

TECHNISCHES DATENBLATT
CNC-Drehmaschine

Fabrikat	WEINGÄRTNER
Typ	MPMC 1200S-8000
Baujahr	2010
Steuerung	SINUMERIK 840 D powerline



Arbeitsbereich

Dreh-Ø über Bett und Schlitten	1.380 mm	
Dreh-Ø über Lünettenschlitten	1.150 mm	
Länge (incl. Stirnbearbeitung)	8.000 mm	
Drehlänge	9.000 mm	
Höhe Drehachse über Boden	1.250 mm	Maschine 900 mm unter Flur aufgestellt
Verfahrweg Z-Achse	10.000 mm	
Gewicht zw. Futter und Reitstock	16.000 kg	
Gewicht zw. Futter und Reitstock mit Lünette	20.000 kg	

Spindelkasten

Drehbetrieb – 103 kW

Antrieb über AC-Hauptspindelmotor mit automatischem Schaltgetriebe (i = 4:1)

Antriebsleistung an der Spindel	103	kW
Drehzahlbereich gesamt	0 – 1.000	min-1
Drehzahlbereich I	0 - 250	min-1
Drehzahlbereich II	250 – 1.000	min-1
Spindelnase DIN 55026	Größe 15	
Max. Drehmoment Getr.-Stufe I	13.116	Nm
Max. Drehmoment Getr.-Stufe II	3.279	Nm
Haltemoment Bremse	10.000	Nm

C – Achse - Positionierbetrieb

Antrieb über AC-Servomotor mit Kegelrad-Schneckengetriebe, Getriebe wird für C-Achsbetrieb hydro-mechanisch gekoppelt

Messsystemauflösung	+/- 0,001	°
Max. Drehmoment	8.200	Nm
Drehzahlbereich	0 - 20	min-1
Max. Drehgeschwindigkeit	120	°/sec
Genauigkeit (Inkrementales Einbau-Winkelmesssystem)	+/- 3	“

Verfahrwege, Vorschübe

Verfahrweg Z-Achse	10.000	mm
Verfahrweg X-Achse	1.300	mm
Verfahrweg Y-Achse	800	mm (+/- 400 mm)
Eilgang Y-X-Z	20	m/min
Vorschubkraft Z-Achse	70	kN
Vorschubkraft Y-/X-Achse	46	kN
Messsysteme X-, Y- und Z-Achse	Linearmaßstab	

Universal-Dreh-Fräseinheit DFE-G-1200/52 kW

Fräsantrieb

AC-Hauptspindelmotor	52	kW
Automatisches Schaltgetriebe	4:1	
Drehmoment Getriebestufe 1	1.300	Nm
Drehmoment Getriebestufe 2	325	Nm

B-Achse – CNC-Schwenkachse

Schwenkbereich theoretisch	360 °	
Max. Schwenkgeschwindigkeit	90 °/sec	
Max. Drehmoment in Interpolation	6.200 Nm	
Haltemoment Klemmung B-Achse	20.000 Nm	
Genauigkeit (Winkelmesssystem)	+/- 3 "	

Dreh-Fräskopf PDFK HSK A 125T

Übertragbares Drehmoment	1.500 Nm	
Übertragbare Leistung	52 kW	
Drehzahlbereich	0 – 3.000 min-1	
Werkzeugaufnahme	HSK 125	
Spindelklemmung im Drehbetrieb über Hirthverzahnung mit Teilung 2,5°		
Haltemoment	1.950 Nm	
Innere Kühlmittelzuführung max.	80 bar	50 l/min
Innere Luftzuführung	6 bar	

Werkzeugmagazine und Werkzeugmanipulator

Externes Werkzeugmagazin HSK A 125T

Werkzeugaufnahme	HSK 125	
Anzahl der Werkzeugplätze	120	
Werkzeuglänge max.	1.000 mm	Nur bestimmte Plätze
Werkzeug-Ø max. bei freien Nebenplätzen	310 mm	
Werkzeug-Ø max. bei belegten Nebenpl.	125 mm	
Werkzeuggewicht max.	35 kg	

Werkzeugmagazin für lange Werkzeuge (Tiefbohrwerkzeuge oder Bohrstangen)

Anzahl der Bohrstangenadapter	4 Stück
Durchmesser max.	160 mm
Werkzeuglänge max.	1.450 mm

Werkzeugmanipulator HSK A 125T – CNC-gesteuerter Shuttle mit Doppelgreifereinheit

Eilgang	100 m/min	
Werkzeuglänge bei Doppelgreiferzyklus	550 mm	Max.
Werkzeuglänge bei Einzelgreiferzyklus	1.000 mm	Max.

Ausstattung, Zubehör

- Unterbau in geschweißter Ausführung mit 2 durchgehärteten Führungsleisten sowie 2 gehärteten Linearführungsleisten.
- Spindelkasten mit AC-Hauptspindelmotor 103 kW sowie C-Achse über Kegelrad-Schneckengetriebe. Spindelkopf Größe 15. Kraftspannfutter Ø 800 mm.
- Vorschubschlitten mit Bearbeitungsständer.
- Leitspindel mit angetriebener Mutter, bestehend aus Präzisions-Kugelgewindtrieb Ø 100/20 mit hydraulischer Spindelunterstützung (Z-Achse), Verfahrweg 10.000 mm.
- Planschlitten mit Präzisions-Kugelgewindtrieb Ø 80/10 mit hydraulischem Gewichtsausgleich (X-Achse), Verfahrweg 1.300 mm.
- Offsetschlitten mit Präzisions-Kugelgewindtrieb Ø 80/10 (Y-Achse), Verfahrweg 800 mm.
- Universal-Dreh-Fräseinheit DFE-G-1200S mit Haupt- und Schwenkantrieb für Bearbeitungsköpfe (B-Achse).
- Dreh-Fräskopf PDFK HSK A 125T, 52 kW, 1.500 Nm, 3.000 min⁻¹
- Reitstockschlitten mit CNC-gesteuerter Verstellung und federbetätigter Schlittenklemmung (W-Achse).
- Reitstockoberteil mit hydraulisch betätigter Pinole.
- 2 St. Lünettenschlitten mit CNC-gesteuerter Verstellung und federbetätigter Schlittenklemmung (V1 + V2-Achsen)
- Maschinenvollverkleidung mit automatischen Schutztüren
- CNC-Steuerung SINUMERIK 840 D powerline, elektronisches Handrad
- Werkzeugwechsler mit 120 Magazinplätzen
- 4 St. Magazinplätze für Tiefbohrwerkzeuge
- Kühlmittleinrichtung bestehend aus Kühlmittelbehälter, Hochdruckpumpe 80 bar, Bandfilteranlage, Hebepumpe mit Niveauüberwachung.
- Späneförderer längs, Auswurf rechts
- Ölnebelabsaugung Fabr. ABSOLENT, Typ ODF 2000
- Messtaster für Werkstückkontrolle
- Lasermesseinrichtung zur Werkzeugkontrolle
- Div. Werkzeugaufnahmen

WEINGÄRTNER ROTOMILL MULTI PRODUCTION MACHINING CENTER MPMC 1200S-8000

In Einschlittenausführung mit Universal-Dreh-Fräseinheit für die wirtschaftliche, automatische Fertigung von komplexen Drehteilen und Gehäusen, Rohren und Wellen in einer Aufspannung mittels Drehen, Fräsen und (Tief)Bohren mit interpolierender B-Achse.

Die Maschine ist mit einer 7-Achsen-CNC-Steuerung ausgerüstet, die eine Linearinterpolation von bis zu 5 Achsen ermöglicht.

Die Maschine kann unter Span nach vorheriger Terminabsprache besichtigt werden.