

DEPO

MCFV 1060 / 1260

Hochleistungs-Bearbeitungszentrum 3 CNC-Achsen

MCFV



Präzision | Dynamik | Kraft



► Vorsprung durch Innovation

Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Universelle Vertikal-Bearbeitungszentren
- Automatischer Pallettenwechsel

Die DEPO/ZPS-Bearbeitungszentren genügen höchsten Ansprüchen und setzen sich mit großem Erfolg auf allen Märkten weltweit durch.

Universalität und Flexibilität, höchste Leistungsfähigkeit und Genauigkeit sowie besondere Zuverlässigkeit zeichnen diese Maschinen aus.

Kontinuierliche Berücksichtigung von Kundenwünschen sowie Einsatz modernster Techniken in der Bearbeitung komplexer Werkstücke sind die Basis einer permanenten Produkt- und Qualitätsverbesserung, wofür der Name DEPO/ZPS steht.



| **Die Stabilität** der Maschine wurde durch den neuen robusten Ständer mit verstärkter Kreuzverrippung erhöht. Die thermische Stabilität wird gewährleistet durch das Design des Spindelstocks als auch durch einen zusätzlichen Kühlkreislauf. Dieser temperiert das eingesetzte Planetengetriebe bei den Standard Modellen. Bei allen Maschinentypen wird zusätzlich eine elektronische Kompensation eingesetzt.



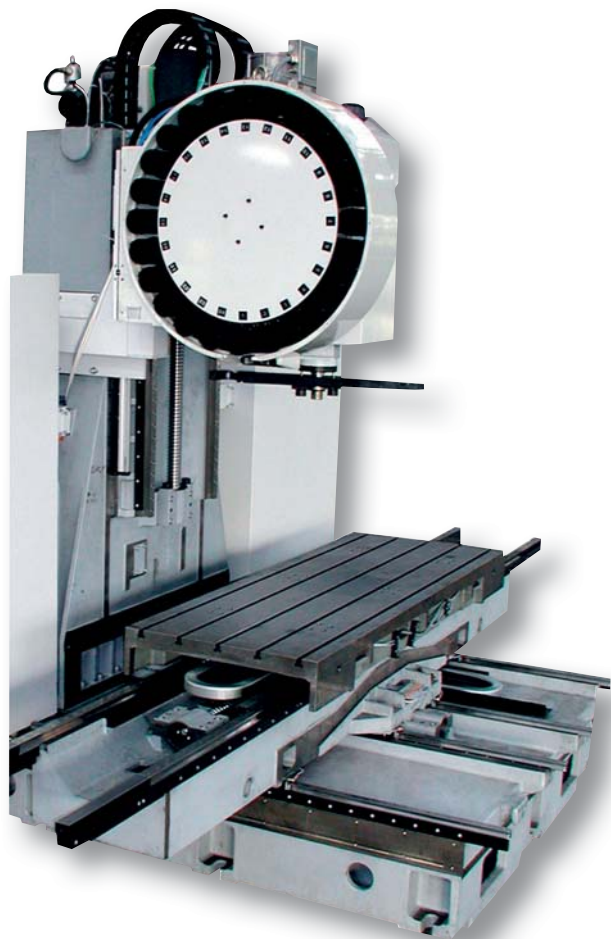
Die Leistungsfähigkeit der Werkzeugmaschine in Hinsicht der Dynamik und Tischbelastbarkeit wurde erhöht durch das neue Design der Führungen und der Antriebselemente. Die Linearführungen in allen Achsen bestehen aus gehärtetem und geschliffenem Stahl. Der Arbeitstisch, Querschlitzen und Spindelstock werden in vorgespannten Rollenelementen geführt. Die Spindelsteigung der Kugelrollspindeln wurde im Zusammenspiel der Antriebsmotoren erhöht. Hierdurch wird nun ein Eilgang von 40 m/min bei einer Beschleunigung von 3 m/s² bzw. 5 m/s² erreicht.

Sinnvolle Verbindung von Spitzentechnik und traditioneller Technologie. Manuelles Schaben der Kontaktflächen an Maschinenbett und Ständer.

Die robuste Konstruktion des Maschinenkörpers garantiert die hohe Steifigkeit der Maschine bei schwerer Zerspanung. Die hohe Dynamik und thermische Stabilität ermöglicht hohe Schnittgeschwindigkeiten und den Dauereinsatz der Maschine, sowohl für die Schrupp- als auch für die Schlichtenanforderungen.

Das Design der Einhausung verbessert die Zugänglichkeit an das Werkstück als auch die Kontrolle der Bearbeitung.

Die thermische Stabilität des Spindelstocks wird bei den Standard Modellen durch eine automatische Kühlung erreicht. Durch einen Ölkreislauf mit Wärmetauscher wird die Temperatur im Planetengetriebe geregelt.



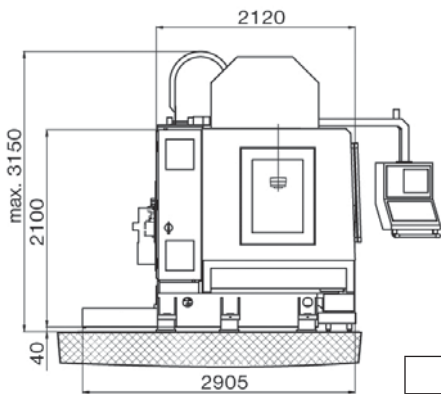
Technische Daten

DEPO MCFV 1060

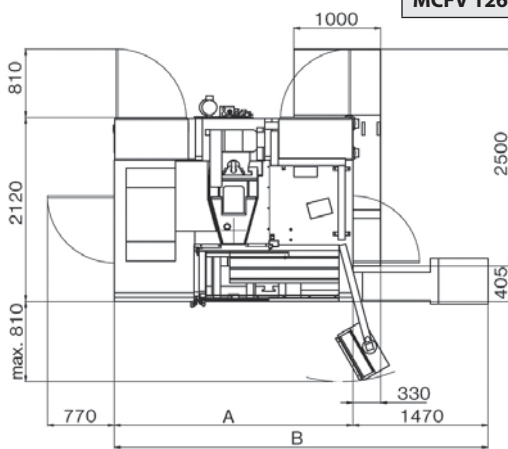
Hauptantrieb	SK 40 / HSK 80
Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	20 KW
Durchmesser des vorderen Spindellagers	70 mm
Drehzahlbereich max.	10.000 min ⁻¹
Dauerdrehmoment (S1/100%)	244 Nm
Kenndrehzahl	781 min ⁻¹
X-Achse (Arbeitstisch verfährt längs)	1.016 mm
Y-Achse (Arbeitstisch verfährt quer)	610 mm
Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	760 mm
Entfernung Spannfläche/Spindelnase max.	910 mm
Entfernung Spannfläche/Ständerführung	635 mm
Spannfläche (X/Y)	1.270 x 590 mm
Werkstückgewicht max.	1.350 kg
Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 40.000 mm/min
Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	5 m/s ²
Anzahl Werkzeuge im WZ-Magazin	30
Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 4.220 x 2.905 x 3.150 mm
Maschinengewicht	ca. 6.700 kg

DEPO MCFV 1260

Hauptantrieb	SK 50 / HSK 80
Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	20 KW
Durchmesser des vorderen Spindellagers	85 mm / 70 mm
Drehzahlbereich max.	8.000 min ⁻¹ / 10.000 min ⁻¹
Dauerdrehmoment (S1/100%)	306 Nm / 244 Nm
Kenndrehzahl	625 min ⁻¹ / 781 min ⁻¹
X-Achse (Arbeitstisch verfährt längs)	1.270 mm
Y-Achse (Arbeitstisch verfährt quer)	610 mm
Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	760 mm
Entfernung Spannfläche/Spindelnase max.	910 mm
Entfernung Spannfläche/Ständerführung	635 mm
Spannfläche (X/Y)	1.450 x 590 mm
Werkstückgewicht max.	1.350 kg
Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 40.000 mm/min
Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
Anzahl Werkzeuge im WZ-Magazin	24
Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 4.670 x 2.905 x 3.150 mm
Maschinengewicht	ca. 8.000 kg



	A	B
MCFV 1060	2750	4220
MCFV 1260	3200	4670

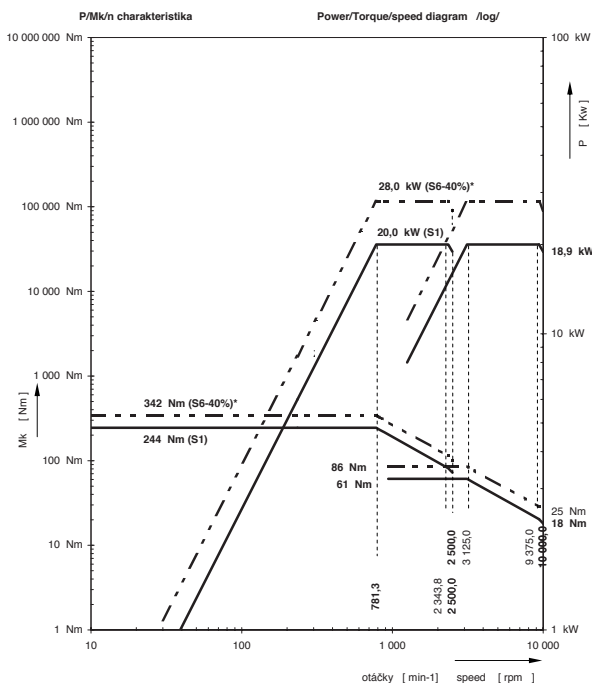


MCFV 1060 STANDARD SK40

Leistung und Drehmoment der Spindel:

Motor SIEMENS 1PH 7-133-2NG, 20 kW, nN = 2000min⁻¹

Zweistufiges Planetengetriebe, i1 = 4, i2 = 1, Riemenantrieb i3 = 0,64



Grundausrüstung

Hauptspindel SK 40 / 50 / HSK 80

CNC HEIDENHAIN iTNC 530

Späneentsorgung, Arbeitsraumspülung unten

Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)

Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach

Automatischer Werkzeugwechsler

Kühlmitteleinrichtung über Spritzdüsen

Optionen

Automatischer Palettenwechsel

Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen

DEPOINSPECT für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung (Voraussetzung DEPO CAM)

DEPOTELE SERVICE Software zur Fern-Diagnose

Kühlmitteleinrichtung durch die Innenspindel (IKZ),
Kühlmittelfilter

Minimalmengenschmiergerät, eindüsig, Außenzuführung

Werkzeugvermessung mittels Lasersystem

Niro-Bodenwanne

Transport frei Werk

Montage und Inbetriebnahme

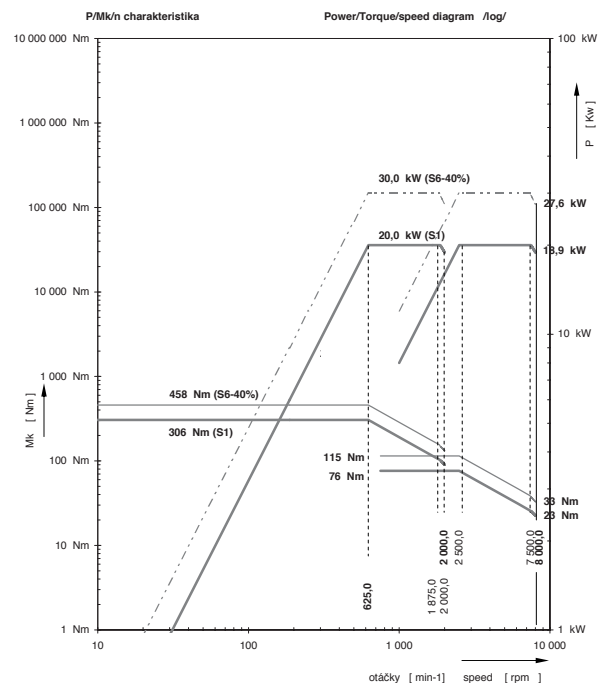
Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

MCFV 1260 STANDARD SK50

Leistung und Drehmoment der Spindel:

Motor SIEMENS 1PH 7-133-2NG, 20 kW, nN = 2000min⁻¹

Zweistufiges Planetengetriebe, i1 = 4, i2 = 1, Riemenantrieb i3 = 0,8



DEPO

MCFV 1680 / 2080

Hochleistungs-Bearbeitungszentrum 3 CNC-Achsen

MCFV



Präzision | Dynamik | Kraft



► Vorsprung durch Innovation

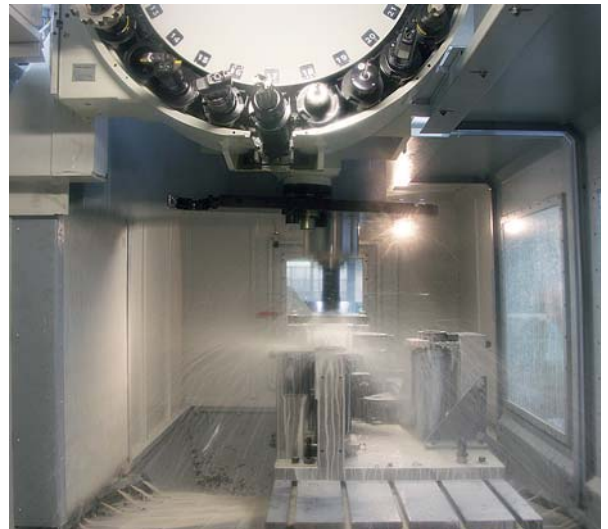
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Universelle Vertikal-Bearbeitungszentren
- Automatischer Pallettenwechsel

Die DEPO/ZPS-Bearbeitungszentren genügen höchsten Ansprüchen und setzen sich mit großem Erfolg auf allen Märkten weltweit durch.

Universalität und Flexibilität, höchste Leistungsfähigkeit und Genauigkeit sowie besondere Zuverlässigkeit zeichnen diese Maschinen aus.

Kontinuierliche Berücksichtigung von Kundenwünschen sowie Einsatz modernster Techniken in der Bearbeitung komplexer Werkstücke sind die Basis einer permanenten Produkt- und Qualitätsverbesserung, wofür der Name DEPO/ZPS steht.



| **Die Stabilität** der Maschine wurde durch den neuen robusten Ständer mit verstärkter Kreuzverrippung erhöht. Die thermische Stabilität wird gewährleistet durch das Design des Spindelstocks als auch durch einen zusätzlichen Kühlkreislauf. Dieser temperiert das eingesetzte Planetengetriebe bei den Standard Modellen. Bei allen Maschinentypen wird zusätzlich eine elektronische Kompensation eingesetzt.



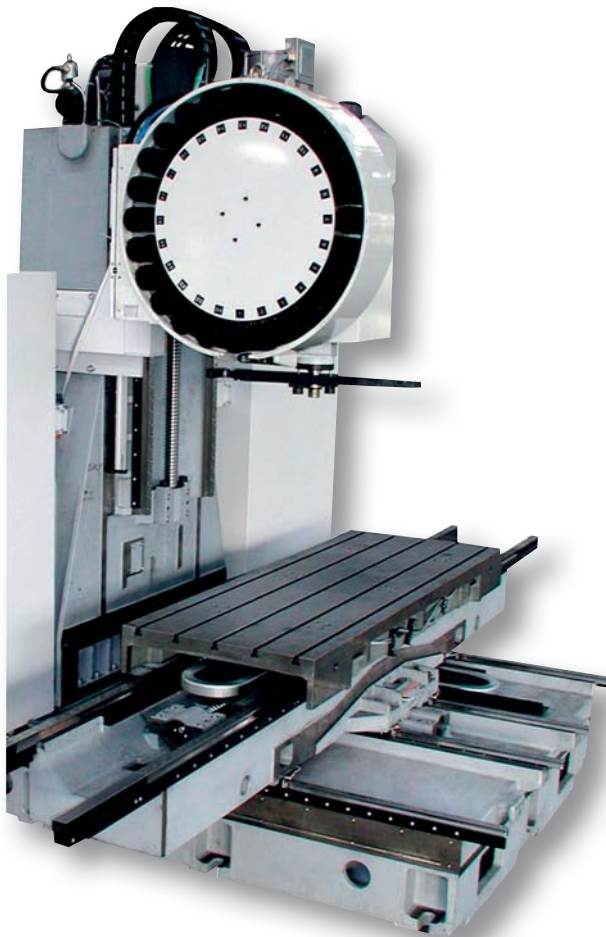
Die Leistungsfähigkeit der Werkzeugmaschine in Hinsicht der Dynamik und Tischbelastbarkeit wurde erhöht durch das neue Design der Führungen und der Antriebselemente. Die Linearführungen in allen Achsen bestehen aus gehärtetem und geschliffenem Stahl. Der Arbeitstisch, Querschlitzen und Spindelstock werden in vorgespannten Rollenelementen geführt. Die Spindelsteigung der Kugelrollspindeln wurde im Zusammenspiel der Antriebsmotoren erhöht. Hierdurch wird nun ein Eilgang von 40 m/min bei einer Beschleunigung von 3 m/s² erreicht.

Sinnvolle Verbindung von Spitzentechnik und traditioneller Technologie. Manuelles Schaben der Kontaktflächen an Maschinenbett und Ständer.

Die robuste Konstruktion des Maschinenkörpers garantiert die hohe Steifigkeit der Maschine bei schwerer Zerspanung. Die hohe Dynamik und thermische Stabilität ermöglicht hohe Schnittgeschwindigkeiten und den Dauereinsatz der Maschine, sowohl für die Schrupp- als auch für die Schlichtenanforderungen.

Das Design der Einhausung verbessert die Zugänglichkeit an das Werkstück als auch die Kontrolle der Bearbeitung.

Die thermische Stabilität des Spindelstocks wird bei den Standard Modellen durch eine automatische Kühlung erreicht. Durch einen Ölkreislauf mit Wärmetauscher wird die Temperatur im Planetengetriebe geregelt.



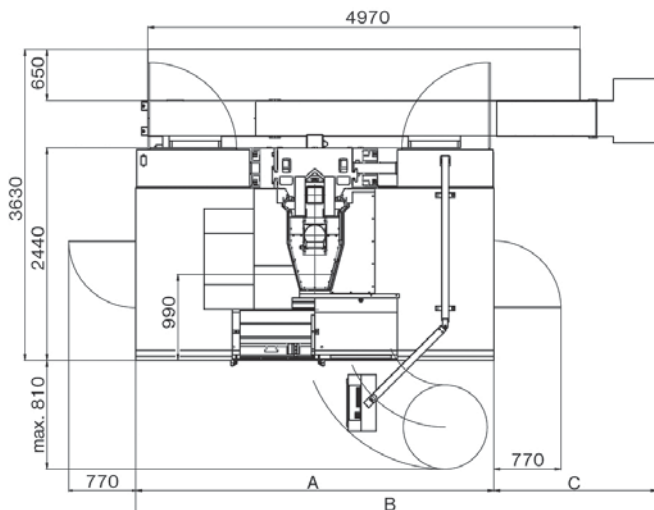
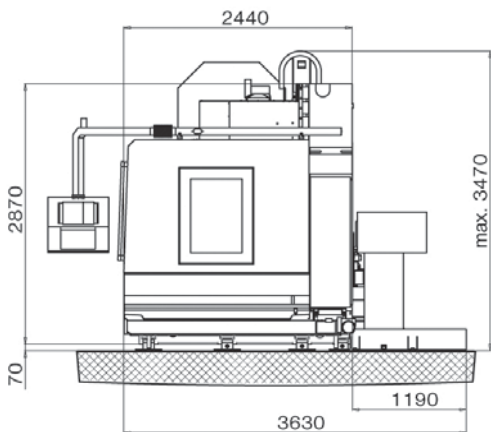
Technische Daten

DEPO MCFV 1680

Hauptantrieb	SK 50
Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	17 KW
Durchmesser des vorderen Spindellagers	85 mm
Drehzahlbereich max.	8.000 min ⁻¹
Dauerdrehmoment (S1/100%)	519 Nm
Kenndrehzahl	313 min ⁻¹
X-Achse (Arbeitstisch verfährt längs)	1.650 mm
Y-Achse (Arbeitstisch verfährt quer)	810 mm
Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	810 mm
Entfernung Spannfläche/Spindelnase max.	920 mm
Entfernung Spannfläche/Ständerführung	850 mm
Spannfläche (X/Y)	1.800 x 780 mm
Werkstückgewicht max.	2.500 kg
Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 40.000 mm/min
Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
Anzahl Werkzeuge im WZ-Magazin	24
Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 5.980 x 3.630 x 3.470 mm
Maschinengewicht	ca. 12.600 kg

DEPO MCFV 2080

Hauptantrieb	SK 50
Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	17 KW
Durchmesser des vorderen Spindellagers	85 mm
Drehzahlbereich max.	8.000 min ⁻¹
Dauerdrehmoment (S1/100%)	519 Nm
Kenndrehzahl	313 min ⁻¹
X-Achse (Arbeitstisch verfährt längs)	2.030 mm
Y-Achse (Arbeitstisch verfährt quer)	810 mm
Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	810 mm
Entfernung Spannfläche/Spindelnase max.	920 mm
Entfernung Spannfläche/Ständerführung	850 mm
Spannfläche (X/Y)	2.200 x 780 mm
Werkstückgewicht max.	3.000 kg
Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 40.000 mm/min
Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
Anzahl Werkzeuge im WZ-Magazin	24
Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 6.330 x 3.630 x 3.470 mm
Maschinengewicht	ca. 13.400 kg



	A	B	C
MCFV 1680	4120	5980	1860
MCFV 2080	4820	6330	1510

Grundausrüstung

Hauptspindel SK 50
 CNC HEIDENHAIN iTNC 530
 Späneentsorgung, Arbeitsraumspülung unten
 Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
 Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
 Automatischer Werkzeugwechsler
 Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen

Optionen

Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
DEPOINSPECT für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung (Voraussetzung DEPO CAM)
DEPOTELE SERVICE Software zur Fern-Diagnose
 Kühlmittleinrichtung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
 Minimalmengenschmiergerät, eindüsig, Außenzuführung
 Kettenwerkzeugmagazin mit 42 oder 52 Plätzen
 Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
 Niro-Bodenwanne
 Transport frei Werk
 Montage und Inbetriebnahme
 Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

MCFV 1680/2080 STANDARD SK50

Leistung und Drehmoment der Spindel:

Motor SIEMENS 1PH 7-137-2ND, 17 kW
 nN = 1 000 min⁻¹
 Zweistufiges Planetengetriebe
 i1 = 4, i2 = 1, Riemenantrieb i3 = 0,8

