



RUOFF M A S C H I N E N B A U

Ruoff Maschinenbau GmbH
Friedrich-Münzinger-Strasse 5
D-72555 Metzingen

Telefon +49 (0)7123 973 85 - 0
Fax +49 (0)7123 973 85 - 21

E-Mail info@ruoff-maschinenbau.de
Website www.ruoff-maschinenbau.de

Heller MCP-H200(250)

Hersteller: Heller
Baujahr: 2000
Zustand: gest. und funktionstüchtig,
gepflegt
Inventar-Nr.: G 211
Standort: Metzingen

Features

- Steuerungstyp: uni-PRO 30
- Antriebtyp: DIGI-DRIVE
- Kühlmittelanlage: Knoll KMA VRF250/1200
- Spänebeseitigung: Knoll Späneförderer
- Farbe: weiß

Mögliche Optionen

- mechanisches Retrofit
- Steuerungsumbau

Zusätzliche Dienstleistungen

- Lieferung
- Aufbau, Inbetriebnahme
- Service und Wartung
- Ersatzteile
- Schulung

VERKAUFT
UNSERE AKTUELLEN ANGEBOTE FINDEN SIE UNTER:
WWW.RUOFF-MASCHINENBAU.DE

Ihr Ansprechpartner



Manfred Ruoff

+49 (7123) 973 85 - 31

m.ruoff@ruoff-maschinenbau.de

Ich freue mich auf Ihre Anfrage!

Bemerkungen

MCP200 mit Möglichkeit X und Y
auf MCP250 zu erweitern.

Technische Daten

Abmessungen

Arbeitsbereich

Längshub (X-Achse)	630 (800) mm
Vertikalhub (Y-Achse)	500 (800) mm
Querhub (Z-Achse)	710 mm

Vorschubkräfte

X-Achse	15.000 N
Y-Achse	15.000 N
Z-Achse	20.000 N

Geschwindigkeiten

Vorschubgeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse	1 - 36.000 mm/min
Eilganggeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse	36.000 mm/min
B-Achse	30 1/min

Arbeitseinheit

Werkzeugaufnahme	SK 50
Drehzahlbereich	45 - 4.500 (6000) 1/min
Antriebsleistung (40% ED)	n \geq 900 1/min: 43 kW
max. zulässiges Drehmoment an der Spindel	822 Nm

Werkzeugmagazin

Anzahl der Magazinplätze	52
Magazinart	Kette
max. Werkzeugdurchmesser (alle Plätze belegt)	112 mm
max. wechselbarer Werkzeugdurchmesser (Freiplätze notwendig)	220 mm
max. Werkzeuglänge (ab Spindelnase)	450 mm
Anzugsbolzen	DIN 69 872
max. zulässiges Werkzeuggewicht	25 daN
Werkzeugwechselzeit (2,8 s
Werkzeugwechselzeit (> 5 daN)	5,8 s
Span-zu-Span-Zeit	4,9 s

Rundtisch

Teilung	360 x 1°
Abmessungen	500 x 500 mm
max. zulässiges Aufspanngewicht	800 daN (mittig)
Schwenkzeit für 45°	2,9 s
Schwenkzeit für 90°	3,2 s
Schwenkzeit für 180°	3,7 s
Hydraulische Werkstückspannung	vorhanden

Palettenwechseleinrichtung

Palettenaufspannfläche	500 x 500 mm
Palettenausführung	DIN 55201.A1 (Lochraster)
Palettenwechselgenauigkeit	0,005 mm
Palettenwechselzeit	15 s

Wegmess-System

X-, Y- und Z-Achse	direkt linear mit Maßstäben
Meßauflösung	0,0002 mm
Positionstoleranz Tp (nach VDI/DGQ3441)	0,008 mm

Aufstellungsdaten

Maschinengewicht	15.700 (16.200) daN
Platzbedarf (Länge x Breite x Höhe)	6,0 x 4,1 x 3,6 (4,0) m
Gesamt -Leistungsbedarf	62 kW
Netzanschluß	400 V / 50Hz
Druckluft	6 bar