

Bearbeitungszentrum **V13**



müga-center V13 Vertikales Bearbeitungszentrum

Mit einem Verfahrbereich von 1.300x700x650 mm ist die Maschine auch zur Bearbeitung von großen Werkstücken konzipiert. Gehärtete und großzügig dimensionierte Flachführungen sichern hohe Fräs- und Bohrleistung. Besonders hervorzuheben ist die komplette Ausstattung der Maschine sowie das günstige Preis-Leistungsverhältnis.

V43 Bearbeitungszentrum



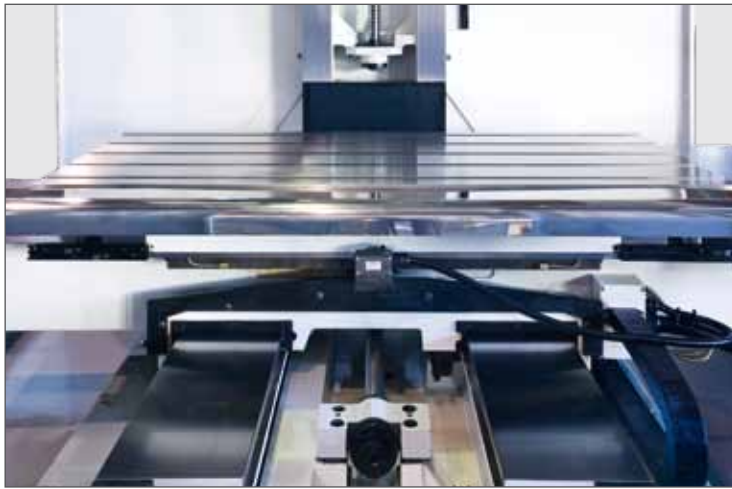
Maschinenbett

Das einteilige Maschinenbett der V13 ist als stabile Gusskonstruktion ausgeführt. Dies sichert optimale Bearbeitungsergebnisse durch hohe Dämpfung, verbunden mit guter Oberflächenqualität und langer Standzeit der Werkzeuge. Ein separates Fundament oder Verankerung sind nicht erforderlich. Breite Flachführungen stützen den Maschinentisch und ermöglichen eine Tischbelastung von 1.000 Kg.

Arbeitsraum

Im großen Arbeitsraum lassen sich auch ausladende Werkstücke gut handhaben. Seitliche Türen erleichtern die Zugänglichkeit und Reinigung. Der Maschinentisch ist mit 5 T-Nuten ausgestattet und bietet flexible Spannmöglichkeiten der Werkstücke.





Linearachsen

Die großzügig dimensionierten Flachführungen in allen 3 Linearachsen sind gehärtet und geschliffen, und sorgen für gute Dämpfung bei hoher Fräs- und Bohrleistung. Die Schlitten-Gleitbahnen sind kunststoffbeschichtet und bieten entsprechende Langzeit-Dauergenauigkeit. Sämtliche Führungen sind durch Stahl-Teleskopabdeckungen gegen Späne geschützt. Kugelgewindespindeln mit 50 mm Durchmesser sowie direkt angeflanschte Vorschubmotore sichern maximalen Wirkungsgrad in der Kranftübertragung.



Werkzeugmagazin

Das Werkzeugmagazin ist mit 24+1 Plätzen ausgestattet und außerhalb des Spänebereichs seitlich am Maschinenständer angeordnet. Zusätzlich schützen Werkzeugtaschen die Werkzeugaufnahmen vor Verschmutzung. Dies sichert hohe Dauergenauigkeit in der Produktion. Durch Richtungslogik wird der WZ-Suchlauf entsprechend verkürzt.



Abbildung ähnlich

Arbeitsspindel mit Direktantrieb

Durch den Direktantrieb wird ein maximaler Wirkungsgrad und schlupffreie Kraftübertragung erreicht. Die Spindel ist als Kompletteinschub ausgeführt und kann im Servicefall einfach getauscht werden.



Innere Kühlmittelzufuhr (Option)

20 bar für max. Produktivität beim Tieflochbohren. Die Werkzeugschneiden werden effektiv gekühlt, Späne aus der Bohrung transportiert, Standzeit und Schneidleistung der Werkzeuge werden erhöht.



Schaltschrank Wärmetauscher

Der Wärmetauscher sorgt für optimale Luftverhältnisse im Schaltschrank und verhindert das Eindringen von Schmutzpartikeln. So wird maximale Lebensdauer der Elektronik gesichert.



CNC-Steuerung Mitsubishi M70

Die Steuerung ist in ein Schwenk-Bedienpult integriert. Mit dem transportablen Handrad wird das Umrüsten der Maschine wesentlich erleichtert. Neuste Nano-Technologie sichert beste Bearbeitungsergebnisse. 10 Nanometer-Interpolationsinkremente sorgen für maximale Genauigkeit bei der Interpolation der Achsen. Die Programmierung erfolgt nach DIN/ISO. TFT-Farbbildschirm, synchrones Gewindeschneiden sowie Werkstattprogrammierung „NAVI-MILL“ gehören zur Serienausstattung. Die Datenkommunikation erfolgt über einen optischen Datenbus, die Programmeingabe über Compact Flash-Speicherkarte, RS 232- oder Ethernet Schnittstelle für Netzwerkeinbindung.

Verfahrwege	X-Achse	mm	1.300
	Y-Achse	mm	700
	Z-Achse	mm	650
Aufspannfläche		mm	1.600 x 660
Tischbelastung		Kg	1.000
Abstand Tisch Spindelnase		mm	150 - 800
Abstand Tisch Boden		mm	1050
Hauptspindelantrieb			
(30 min./Dauer)	KW		11/7,5
Drehzahlbereich max.	U/min		250-8.000
Eilgang	m/min		20
Werkzeugaufnahme	ISO 40	DIN 69871A	
Werkzeugplätze		24+1	
Werkzeuggewicht (max.)	Kg	7	
Werkzeuglänge (max.)	mm	250	
Werkzeughdurchmesser (max.)	mm	100	
Werkzeugwechselzeit	Sek.	2,0	

Steuerung Mitsubishi M70

Gewicht	Kg	8.200
Farbe	Verkehrsweiss	RAL 9016
	Silbergrau	RAL 7001

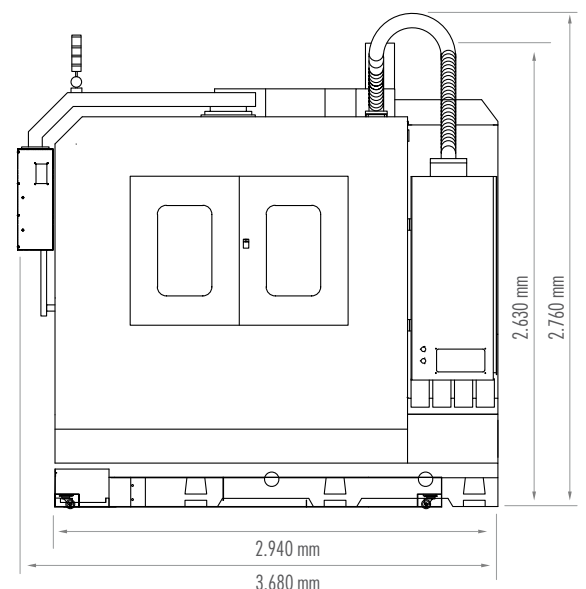
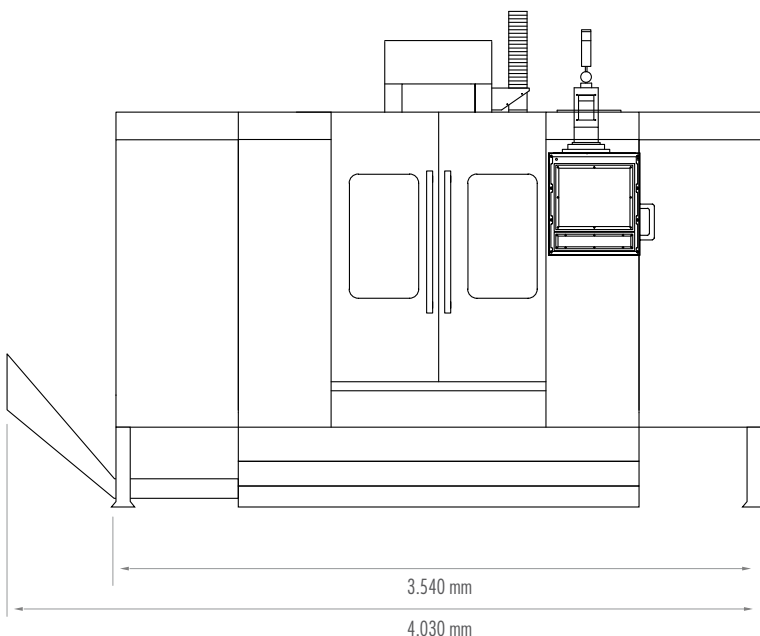
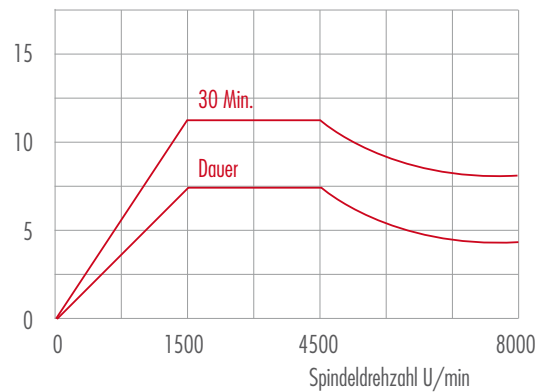
- Arbeitsraumeinhausung
- Kühlmittleinrichtung
- Spüldüsen im Arbeitsraum
- Schwenkbares Bedienpult
- Transportables Handrad
- Späneförderer
- Zentralschmierung
- Arbeitsraumleuchte
- Schaltschrank Wärmetauscher
- Signalleuchte
- Aufstellelemente

Option

- Innere Kühlmittelzufuhr (20 bar)
- Rundtisch 4. Achse
- Werkzeuttaster
- Messtaster

Spindel Drehzahl Leistungsdiagramm

Antriebsleistung P (kW)





müga Service-Fahrzeuge



müga Ersatzteillager



müga Service-Hotline

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

Maschinenservice

Die müga-Spezialisten kennen sich mit Ihrer Maschine bestens aus, ganz gleich ob es sich um mechanische, hydraulische, elektronische oder programmiertechnische Fragen handelt. Unsere Schnelligkeit, Erfahrung und Zuverlässigkeit garantiert Ihnen Sicherheit und senkt Ihre Betriebskosten. Für Fragen rund um Ihr müga Bearbeitungszentrum steht Ihnen ein qualifiziertes Serviceteam, sowie eine kostenlose Hotline zur Verfügung.

Ersatzteilservice

Damit Ihre Maschine immer einsatzbereit bleibt, ist eine qualifizierte Ersatzteilversorgung wichtig. Unser umfangreiches Hochregallager in Villingen-Schwenningen garantiert eine schnelle und zuverlässige Lieferung.

Über 400 müga CNC-Maschinen in Deutschland und Europa werden in Sachen Maschinen- und Teileservice von unserem Team betreut. Dabei legen wir in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden besonders Wert auf Zuverlässigkeit und Schnelligkeit.



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