müga center

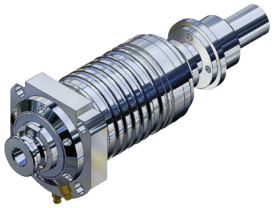
# KOMPAKTES BEARBEITUNGSZENTRUM **R4530**

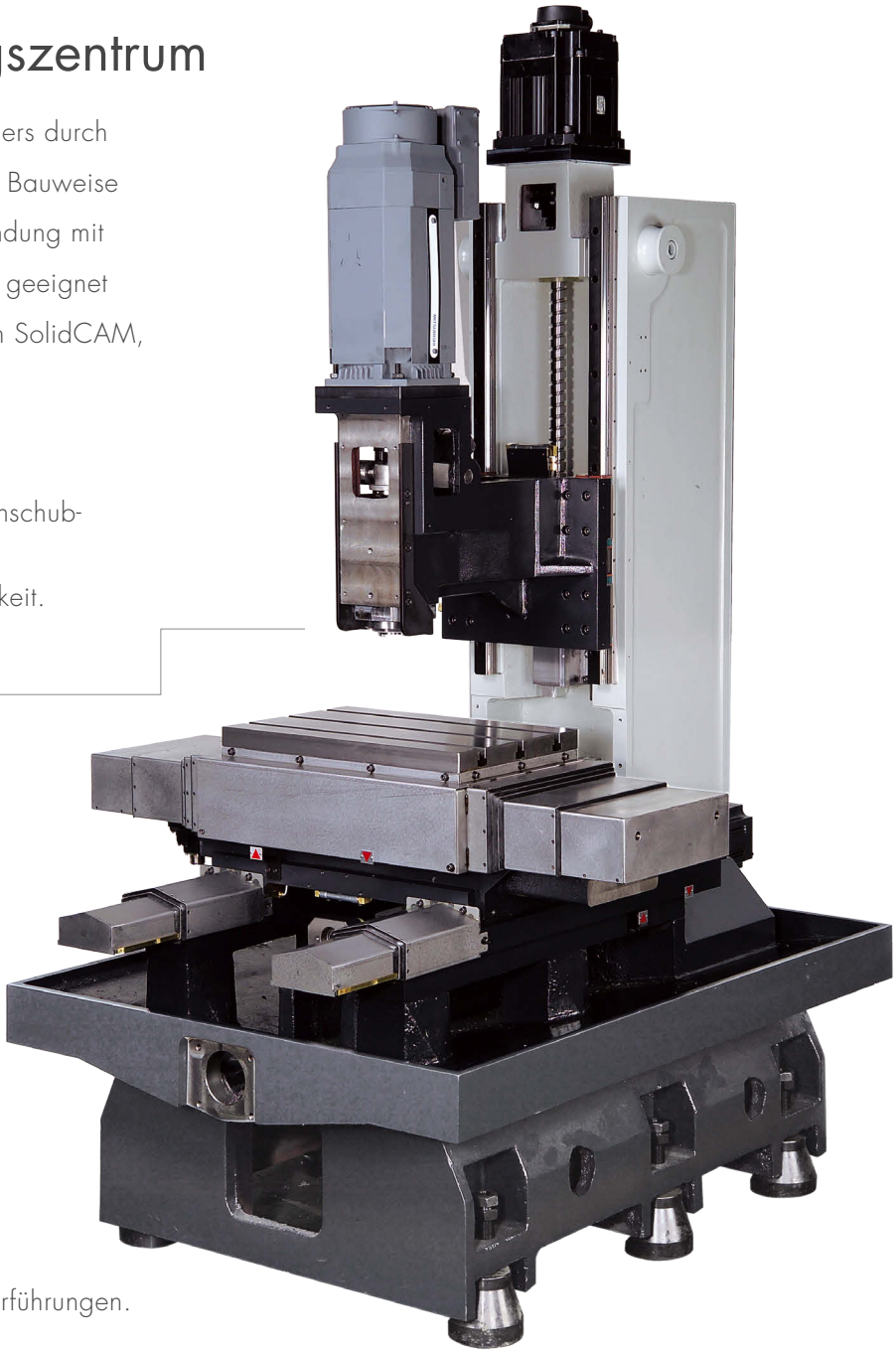
# müga-center R4530
# Kompaktes Bearbeitungszentrum

Das müga-center R4530 zeichnet sich besonders durch hohe Zuverlässigkeit und eine sehr kompakten Bauweise aus. Durch die große Eigensteifigkeit in Verbindung mit hoher Dynamik ist die Maschine auch bestens geeignet für das Trochoidalfräsen. (z.B. iMachining von SolidCAM, Wave-Bearbeitung von AlphaCAM, ...)

## Arbeitsspindel

Die Arbeitsspindel ist als servicefreundliche Einschub-spindel konzipiert. Vier Schrägkugellager mit Lebensschmierung sorgen für maximale Steifigkeit.





## Maschinenbett

Das einteilige Maschinenbett ist eigensteif als stabile Gusskonstruktion ausgeführt. Dasselbe gilt für den Maschinenständer, der mit dem Maschinenbett fest verbunden ist. Dies sichert optimale Dämpfung, gute Oberflächenqualität und lange Standzeit der Werkzeuge. Fundament oder Verankerung sind nicht erforderlich. Alle drei Linearachsen verfügen über großzügig dimensionierte Linearführungen.

## Serienausstattung

- Automatische Zentralschmierung
- Kühlmitteleinrichtung
- Spindel ausblasen
- Arbeitsraumbeleuchtung
- Spiral-Späneförderer
- Späne-Spüldüsen im Areitsraum
- Intelligentes Handrad (Programmcheck)
- Signalleuchte
- Hand-Spülpistole
- Aufstellelemente

# Optionale Ausstattung

## Erhöhte Spindeldrehzahl

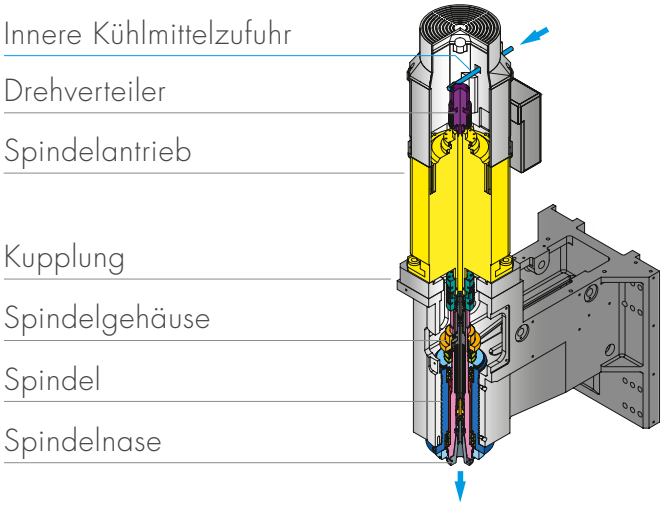
Optional ist die Maschine mit maximaler Spindeldrehzahl von 15.000 bzw. 24.000 U/min inklusive Spindel-Ölkühler lieferbar. Die Flüssigkühlung reduziert thermische Einflüsse und sichert konstante Genauigkeit in der Bearbeitung.

## Option

- 15.000 U/min mit Spindel Ölkühlung
- 24.000 U/min mit Spindel Ölkühlung
- IKZ 20 bar mit Feinfilter
- Arbeitsraumabsaugung
- CNC-Rundtisch 4. und 5. Achse
- Werkstück-Messtaster
- Werkzeugtaster
- Werkzeugüberwachung
- Automatisierung

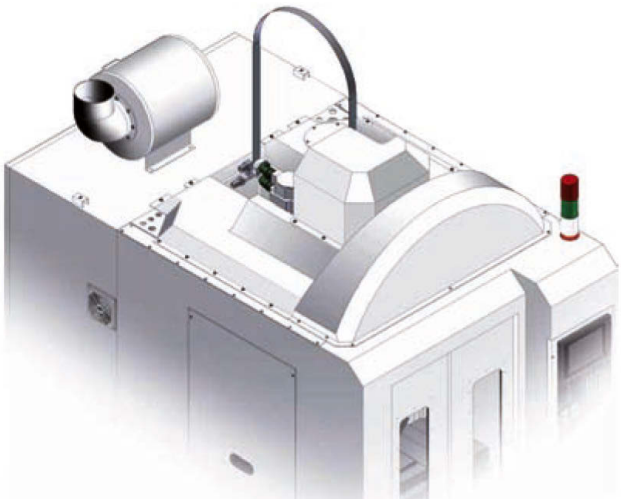
## IKZ 20 bar mit Feinfilter

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.



Die erweiterte Arbeitsraumeinhausung einschließlich Ölnebelabsaugung schließt den Arbeitsraum nach oben hin ab und sorgt für klare Sicht im Arbeitsraum. Sie verhindert den Austritt von Kühlmittelnebel speziell bei hohen Drehzahlen.

Der zusätzliche Kühlmittelbehälter 500l mit integriertem Papierbandfilter 20µ sorgt für gute Oberflächenqualität bei der Tiefloch-Bohrbearbeitung.



# Technische Daten müga-center R4530

## Verfahrwege

| | |
|---|---|
| X-Achse | 450 mm |
| Y-Achse | 300 mm |
| Z-Achse | 300 mm |

## Arbeitsbereich

| | |
|---|---|
| Aufspannfläche | 500 x 320 mm |
| 3 T-Nuten | 14 mm |
| Tischbelastung | 200 Kg |
| Abstand Tisch Spindelnase | 170 – 470 mm |

## Achsen

| | |
|---|---|
| Eilgang X,Y-Achse | 48 m/min |
| Eilgang Z-Achse | 60 m/min |

## Werkzeugwechsler

| | |
|---|---|
| Werkzeugmagazin Plätze | 12 |
| Werkzeuggewicht max. | 3 Kg |
| Werkzeuglänge max. | 200 mm |
| Werkzeugwechselzeit | 1,6 Sek. |
| Werkzeugdurchmesser max | 80 mm |

## Spindel

| | |
|---|---|
| Spindeldrehzahl max. | 10.000 U/min |
| Optional | 15.000 U/min |
| Hauptspindelantrieb | 5,5 kW |
| Werkzeugaufnahme | BT30 |
| Anzugsbolzen | MAS 403 P30T-1 (45°) |
| Spänemanagement | Spiralförderer |
| Kühlmitteleinrichtung | 150 l |
| Platzbedarf (BxTxH) | 1.200 x 2.230 x 2.480 mm |
| Gewicht | 2.100 Kg |
| Farbe Verkehrsweiß | RAL 9016 |
| Silbergrau | RAL 7001 |

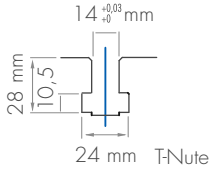
## CNC-Steuerung Mitsubishi M80

- 64 Bit Prozessor
- Bildschirm 8,4'' Zoll TFT LCD
- Digitale Antriebe
- 512 kB Programmspeicher
- SD Karten; USB Schnittstelle
- Ethernet; RS232 Schnittstelle
- Makroprogrammierung
- 3D Programm check
- Synchron Gewindeschneiden
- Werkstück Nullpunkt Makro
- Werkzeug Korrektur Makro
- Werkzeugkorrekturspeicher 400
- Kleinstes Befehlsinkrement 0,1µm
- Arbeiten direkt von SD-Karte möglich
- Intelligentes Handrad (Programmcheck)

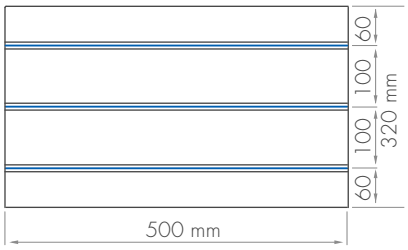
## Optional:

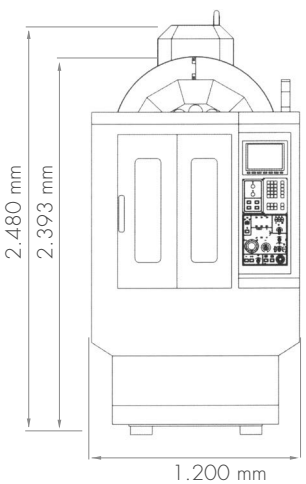
- Fanuc 0iMD
- Siemens 828D
- Heidenhain iTNC 530

Technische Daten können je nach Steuerung abweichen.




Arbeitstisch



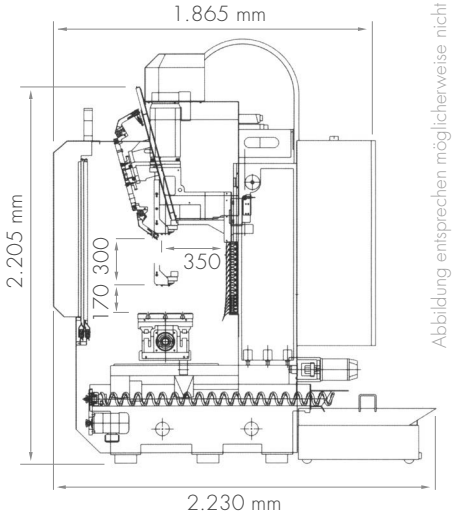




Abbildung entsprechen möglicherweise nicht den allgemeinen Schutzbestimmungen und können von Ausführung abweichen. Technische Änderungen vorbehalten. Stand Mai 2017

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