

## STANDARDSPEZIFIKATION

VTC-800/30SR  
Standardmaschine**Kapazität:**

Breite	3,500 mm
Länge	820 mm
Verfahrbereich X-Achse	3,000 mm
Verfahrbereich Y-Achse	800 mm
Verfahrbereich Z-Achse	720 mm
Min. Abstand Spindelnase bis Tischoberkante	140 mm
Max. Abstand Spindelnase bis Tischoberkante	860 mm
Max. Tischbelastung	2,500 kgf
B-Achse	±110 Grad

**Arbeitsspindel:**

Steilkegelaufnahme	Steilkegel 40
Max. Drehzahl	18,000 min <sup>-1</sup>
Min. Drehzahl	35 min <sup>-1</sup>
Nennleistung (100 % Nennleistung Dauerbetrieb)	26.0 kW

**Vorschübe:**

Eilganggeschwindigkeit X-Achse	50 m/min
Eilganggeschwindigkeit Y-Achse	50 m/min
Eilganggeschwindigkeit Z-Achse	50 m/min
Vorschubgeschwindigkeit X-Achse	50,000 mm/min
Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse	50,000 mm/min
Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse	50,000 mm/min

**Arbeitstisch:**

Breite	3,500 mm
Länge	820 mm
Breite der T-Nuten	18 mm
Anzahl der T-Nuten	7
Abstand der T-Nuten	100 mm
Tischhöhe vom Boden	870 mm

**Werkzeugwechsler:**

Anzahl Werkzeugplätze (Standard)	30
Anzahl Werkzeugplätze (Option)	48
Werkzeugauswahlmethode	MAZATROL memory random mode
Werkzeugschaft	Steilkegel 40
Bei belegten Nebenplätzen	80 mm
Bei freien Nebenplätzen	130 mm
Max. Werkzeuggewicht	8 kgf
Gesamtgewicht aller Magazinwerkzeuge	150 kgf
Max. Werkzeuglänge	350 mm
Werkzeugwechselzeit (Span zu Span)	4.7 s

*Span-zu-Span-Zeit gemäß MAS Standard. Die angegebenen**Werkzeugwechselzeiten gelten nur für die 30er/48er Werkzeugmagazine.*

**Abmessungen:**

Höhe	3,355 mm
Länge	5,250 mm
Breite	4,046 mm
Gewicht	16,300 kgf

**Sonstige Werte:**

Anschlußspannung	380/400/415V ±10%
Anschlußfrequenz	50Hz / 60Hz ±1 Hz.
Luftdruck	5 bis 9 bar
Luftmenge	260 l/min
Tankinhalt	500 L

**STANDARDZUBEHÖR****ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN**

Transformator für den europäischen Markt  
 USB-Anschluss (1 Port)  
 Satz Handbücher in elektronischer Form auf CD  
 Fundamentalsatz (inkl. Ankerschrauben & Bodenplatten)  
 Mazak Standardfarbe  
 Spindeldrehzahl 18.000 min<sup>-1</sup> (Steilkegel 40)  
 Arbeitsraumbeleuchtung

**WERKZEUGMAGAZINE**

Werkzeugmagazin für 30 Werkzeuge

**SICHERHEITSEINRICHTUNGEN**

Bedientür mit Verriegelungsschalter  
 Geschlossene Arbeitsraumverkleidung  
 Die Abdeckung umschließt den Arbeitsbereich um Späne und Kühlmittel aufzufangen.  
 Vollverkleideter Arbeitsraum  
 Schutz vor Spänen, Kühlmittel und Zugriff in den Arbeitsraum während der automatischen Bearbeitung.  
 Sicherheitsmaßnahmen nach weltweitem Standard

**KÜHLMITTELVERSORGUNG**

Kühlmittelzufuhr durch die Spindel (5 bar)  
 Komplettes Kühlmittelsystem  
 Beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen.

**FABRIKAUTOMATISIERUNG**

Automatisches Ein-/Ausschalten und Warmlauffunktion  
 Automatisches Einschalten eines Warmlaufs über Digital-Zeitschaltuhr

**MESSSYSTEM**

Werkzeuglängenmessung und Werkzeugbruchererkennung

## SPÄNEENTSORGUNG

Vorbereitung Späneförderer, Auswurf links

## NUMERISCHE STEUERUNG

Horizontal verstellbares NC-Bedienpanel

Relocation Detector

Mazatrol SmoothX Steuerung

19"-LCD-Farbbildschirm (Touch Screen)

Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado (Mazatrol)

Durch Aufbohren und Gewindebohren im Modus für schraubenlinienförmige Bearbeitung können unterschiedlichste Durchmesser bei hoher Geschwindigkeit mit nur einem Werkzeug bearbeitet werden. Diese Funktion minimiert Programmier- und Bearbeitungszeiten.

EIA/ISO - Eingabefunktion

Ermöglicht die Programmierung und Bearbeitung von Programmen im EIA/ISO-Format.

Werkzeugwegprüfung im Hintergrund

Der Werkzeugweg eines Programms kann überprüft werden, auch wenn eine andere Programmnummer im Automatikbetrieb aufgerufen und abgearbeitet wird.

3D-Koordinaten-Umwandlung (3D-Koordinatenumwandlung: G68)

Durch den Befehl G68 kann ein neues Koordinatensystem erstellt werden, indem das der-zeitige Werkstückkoordinatensystem um die X-, Y- oder Z-Achse gedreht und der Werkstücknullpunkt beliebig versetzt wird.

Daher lässt sich ein Bearbeitungsprogramm für eine beliebige Fläche einfach erstellen, da sie nun als in der XY-Ebene befindlich behandelt werden kann.

Formkompensation für rotierende Achsen

Mazacc-2D-Software (Konturkorrektur)

Genauigkeit wird bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten aufrechterhalten.

Softwarepaket Mazacc-3D für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Bearbeitung mit hoher Geschwindigkeit

und hoher Genauigkeit durch feinste

Programminkremente.

Steuerung mit hoher Glättung

MAZACC-3D Hochgeschwindigkeits-Softwarepaket (NO456) ist zusätzlich notwendig.

LAN-Anschluss (1 Port) zur Datenkommunikation im Ethernet-Betrieb

Belegung durch Automatisierung ggf. möglich, in Verbindung mit der Option Robot Interface.

SD Memory Card I/F

Smooth Standard Software für M/C

- NO443 B) MAZACC-2D-Software (Werkstückformkompensation)

- NO444 D) MAZACC-3D-Hochgeschwindigkeits-Softwarepaket

- NO445 B) Formkompensation für rotierende Achsen

- NO497 D) Hochgenauigkeitskontrolle für Schlichtbearbeitung

- Nahtlose Eckpunktkontrolle

- Variable Beschleunigungskontrolle

- Ultrahochgeschwindigkeitsbearbeitungsmodus

- NO498 Eilgangswege Verrundungsfunktion

Absolutes Positioniersystem

## STANDARDWERKZEUGHALTER

### ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

- Kühlung mit Luft durch die drehende Frässpindel  
KSS/Luft umschaltbar (per M-Codes) in Kombination mit Option  
"Kühlmittelzufuhr durch die Spindel"

### SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

- Elektronisches Handrad mit Impulsgeber  
(abnehmbar/kabelgebunden)  
Bestehend aus dem Bedienfeld (Hauptgerät), Handrad inkl.  
Impulsgeber und einem Kabel, das das Bedienfeld mit einer NC-  
Einheit verbindet.  
Ermöglicht die Überprüfung der Maschinenposition sowie die  
Messung des Inkrementalwerts von einer beliebigen Position.

### KÜHLMITTELVERSORGUNG

- Hochdruck-Kühlmittelzufuhr durch die Spindel (15 bar)

### MESSSYSTEM

- Mazak Monitoring System B RMP600  
Kompakter, hochgenauer Messtaster mit Funksignalübertragung  
zur Werkstückprüfung und -einrichtung.

### SPANNTISCH/PALETTE

- NC Rundtisch (3.600.000 Pos.) DS50C-R1-Z

### SPÄNEENTSORGUNG

- Vorbereitung Späneförderer, Auswurf rechts +
- Späneförderer, Auswurf rechts (Mayfran)  
Nur in Kombination mit Option "Vorbereitung  
Späneförderer, Auswurf rechts".

## NUMERISCHE STEUERUNG

- Mazak API (Application Programming Interface)
- Synchronisiertes Gewindeschneiden
- Eilgang-konstanter Neigungswinkel bei Bewegung  
Der Weg, auf dem das Werkzeug positioniert wird, ist der kürzeste zwischen Start- und Endpunkt. Die Geschwindigkeit wird autom. für jede Achse berechnet.
- Zylinderinterpolation G07.1
- 5-Achsen-Bearbeitungspaket für SmoothX beinhaltet:
  - EIA/ISO 5-Achs-Simultanbearbeitung
  - Wzg.spitzenkontr. 5-Achs-Simultanbearb.
  - Spline-Feininterpolation (EIA)
  - 5-Achsen Spline Interpolation
- Renishaw Inspection plus Software  
inkl. Installation und Einweisung vor Ort,  
Dauer ca. 2 Tage.
- Gravierfunktion

## Services

- Inbetriebnahme der Maschine

Beinhaltet:

- Installation der Maschine und des Zubehörs
- Überprüfung des Lieferinhaltes
- Einweisung der Mitarbeiter des Kunden
- Erstellen eines Inbetriebnahmeprotokolls und ggf. Übergabe der Maschine an den Kunden
- Start der Gewährleistung mit Übergabe der Maschine an den Kunden

\*Hinweis:\*

Der Kunde hat für die Installation entsprechendes Transportequipment für den internen Transport und Hebeequipment beizustellen. Wir behalten uns vor, dass bei Verzögerungen, welche Mazak nicht verschuldet hat, ein entsprechendes Nachtragsangebot zu platzieren.

- Transport-Versicherungskosten
- Transport-Kosten

**• HINWEIS:**

Bitte beachten Sie, dass oben genannte Ware der Ausfuhrgenehmigungspflicht unterliegt. Zusätzlich kann sich eine Ausfuhrgenehmigungspflicht durch den Verwendungszweck der Produkte sowie durch Ausfuhr in ein anderes Zollgebiet ergeben.  
Yamazaki Mazak unterstützt als einer der ersten Werkzeugmaschinenhersteller die Ausfuhrkontrollen präventiv.  
Als Teil der Verpflichtungserklärung werden die Maschinen der Firma Mazak mit der Mazak-Standardausstattung 'Relocation Detector' ausgerüstet.

Wird die Maschine nach der Inbetriebnahme von ihrem ursprünglichen Standort versetzt, löst diese Vorrichtung eine Blockade des automatischen Betriebsmodus aus. Diese kann mittels eines Passwortes durch einen autorisierten Yamazaki Mazak Beauftragten wieder aufgehoben werden. Yamazaki Mazak oder sein autorisierter Vertreter sollten aus organisatorischen Gründen bei einer Maschinenverlagerung oder Maschinentransfer innerhalb von 5 Arbeitstagen im Voraus informiert werden.  
Die Eingabe des Passwortes ist für den Ersteigentümer/Ersterwerber, innerhalb seines Landes, kostenfrei.

**PREISSTELLUNG:**

Transport bis Abladestelle, einschließlich Verpackung, einschließlich Transportversicherung, zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer.

**PREIS:**

Auf Anfrage.

**LIEFERZEIT:**

ab Ende Oktober 2023

Wir behalten uns in jedem Fall die richtige, rechtzeitige und vollständige Selbstbelieferung vor.

**ZAHLUNG:**

30% - sofort nach Erhalt der Auftragsbestätigung  
60% - sofort nach Lieferung bzw. Rechnungserhalt  
10% - sofort nach Inbetriebnahme / Inbetriebnahme erfolgt erst nach Zahlung der 90%

- jeweils rein netto, ohne Abzug

Sollten Sie die Maschine über eine Leasing finanzieren, möchten wir Sie bitten uns vor Auslieferung und Berechnung der Maschine die genaue Anschrift der Leasinggesellschaft mitzuteilen.  
Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung unser Eigentum, insbesondere auch im Sinne des verlängerten Eigentumsvorbehalts.

**BEMERKUNG:**

Im Preis der Maschine sind enthalten:

- Gewährleistungsanspruch für die Dauer von 12 Monaten ab Inbetriebnahme - auf Maschine
- Die Maschine entspricht den gültigen CE-Normen.
- Bitte überprüfen Sie die Vollständigkeit des Normal-, und Sonderzubehörs bis zur Inbetriebnahme der Maschine. Bitte teilen Sie uns eventuelle fehlende Positionen schriftlich mit. Spätere Reklamationen können nicht anerkannt werden.  
Vielen Dank für Ihr Verständnis.

Nachbestellungen unterliegen anderen Kalkulationen, so dass hierfür diese Preise keine Gültigkeit haben.