

Bearbeitungszentrum S3030



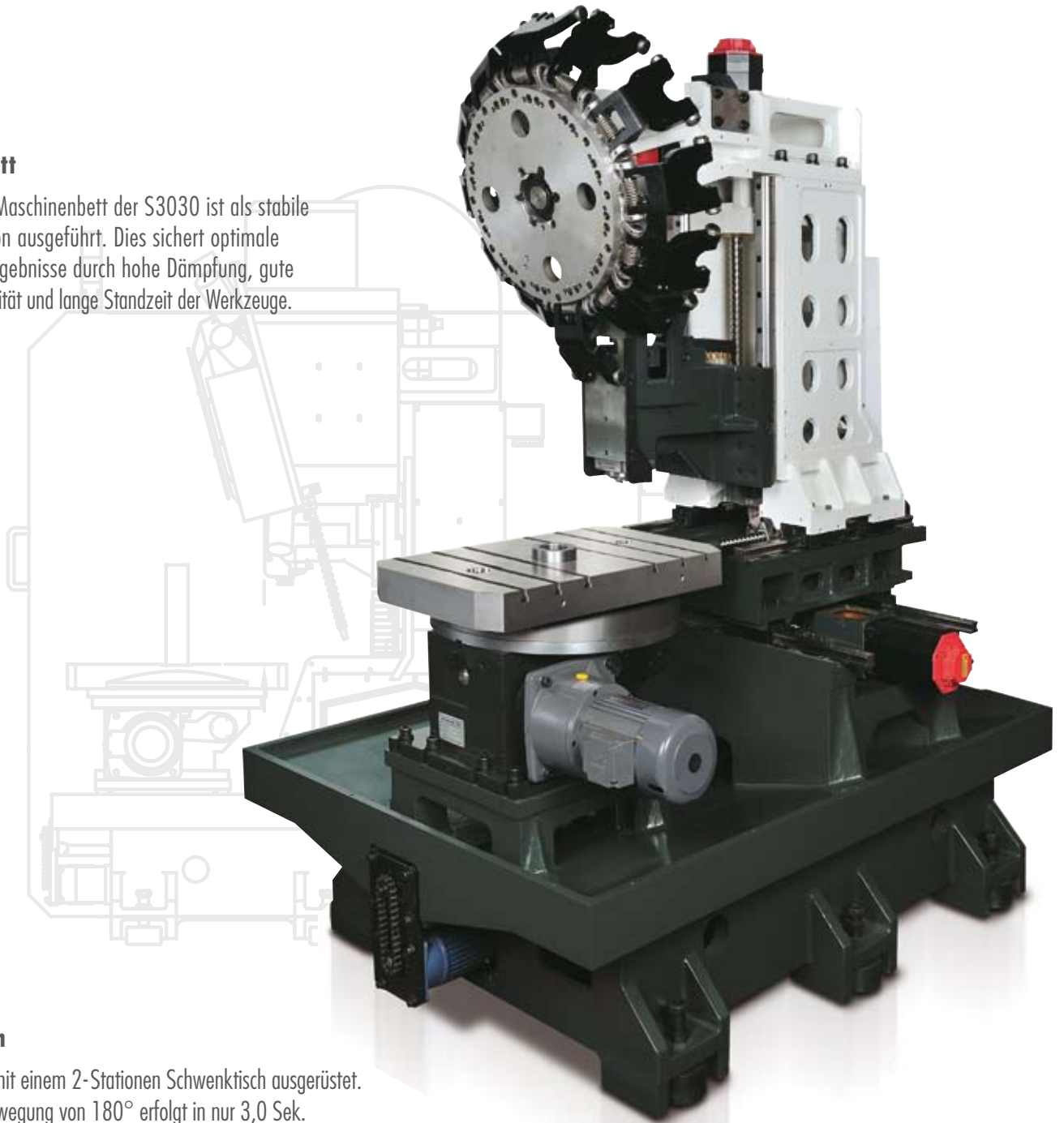
S3030 Kompaktes Schwenktisch-Bearbeitungszentrum

Mit einem Schwenktisch ausgestattet, erfolgt das Be- und Entladen der Werkstücke bei der S3030 hauptzeitparallel. Damit wird die Produktivität der Maschine wesentlich erhöht. Die Schwenkzeit beträgt lediglich 3,0 Sek., der Drehzahlbereich liegt bei 60 -10.000 U/min. Innenkühlung der Werkzeuge und Spindeldrehzahl bis 15.000 U/min sowie automatische Werkstück-Beladung sind optional lieferbar.

S3030 – Hauptzeitparalleles Be- und Entladen der Werkstücke für maximale Produktivität

Maschinenbett

Das einteilige Maschinenbett der S3030 ist als stabile Gußkonstruktion ausgeführt. Dies sichert optimale Bearbeitungsergebnisse durch hohe Dämpfung, gute Oberflächenqualität und lange Standzeit der Werkzeuge.



Schwenktisch

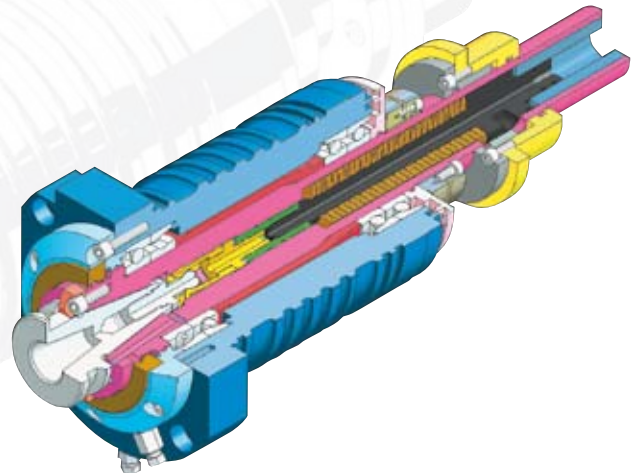
Die S3030 ist mit einem 2-Stationen Schwenktisch ausgerüstet. Die Schwenkbewegung von 180° erfolgt in nur 3,0 Sek. Der Tisch hebt beim Schwenken nicht ab, dadurch wird ein Verschmutzen durch Späne und Kühlmittel verhindert.

Die Positionierung und Klemmung erfolgt zuverlässig über eine stabile 3-Punktaufgabe. Für die Mehrseitenbearbeitung in nur einer Aufspannung kann die Maschine optional mit zwei Rundschartischen (4. Achse) ausgestattet werden.



Arbeitsspindel mit Direktantrieb

Durch den Direktantrieb der Arbeitsspindel wird ein maximaler Wirkungsgrad in der Kraftübertragung erreicht. 4 Schrägkugellager sorgen für maximale Steifigkeit.



Spindel-Ölkühler

Optional ist die Maschine mit max. Spindeldrehzahl 15.000 U/min und Spindel-Ölkühler lieferbar.

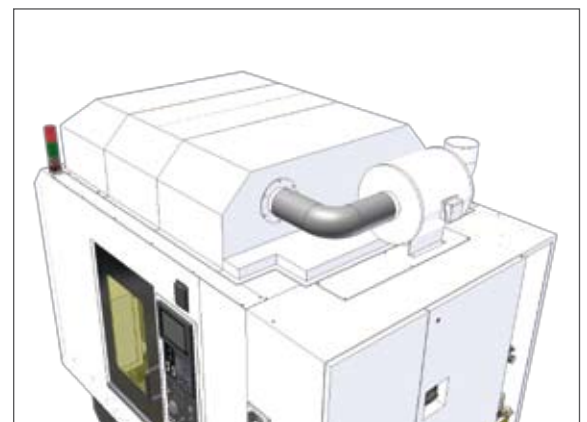
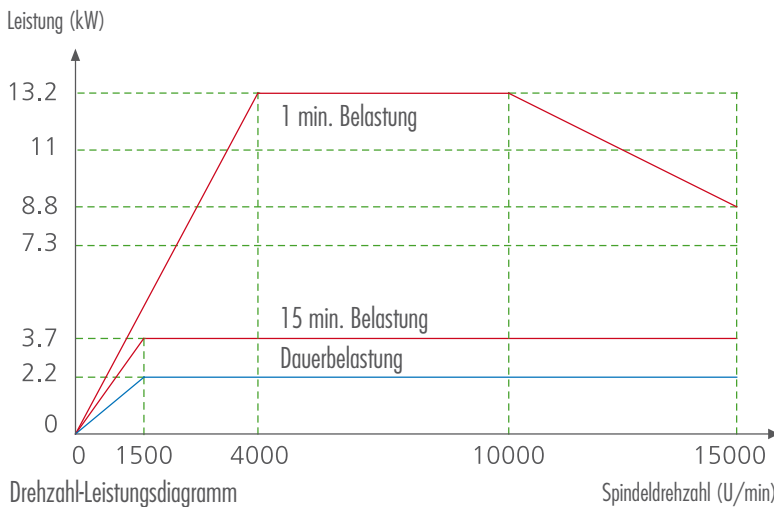
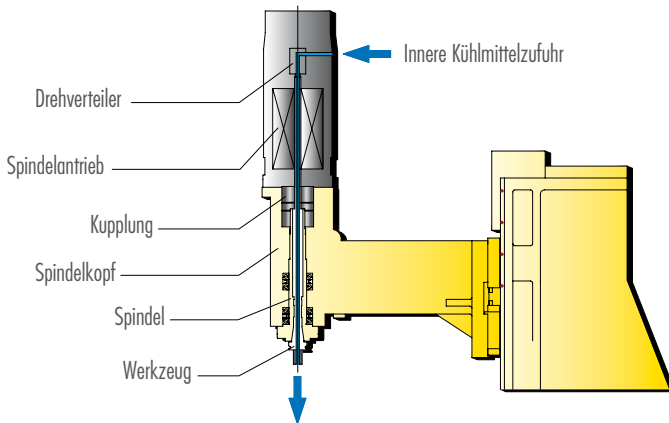
Werkzeugmagazin

Das Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen ist mit Richtungslogik für kurze Werkzeugbereitstellung ausgestattet. Über einen zuverlässigen Kurvenantrieb wird eine Werkzeugwechselzeit von nur 1,6 Sek. realisiert.



Innere Kühlmittelzufuhr (Option)

Innere Kühlmittelzufuhr (20 bar) für maximale Produktivität beim Tieflochbohren ist als Option lieferbar. Die Werkzeugschneiden werden effektiv gekühlt und die Späne optimal aus der Bohrung transportiert. Die Standzeit und Schnittleistung der Werkzeuge werden erhöht und die Gefahr von Werkzeugbruch reduziert.



erweiterte Arbeitseinheit

Mit einer Beschleunigung von nur 0,8 Sek. auf 15.000 U/min lassen sich auch hohe Drehzahlen wirtschaftlich nutzen. Die Bearbeitungszeit beim Gewindeschneiden ohne Ausgleichfutter (bis 4.000 U/min) wird damit deutlich reduziert.



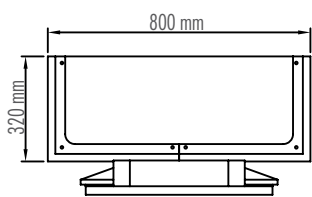
Zusätzlichem Kühlbehälter mit Papierbandfilter

Bei der Option innere Kühlmittelzufuhr ist zusätzlich enthalten:

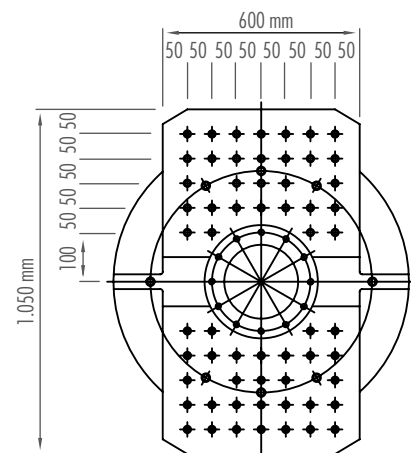
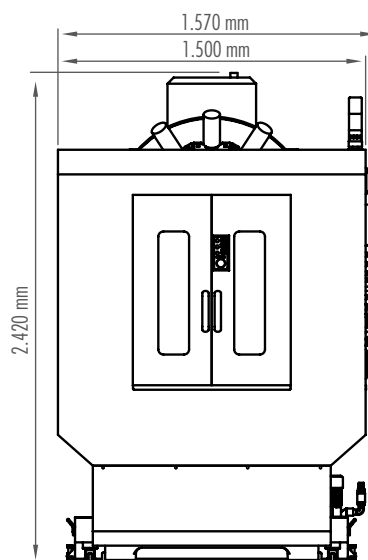
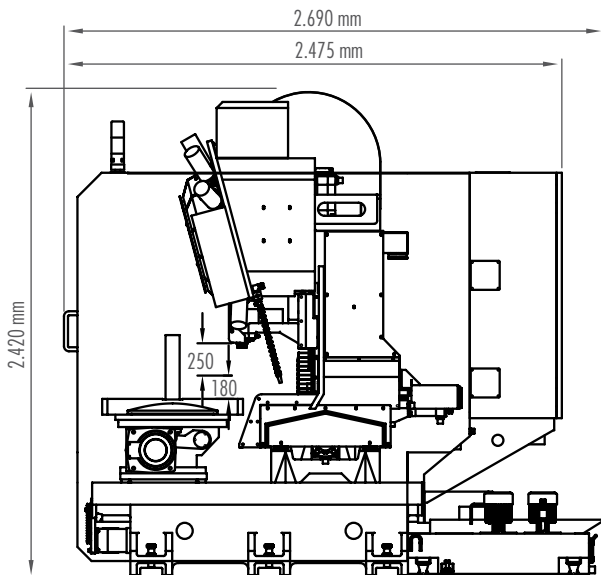
- Erweiterte Arbeitseinheit – schließt den Arbeitsraum nach oben hin ab
- Arbeitsraumabsaugung – für klare Sicht im Arbeitsraum, verhindert Austritt von Kühlmittelnebel speziell bei hohen Drehzahlen
- Zusätzlicher Kühlbehälter mit integriertem Papierbandfilter 20µ – für gute Oberflächenqualität bei Tiefloch-Bohrbearbeitung

Technische Daten

Verfahrwege	X-Achse	mm	300
	Y-Achse	mm	250
	Z-Achse	mm	250
Aufspannfläche		mm	2 x (400 x 250)
Tischbelastung		Kg	2 x 100
Abstand Tisch Spindelnase		mm	180 - 430
Hauptspindelantrieb		KW	3,7
Drehzahlbereich		U/min	60 - 10.000
Eilgang	X-Achse	m/min	48
	Y-Achse	m/min	48
	Z-Achse	m/min	48
Werkzeugaufnahme		BT 30	
Anzugsbolzen		MAS403 P30T-1 (45°)	
Werkzeugmagazin			12
Werkzeuggewicht (max)		Kg	3
Werkzeuglänge (max)		mm	200
Werkzeugwechselzeit		Sek.	1,6
Span zu Span Zeit		Sek.	2,5
Palettenwechsel		Sek.	3,0
Gewicht		Kg	3.500
Farbe	Verkehrsweiss	RAL 9016	
	Silbergrau	RAL 7001	



Arbeitsraumabtrennung Schwenktisch



Schwenktisch

CNC-Steuerung Mitsubishi M70

S3030

- Farb TFT-Monitor 8,4"
- 230 KB Programmspeicher intern
- Compact Flash Speicherkarte im Bedienfeld integriert
- RS232-Schnittstelle
- Ethernet-Schnittstelle
- Kleinstes Eingabeinkrement 0,1 µ
- Kleinstes Interpolationsinkrement 0,01 µ
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichfutter
- Programm-Kopierfunktion
- Grafiksimulation
- Makroprogrammierung
- Werkstattprogrammierung „NAVI-LATHE“
- Programmierzyklen
- Ermittlung Programmlaufzeit
- Stückzähler
- Intelligentes Handrad



Maschinenausstattung

- Schwenktisch
- Zentralschmierung
- Kühlmiteleinrichtung
- Spindel ausblasen
- Arbeitsraumbeleuchtung
- Späne-Spüldüsen
- Elektronisches Handrad
- Aufstellelemente
- Signalleuchte
- Hand Spülpistole



Maschinenservice

Das Team von müga ist aus STEINEL Werkzeugmaschinen hervorgegangen und kennt sich mit den Maschinen bestens aus. Ganz gleich, ob es sich um mechanische, hydraulische oder elektronische Fragen handelt, bietet müga Fachkompetenz für das gesamte Maschinensystem. Die Schnelligkeit, Erfahrung und Zuverlässigkeit garantieren Ihnen Sicherheit und senken Ihre Betriebskosten.

Ersatzteilservice

Damit Ihre Maschine immer einsatzbereit bleibt, ist eine qualifizierte Ersatzteil- und Serviceversorgung erforderlich. Dazu besitzt müga ein umfangreiches Ersatzteillager.

Bei Fragen beraten wir Sie kostenlos und liefern Ihnen das erforderliche Ersatzteil auch zum Selbsteinbau oder übernehmen auch die komplette Wartung Ihrer Maschine.

Weitere Informationen über unser Maschinenprogramm,
Fotos und Videos finden Sie unter: www.muega.de



kompetent - zuverlässig - schnell

müga Werkzeugmaschinen GmbH
Albertstrasse 16
D - 78056 VS-Schwenningen
Tel. +49 (0)7720 9953-31
Fax. +49 (0)7720 9953-56
info@muega.de
www.muega.de

Vertretung