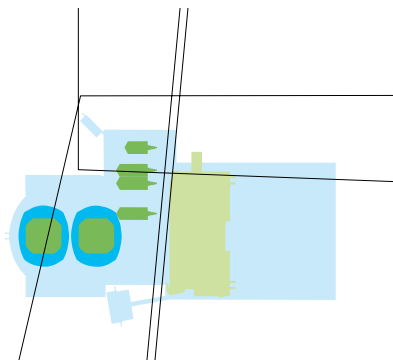


Technische Daten MCH

Modell		MCH 300	MCH 350	MCH 400	MCH 450	MCH 460	
Arbeitsbereich	Längshub (X-Achse)	mm	1.000	1.250	1.400	1.600	2.000
	Vertikalhub (Y-Achse)	mm	1.000	1.000		1.200	1.400
	Querhub (Z-Achse)	mm	1.000	1.000	1.250		
Vorschubkräfte	X- und Y-Achse bei ED S3 – 40 %	N	15.000				
	Z-Achse bei ED S3 – 40 %	N	17.500				
Geschwindigkeiten	in X-, Y- und Z-Achse/Eilgang	mm/min.	50.000		40.000		
	Beschleunigung	m/s ²	4,0				
Dynamikpaket*	in X-, Y- und Z-Achse/Eilgang	mm/min.	60.000		–		
	Beschleunigung	m/s ²	5,0		–		
Arbeitseinheit	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100				
	Werkzeugaufnahme	SK/HSK	50/A100				
Getriebeeinheit	Antriebsleistung/Drehmoment (max.) bei ED S6 – 40 %	kW/Nm	43/822				
	Drehzahlbereich	1/min.	45–6.000				
Hohlwelleneinheit*	Antriebsleistung/Drehmoment (max.) bei ED S6 – 40 %	kW/Nm	72/460				
	Drehzahlbereich	1/min.	45–12.500				
Getriebeeinheit verstärkt*	Antriebsleistung/Drehmoment (max.) bei ED S6 – 40 %	kW/Nm	60/1.145				
	Drehzahlbereich	1/min.	45–6.000				
Werkzeugmagazin	max. Werkzeugdurchmesser (alle Plätze belegt)	mm	112				
	max. zul. Werkzeuggewicht	daN	25/35*				
	max. zul. Gewichtsmoment des Werkzeuges am Greifer	Ncm	2.200/5.000*				
	Span-zu-Span-Zeit nach VDI	bis 12/25 daN	s	4,4/5,4	4,7/5,7	5,4/6,4	5,7/6,7
Dynamikpaket*	bis 12/25 daN	s	4,2/5,2	4,5/5,5	–		
Kettenmagazin	Magazinplätze	Anzahl	50/100*				
	max. Werkzeuglänge (ab Spindel Nase)	mm	600				
	max. Werkzeugdurchmesser (Freiplätze notwendig)	mm	228/280*				
Regalmagazin*	Magazinplätze	Anzahl	106/234/405/590				
	max. Werkzeuglänge (ab Spindel Nase)	mm	600	600/1.000*			
	max. Werkzeugdurchmesser (Freiplätze notwendig)	mm	280	280/320*			
Rundtisch	max. zul. Aufspanngewicht (mittig)	daN	1.250		2.500/4.000*		
	Rundteiltisch	Teilung	Grad	360 x 1°			
Teilgenauigkeit		Winkel s	6				
Schwenkzeiten für 45°/für 180°		s	3,8/5,1		2,9/4,6		
Rundlauftisch*	Teilung	Grad	360.000 x 0,001°				
	Teilgenauigkeit	Winkel s	10				
	Schwenkzeiten für 45°/für 180°	s	1,1/3,2		1,6/3,7		
Palettenwechsel-einrichtung	Palettenausführung	mm	800 x 800			800 x 1.000	
	Palettenwechselgenauigkeit in X-, Y- und Z-Achse	mm	0,02				
	Palettenwechselzeit	s	17		27/40*		
Wegmesssystem	direkte, absolute Linearmaßstäbe mit höchster Auflösung in X-Y- und Z-Achse						
	Positionstoleranz Tp (nach VDI/DGQ 3441)	mm	0,009		0,01		
Kühlmittel-einrichtung	Kühlmittelbehälter, Grundauführung, Inhalt	ca. Liter	1.500		2.500		
		bis 3 bar	Liter/min.	170+40		230+70	
	Kühlmittelpumpe, Fördervolumen	bis 50 bar	Liter/min.	28			
		bis 40 bar*	Liter/min.	38			
	bis 70 bar*	Liter/min.	22				
Aufstelldaten	Maschinengewicht	ca. daN	21.000	22.000	26.000	27.000	28.000
	Gesamtleistungsbedarf, Grundauführung	ca. kVA	85				
	Netzanschluss		400 V/50 Hz				
	Druckluft	bar	6				
Maschinensteuerung	Siemens SINUMERIK 840D sl		n				
	Fanuc 310i-A		n				

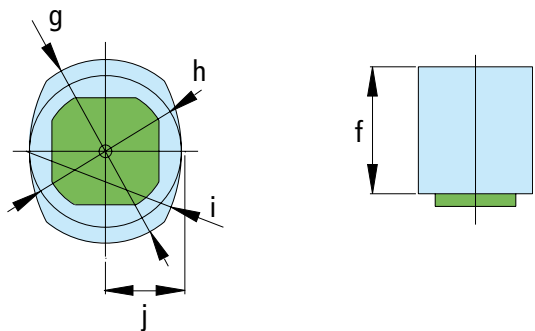
Anmerkung: Sämtliche Daten basieren auf der Maschinensteuerung Siemens SINUMERIK 840D sl

*Option



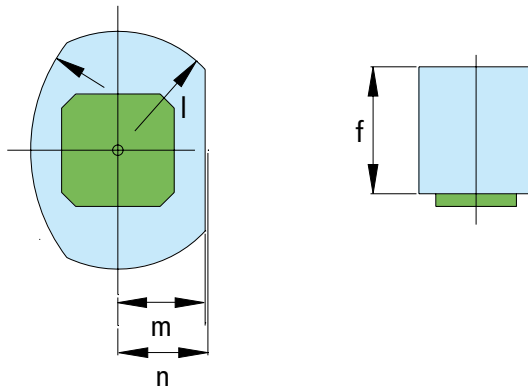
Technische Daten MCH

Störkreis MCH 300 / 350



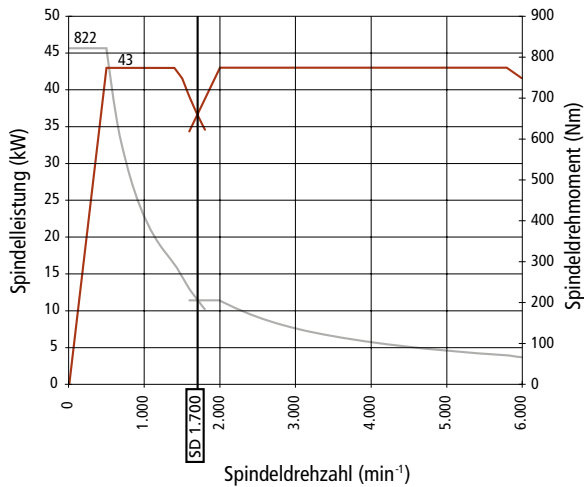
Modell	MCH 300	MCH 350
f	1.200	1.200
g	ø 1.290	ø 1.540
h	ø 1.250	ø 1.250
i	R 1.285	R 1.285
j	660	660

Störkreis MCH 400 / 450 / 460



Modell	MCH 400	MCH 450	MCH 460
f	1.450	1.450	1.450
k	R 1.260	R 1.260	R 1.500
l	ø 1.690	ø 1.890	ø 2.290
m	620	620	620
n	640	640	640

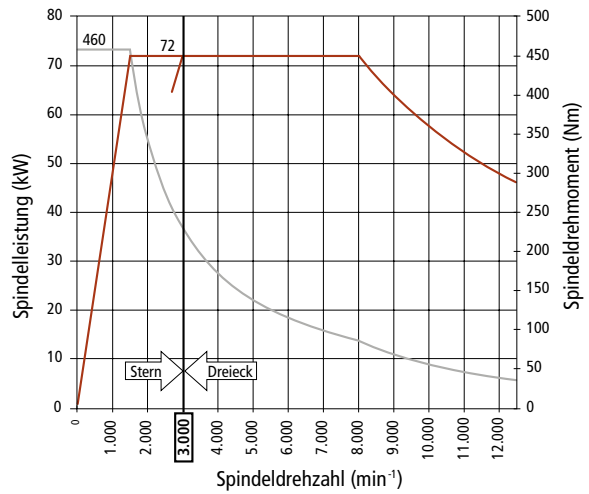
Getriebeeinheit



— Leistung S6/40% $i=1/i=4$
— Drehmoment S6/40% $i=1/i=4$

SD ... Schaltdrehzahl min^{-1}

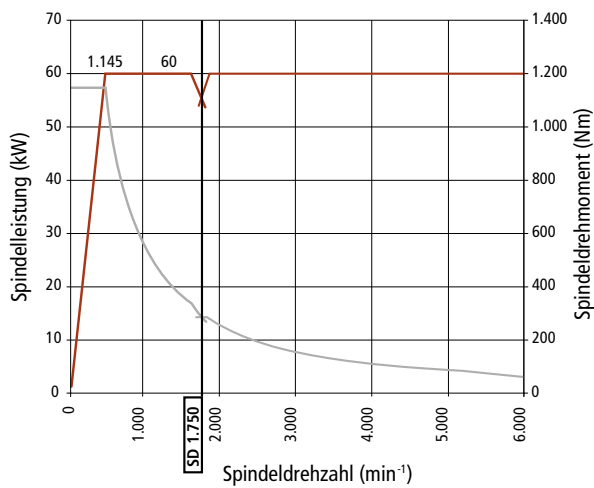
Hohlwelleneinheit



— Leistung Stern/Dreieck
— Drehmoment Stern/Dreieck

SD ... Schaltdrehzahl min^{-1}

Getriebeeinheit verstärkt



— Leistung S6/40% $i=1/i=4$
— Drehmoment S6/40% $i=1/i=4$

SD ... Schaltdrehzahl min^{-1}