonstruktion
- Robuster und verwindungssteifer Meehanite-Gusskörper
- Schwere Konstruktion (Gewicht 7.800/9.000/10.000 kg)
- Spindeldrehzahl 8000 U/min oder (Option) 10 000/12000 U/min
- Drehbares Bedienpult
- Dialogprogrammierung per SIEMENS-ShopMill, Heidenhain oder FANUC ManualGuide als Option
- 3 Stk. Spiral-Späneförderer (Standard)
- Modernes Design, kompakte Bauweise

| CONTUR | | MMV-1100 A | MMV-1300 A | MMV-1500 A |
|----------------------------|--------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Verfahrwege X/Y/Z | mm | 1120/700/700 | 1320/700/700 | 1520/700/700 |
| Abstand Spindel-nase-Tisch | mm | 100 - 800 | 100 - 800 | 100 - 800 |
| Tischabmessungen | mm | 1200 x 700 | 1400 x 700 | 1600 x 700 |
| Max. Tischbelastung | kg | 1000 | 1600 | 1600 |
| Anzahl T-Nuten / Abstand | mm | 6 x 18 / 100 | 6 x 18 / 100 | 6 x 18 / 100 |
| Hauptantrieb (40 % ED) | kW | 16,5 (AC) | 16,5 (AC) | 16,5 (AC) |
| | Option kW | 25 (AC) | 25 (AC) | 25 (AC) |
| Drehzahlbereich stufenlos | U/min | max. 8000 | max. 8000 | max. 8000 |
| | Option U/min | max. 10 000 /12000 | max. 10 000 /12000 | max. 10 000 /12000 |
| Eilgang X/Y/Z | m/min | 20/20/20 | 20/20/20 | 20/20/20 |
| Vorschubrate X/Y/Z | mm/min | 1-15000 | 1-15000 | 1-15000 |
| X/Y/Z Achsantriebe | kW | 2,5 / 2,5 / 2,5 | 3 / 3 / 4 | 3 / 3 / 4 |
| Spindelkonus | | SK/BT 40 | SK/BT 40 | SK/BT 40 |
| | Option | SK/BT 50 | SK/BT 50 | SK/BT 50 |
| Werkzeugmagazin | WZ | 24 | 24 / 30 / 40 | 24 / 30 / 40 |
| Max. Werkzeug-Ø | mm | 76 / 125 | 76 / 125 | 76 / 125 |
| Max. Werkzeuglänge | mm | 300 | 300 | 300 |
| Max. Werkzeuggewicht | kg | 8 | 8 | 8 |
| Positioniergenauigkeit | max. mm | ± 0,005 | ± 0,005 | ± 0,005 |
| Wiederholgenauigkeit | max. mm | ± 0,003 | ± 0,003 | ± 0,003 |
| Abmessungen B/T/H | ca. mm | 3960/2965/2650 | 4460/2965/2650 | 4860/2965/2650 |
| Gewicht | ca. kg | 7800 | 9000 | 10000 |

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.



Ein Vertikal-Magazin mit schnellem Doppelarmgreifer gehört zur Standardausstattung.

Standardausstattung:

- SIEMENS-Steuerung 828 D (810 D)
- Dialogprogrammierung SIEMENS ShopMill
- SIEMENS-Digitalantriebe
- Elektronisches Handrad
- Flachführungen mit Turcite-B-Gleitbelag in allen Achsen
- 3 Stk. Spiralspäneförderer
- Schneller Doppelarmgreifer
- Vertikalmagazin mit 24 Werkzeugplätzen
- Arbeitsleuchte (2 Stk.)
- Kühlmittelanlage
- Komplette Arbeitsraumverkleidung
- Programmende-Leuchten
- Synchrones Gewindeschneiden
- Maschinenfüße und Nivellierschrauben

Sonderausstattung:

- SIEMENS-Steuerung 840 D
- HEIDENHAIN-Steuerung
- FANUC-Steuerung
- Werkzeug-Magazin mit Doppelarmgreifer und 30/40 Werkzeugplätzen
- Spindeldrehzahl 10000/12000 U/min
- 25 kW Hauptantrieb
- ZF-2-Stufen-Schaltgetriebe
- Kühlmittel durch Spindel
- Scharnierband-Späneförderer
- Werkzeugaufnahme SK/BT 80
- Messtaster
- 4. Achse
- 4./5. Achsen

Weiteres Sonderzubehör auf Anfrage



SAEILO
DEUTSCHLAND
GMBH, WERKZEUGMASCHINEN

SAEILO Deutschland GmbH
Werkzeugmaschinen
Hauptstraße 68, D-35585 Wetzlar
Tel.: 06446-9247-0, Fax: 06446-9247-33
eMail: info@saeilo.de

www.saeilo.de

Vertretung: