

CNC Drehmaschine komplett mit Zubehör MAHO GRAZIANO GR200E



Fabrikat	MAHO GRAZIANO
Modell	GR200E
Baujahr	1991
Maschinennummer	20023
Steuerung	MAHO 432 - T

INHALTSVERZEICHNIS

Ausstattung	3
Technische Daten	4
Steuerung	6
Arbeitsbereiche	8
Abmessungen	9
Transport	10
Maschinenbilder	11

AUSSTATTUNG

8-fach Revolver

Hydraulischer Reitstock

Hydraulisches Dreibackenfutter Durchmesser 130 mm

Diverse Backensätze

ca. 25 Stück VDI Aufnahmen

ca. 20 Stück Spannzangen

Betriebsanleitung / Dokumentation

Alle weiteren auf den Fotos und VIDEOS ersichtlichen Zubehörteile gehören nicht zum Lieferumfang, somit kein Bestandteil für diesen Verkauf. Der Lieferumfang umfasst nur die Zubehörteile, welche hier, im Angebot, Auftragsbestätigung und Rechnung ausdrücklich aufgeführt sind.



TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich

Umlaufdurchmesser über Bett	410 mm
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	220 mm
Spitzenweite	495 mm
Verfahrweg X-Achse	170 mm
Verfahrweg Z- Achse	350 mm

Hauptantrieb

Regelbarer AC-Motor (100 %)	5,5 kW
(44 %)	8,3 kW
Drehzahl	bis 6.000 U/min.

Arbeitsspindel

Spindelaufnahme ASA	A2 4"
Innendurchmesser des vorderen Lagers	70 mm
Spindelbohrung	45 mm

Eilgang

X-Achse	10 m/min
Z-Achse	10 m/min
Max. Vorschubkraft X/Z-Achse	2.900÷3.300 N

Wegmesssystem

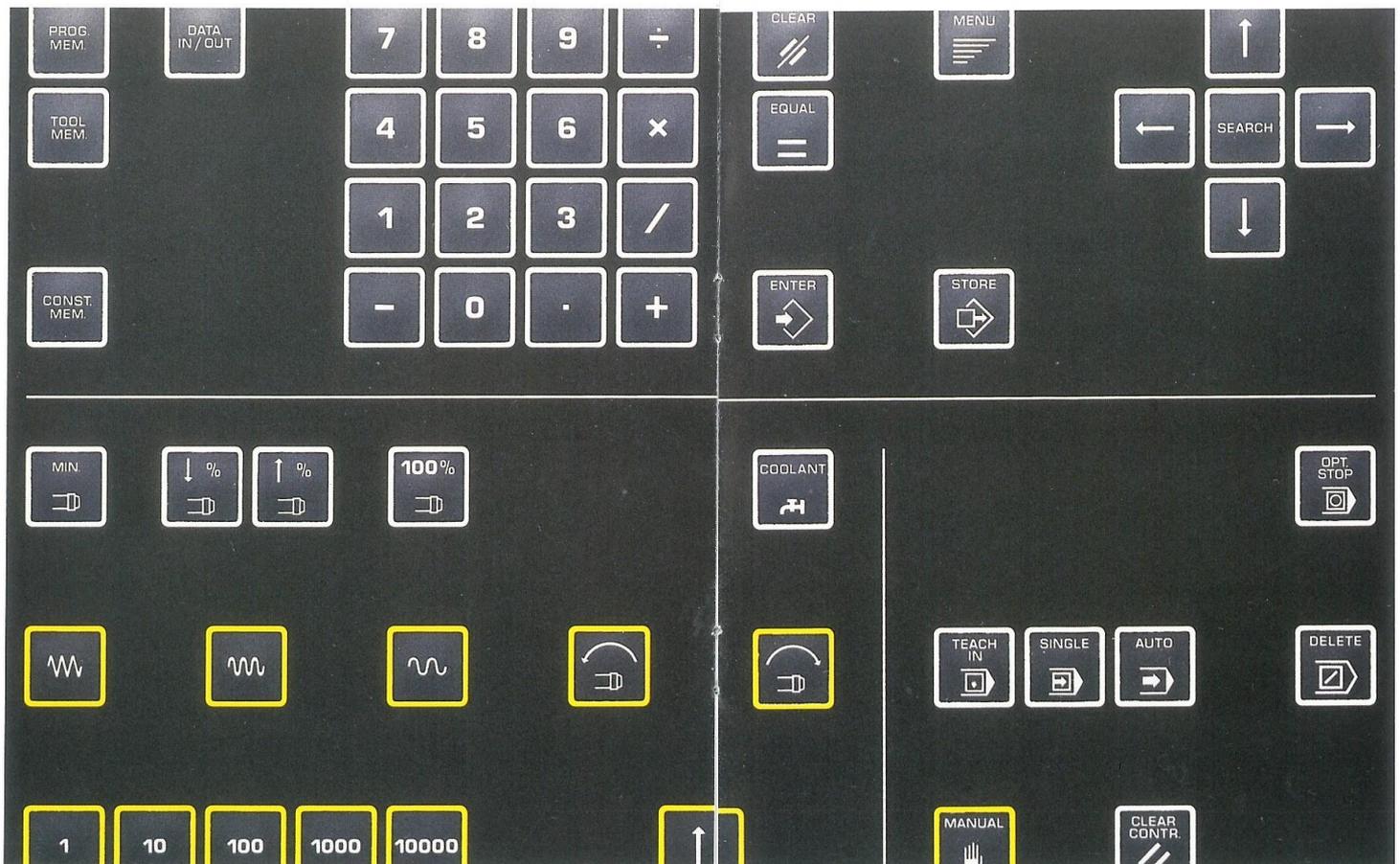
X-Achse	Lineargeber
Z-Achse	Drehgeber / direkt

Werkzeugsystem (VDI 3425/2 – Indexzeit = 0,64 s)

Revolverkopf	mit Richtungslogik
Anzahl der Werkzeuge	8
Schaftdurchmesser	20 mm

Reitstock	
Pinolendurchmesser	55 mm
Pinolenhub	80 mm
Pinolenaufnahmekegel	3
Max. Pinolenkraft	3.000 N
CNC Steuerung	MAHO 432 – T
Stangendurchlass Ø	30 mm
Kugelumlaufspindeldurchmesser	
X-Achse	Ø 25 Schritt 6 mm
Z-Achse	Ø 32 Schritt 10 mm
Kühlmittelinhalt	60 Liter
Hydraulische Aggregat	45 Liter
Anschlusswert	13 kVA
Gewicht	ca. 2.500 kg

DAS KOMFORTABLE WERKZEUG FÜR DIE FERTIGUNG: DIE STEUERUNG MAHO GRAZIANO CNC 432 T.



Alle Modelle der C-Baureihe sind mit der bekanntesten und bewährtesten Mikroprozessor-Steuerung MAHO GRAZIANO CNC 432 T ausgestattet.

Die Programmierung ist einfach, weil die CNC 432 T mit allem ausgestattet ist, was für die Bearbeitung auch komplexer Konturen nötig ist. Dazu gehören z.B. Fest-

zyklen und ein leistungsfähiges Rechenmodul für geometrische Berechnungen. Ein 14"-Farbbildschirm simuliert nicht nur einzelne Arbeitsgänge, sondern auch den kompletten Ablauf eines Bearbeitungsprogrammes.

Das ergonomisch optimal gestaltete Bedienpult ist übersichtlich und leicht bedienbar.

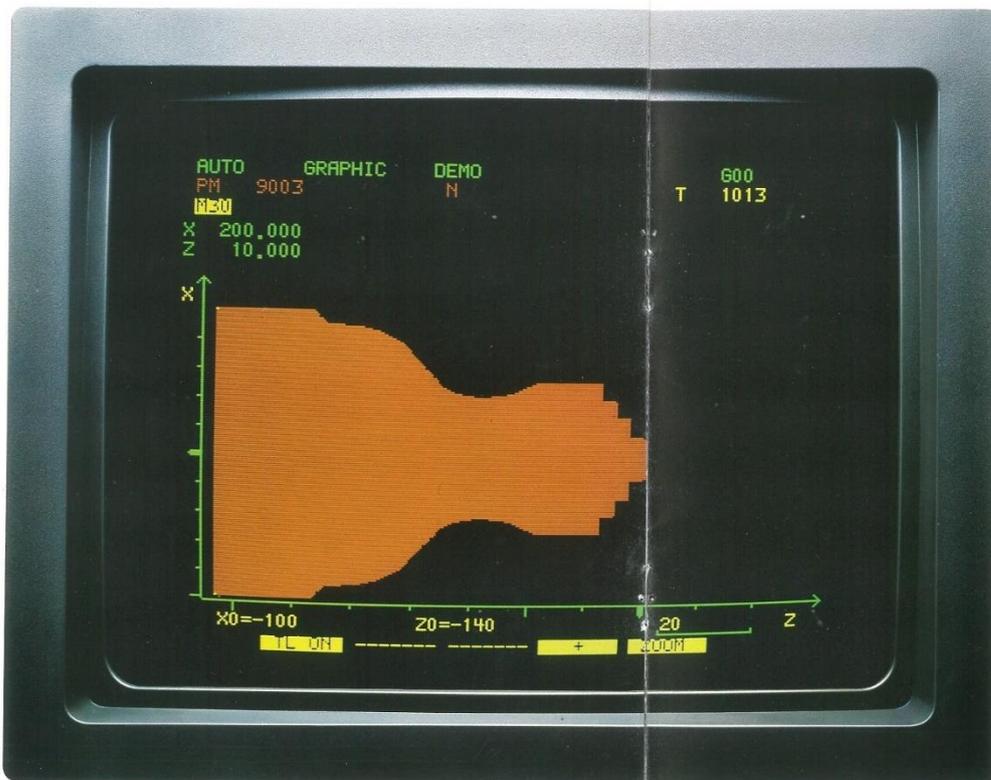
DIE WICHTIGSTEN TECHNISCHEN DATEN:

- 14"-Farbbildschirm (statische und dynamische Grafik)
- Programmspeicherkapazität 128 Kbyte
- Werkstoff-Technologie-speicher
- Maximal 500 Teile/ Unterprogramme speicherbar

- Schneiden-Radiuskompensation
- Menügeführte Programmierung (Funktionstasten)
- Bearbeitungszyklen
 - Abspannen gegen Kontur
 - Schruppschlichtzyklen
 - Nuteneinstechzyklen
 - Freistichzyklen
 - Tiefbohrzyklus
 - Gewindegewindeschneidzyklus
- Schnittstellen RS 232 C /

- V 24 und RS 422 (V11)
- Konturkurzbeschreibungen
- Geometrieberechnungen
- Polarkoordinatenprogramm
- Teach-in / Play-back
- Unterprogrammtechnik
- Programmverzweigung mit 8facher Verschachtelung
- Parameterprogrammierung (max. 255 Parameter)
- 7 speicherbare Nullpunkte
- Zollprogrammierung

DIE PROGRAMMIERUNG.



Bei der Programmierung von CNC-gesteuerten Maschinen ist es besonders wichtig, schnell und komfortabel ein Programm erstellen zu können. Diese Anforderungen werden an der MAHO-GRAZIANO 432 T durch eine menügeführte Dialogprogrammierung mit graphischer Unterstützung gelöst.

Der 14"-Farbbildschirm garantiert eine klare, grafische Wiedergabe, die je nach Bedarf das ganze Werkstück, den Längsschnitt oder ein Werkstückdetail zeigt.

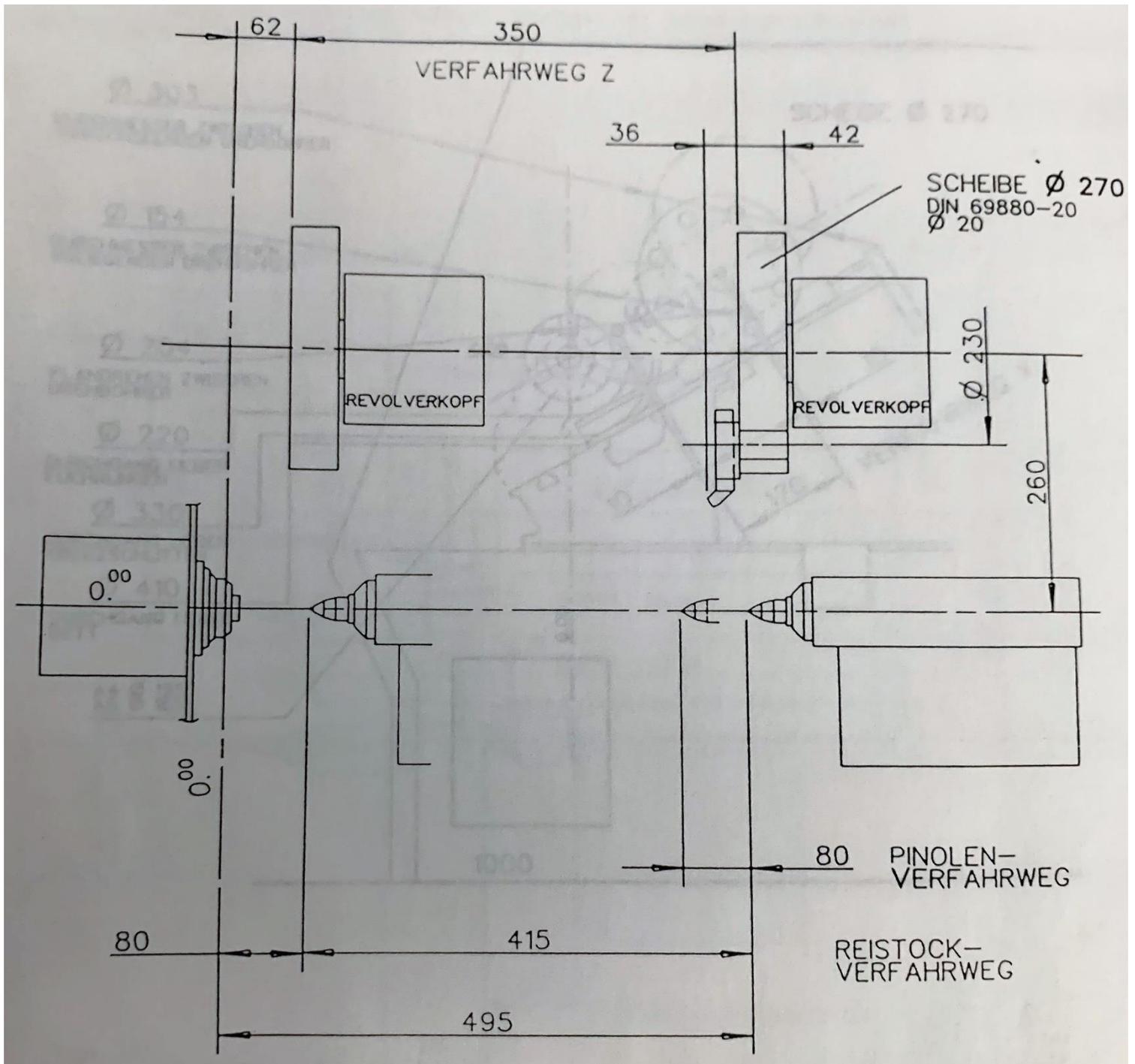
Für die Wiedergabe der Festzyklen und geometrischen Funktionen müssen nur numerische Daten eingegeben werden, komplizierte Berechnungen werden der

Steuerung überlassen. Dadurch erhöht sich die Präzision und vermindern sich die Programmier- und Speicherzeiten für jedes einzelne Programm.

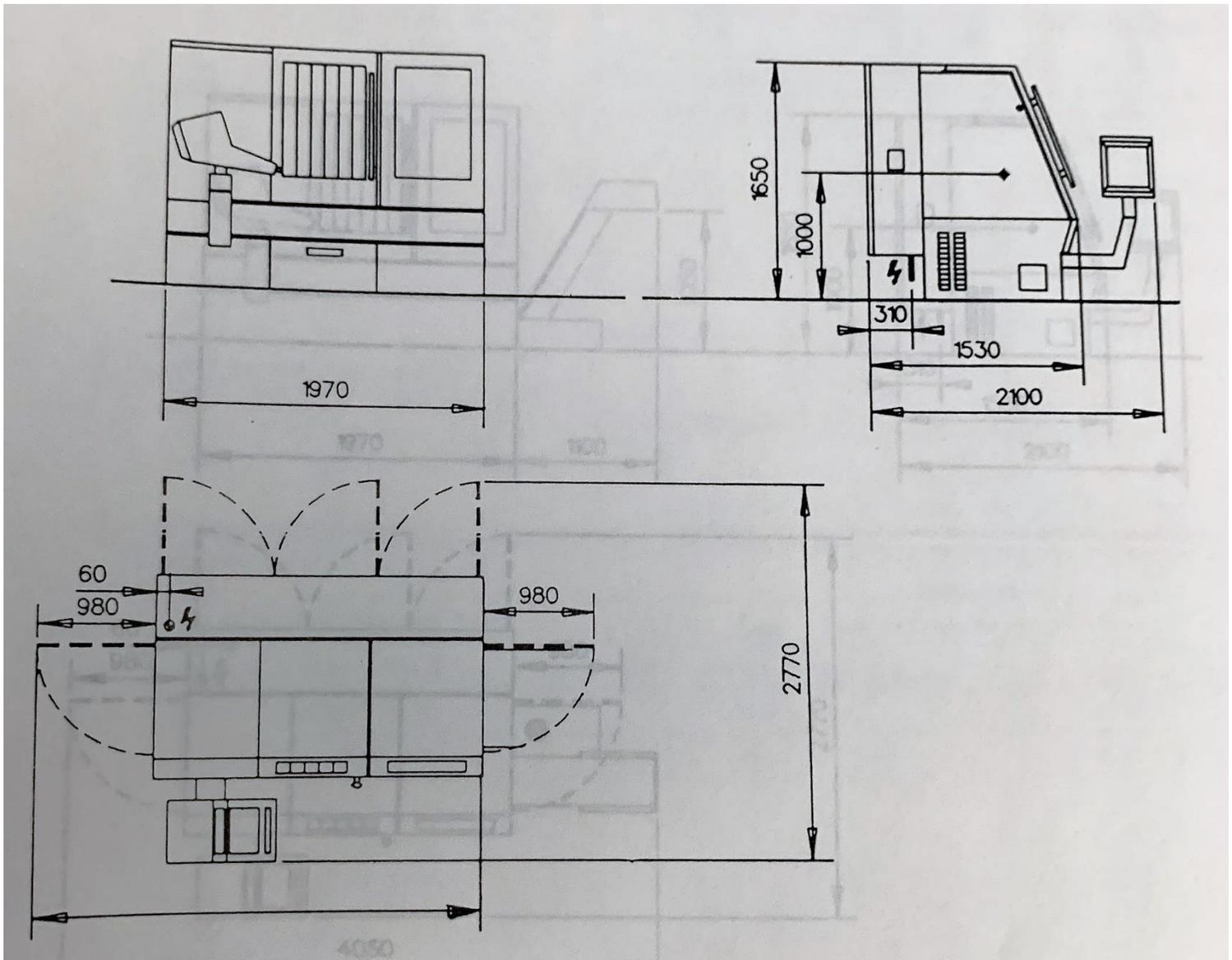
Besondere Anforderungen an das Programm für spezielle oder komplizierte Konturbearbeitungen werden von Festzyklen gelöst, die einfach in das Basisprogramm des

auszuführenden Werkstückes eingegeben werden. Mit diesen Unterprogrammen können beispielsweise Gewindeschneid- und -bohrarbeiten ausgeführt werden.

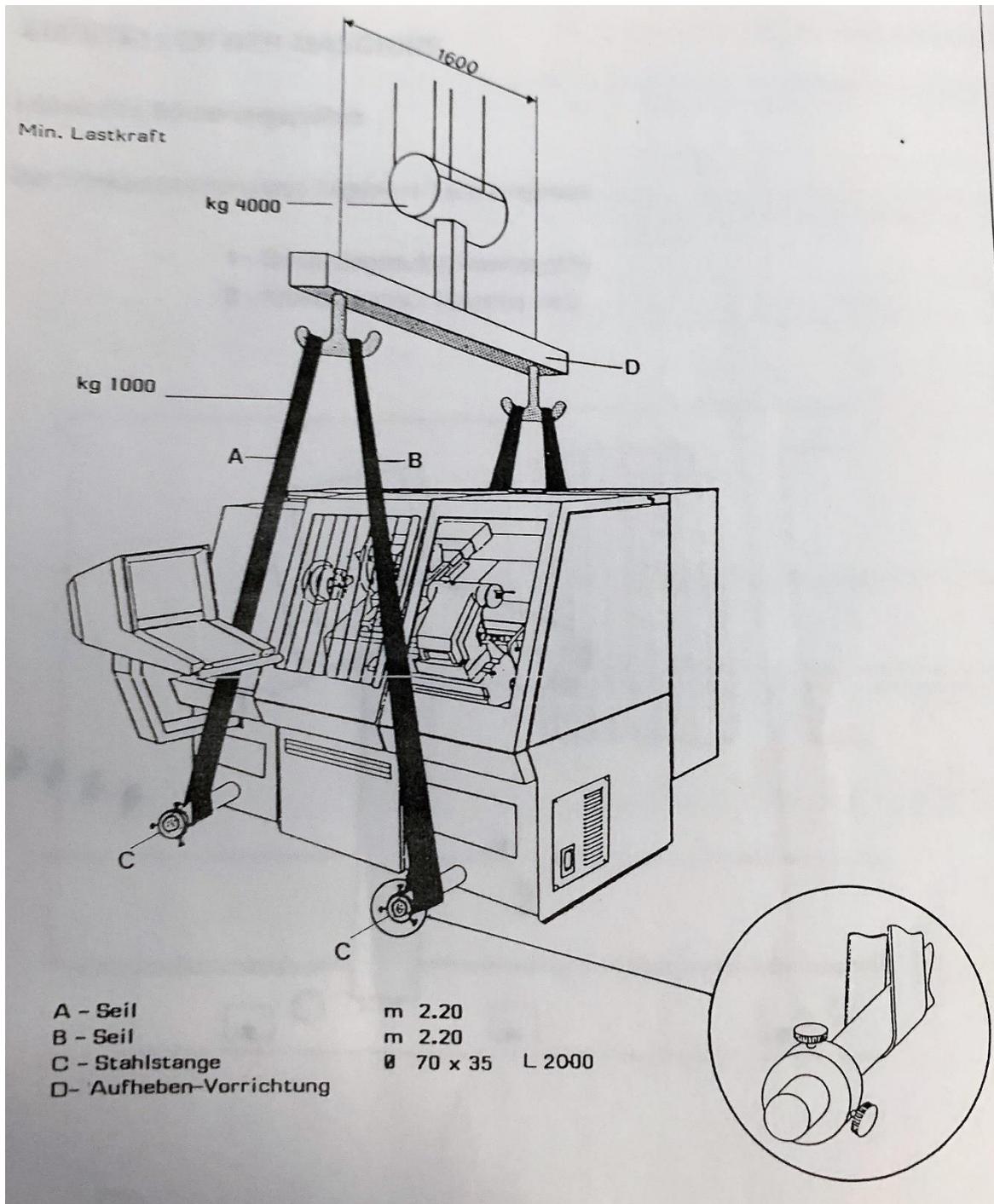
ARBEITSBEREICHE



ABMESSUNGEN



TRANSPORT



MASCHINENBILDER



Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.