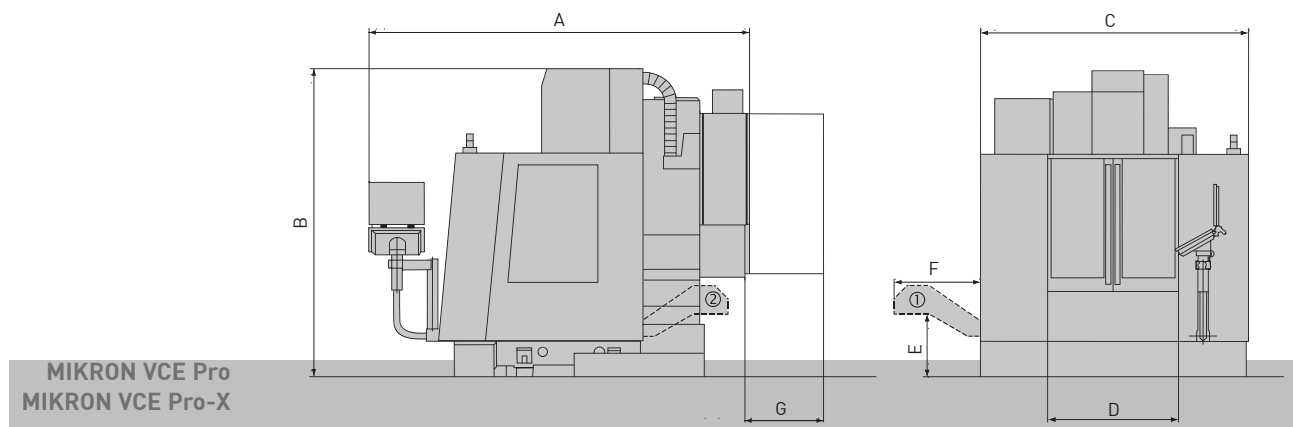


Technische Daten

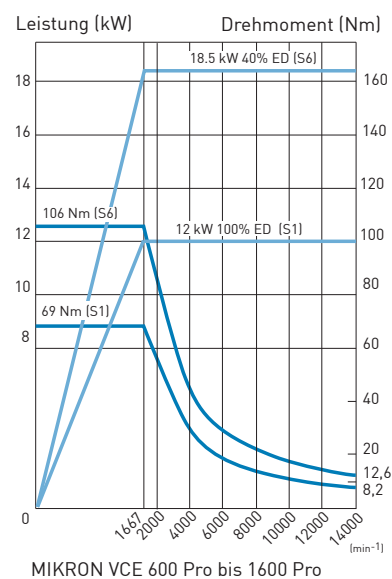
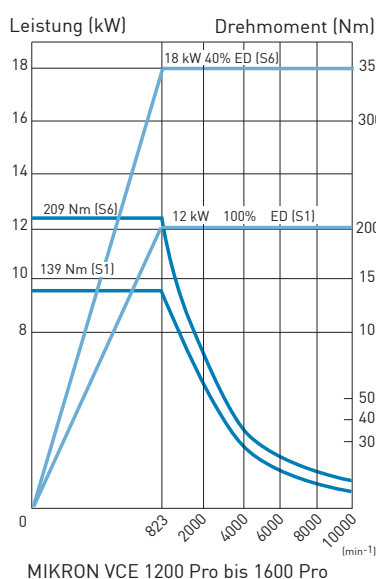
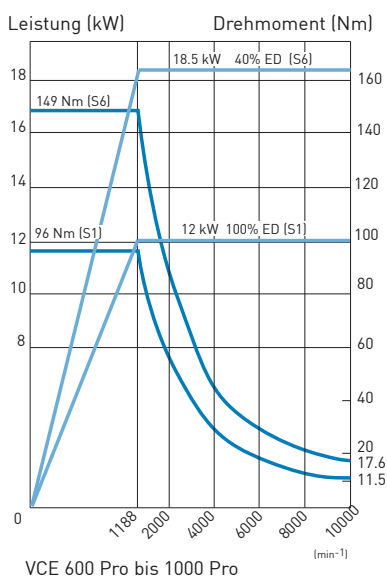
MIKRON VCE Pro / MIKRON VCE Pro-X

Abmessungen	A	B	C	D	E	F	G
MIKRON VCE 600 Pro	3160 mm	2720 mm	2240 mm	940 mm	473 mm	417 mm	650 mm
MIKRON VCE 800 Pro	3160 mm	2720 mm	2240 mm	940 mm	473 mm	417 mm	650 mm
MIKRON VCE 800W Pro	3160 mm	2720 mm	2240 mm	940 mm	473 mm	417 mm	650 mm
MIKRON VCE 800 Pro-X	3160 mm	2890 mm	2240 mm	940 mm	473 mm	417 mm	650 mm
MIKRON VCE 1000 Pro	3300 mm	2840 mm	2270 mm	940 mm	462 mm	417 mm	650 mm
MIKRON VCE 1000 Pro-X	3300 mm	3010 mm	2270 mm	940 mm	462 mm	417 mm	650 mm
MIKRON VCE 1200 Pro	3440 mm	2790 mm	2960 mm	1260 mm	450 mm	920 mm	650 mm
MIKRON VCE 1400 Pro	3420 mm	2790 mm	3250 mm	1400 mm	450 mm	920 mm	650 mm
MIKRON VCE 1600 Pro	4255 mm	3240 mm	3840 mm	1600 mm	500 mm	1100 mm	650 mm

- Minimale Einbringbreite für alle MIKRON VCE 600 - 1400 Pro: 2300 mm und für MIKRON VCE 1600 Pro: 2870 mm
- MIKRON VCE 600 Pro bis 1000 Pro: 1 Späneauswurf gegen linke Seite a;
MIKRON VCE 1200 Pro bis 1600 Pro: 2 Späneauswürfe gegen hinten b
- Die Maschinenhöhe erhöht sich bei der Option «integrierter Bandfilter» um 80 mm
(für Baugrößen MIKRON VCE 600 Pro bis 1000 Pro und MIKRON VCE 800/1000 Pro-X)



Maschinentyp	Einheit	MIKRON VCE 600 Pro	MIKRON VCE 800 Pro	MIKRON VCE 800W Pro
Verfahrwege				
Längs, X	mm	600	800	860
Quer, Y	mm	500	500	560
Senkrecht, Z	mm	540	540	600
Max. Abstand zw. Spindelnahe und Arbeitstisch	mm	690	690	735
Werkzeugspindel				
Antriebsart		Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnriemen
Maximale Drehzahl bis	min ⁻¹	10'000	10'000	10'000
Spindelleistung bei 40% ED/ S6	kW @ min ⁻¹	18,5 @ 1188	18,5 @ 1188	18,5 @ 1188
Spindeldrehmoment 40% ED/ S6	Nm	149	149	149
Werkzeugaufnahme		ISO-B40	ISO-B40	ISO-B40
Optionale Arbeitsspindel	min ⁻¹	14'000	14'000	14'000
Verfahrgeschwindigkeit				
Eilgang, X, Y	m/min	24	24	24
Eilgang, Z	m/min	20	20	20
Werkzeugmagazin				
Magazinplätze	Anzahl	24/40 ISO-B40	24/40 ISO-B40	24/40/60 ISO-B40
Werkzeugmagazin		Seitlich montiert	Seitlich montiert	Seitlich montiert
Max. Werkzeug-Länge	mm	305	305	305
Max. Werkzeug-Durchmesser	mm	77/115	77/115	77/115
Arbeitstisch				
Tischfläche	mm	700 x 500	910 x 500	1000 x 560
Maximale Tischbelastung	kg	800	1100	1350
Anzahl T-Nuten		5	5	5
T-Nuten Abstand	mm	100	100	100
T-Nuten Dimension	mm	18 ^{+0.006/ +0.024}	18 ^{+0.006/ +0.024}	18 ^{+0.006/ +0.024}
Kühlung				
Kühltankinhalt	l	300	300	300
Steuerung				
Typ		Heidenhain iTNC 530	Heidenhain iTNC 530	Heidenhain iTNC 530
Maschinengewicht				
	kg	4800	5000	6500

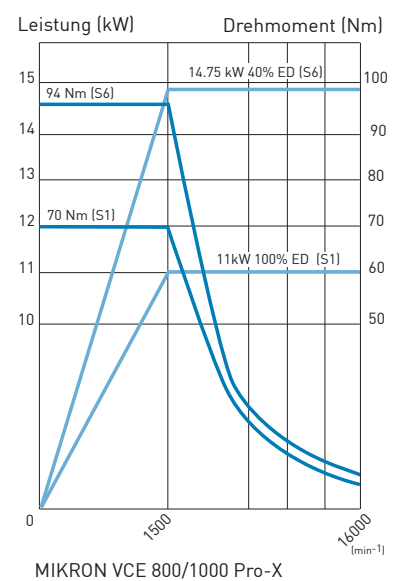
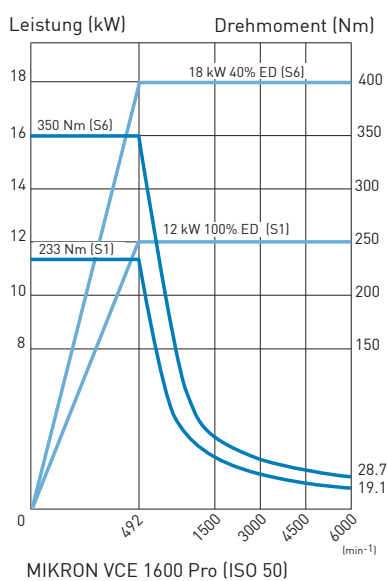


MIKRON VCE 1000 Pro	MIKRON VCE 1200 Pro	MIKRON VCE 1400 Pro	MIKRON VCE 1600 Pro
1020	1200	1400	1600
560	600	650	900
600	675	675	800
735	775	775	900
Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnriemen	Zahnriemen
10'000	10'000	10'000	10'000
18,5 @ 1188	18 @ 823	18 @ 823	18 @ 823
149	209	209	209
ISO-B40	ISO-B40	ISO-B40	ISO-B40 / ISO-B50
14'000	14'000	14'000	14'000 (6'000, ISO 50, 350 Nm)
24	24	24	20
20	20	20	20
24/40/60 ISO-B40	24/40/60 ISO-B40	24/40/60 ISO-B40	30/40/60 ISO-B40 24/40 ISO-B50
Seitlich montiert	Seitlich montiert	Seitlich montiert	Seitlich montiert
305	305	305	305 (350, ISO-B50)
77/115	77/115	77/115	85/150 (125/240, ISO-B50)
1000 x 560	1220 x 620	1400 x 620	1700 x 850
1350	1700	1700	2000
5	5	5	7
100	100	100	100
18 ^{+0.006/ +0.024}	18 ^{+0.006/ +0.024}	18 ^{+0.006/ +0.024}	18 ^{+0.006/ +0.024}
300	380	380	540

MIKRON VCE 800 Pro-X	MIKRON VCE 1000 Pro-X
800	1020
500	560
540	600
690	735
Inline-Motorspindel	Inline-Motorspindel
16'000	16'000
14,75 @ 1500	14,75 @ 1500
94	94
ISO-B40	ISO-B40
-	-
36	36
24	24
24/40 ISO-B40	24/40/60 ISO-B40
Seitlich montiert	Seitlich montiert
305	305
77/115	77/115
910 x 500	1000 x 560
1100	1350
5	5
100	100
18 ^{+0.006/ +0.024}	18 ^{+0.006/ +0.024}
300	300

Heidenhain iTNC 530	Heidenhain iTNC 530	Heidenhain iTNC 530	Heidenhain iTNC 530
6500	8000	8700	18600

Heidenhain iTNC 530	Heidenhain iTNC 530
5000	6500



Standardausrüstung für alle Vertikal-Bearbeitungszentren MIKRON VCE 600 Pro bis 1600 Pro

- Vollschrutkabine
- 2 Seitenfenster, grosse Fronttüren
- Starke Leuchtstoffröhren im Arbeitsraum
- Teleskopabdeckung auf X-, Y- und Z-Achse
- Spiral-Späneförderer mit mechanischem Doppelfilter
- Automatische Zentralschmierung
- Seitlich montierter Werkzeugwechsler
- Handwaschpistole
- Druckluftpistole
- Betriebszustandsanzeige
- Arbeitsspindel 10'000 min⁻¹
- Kühlwassergekühlter Spindelkopf
- Geregelt Kühlung für Hauptspindel (14'000/16'000)
- Seitliche Abschwemmvorrichtung (MIKRON VCE 600 Pro - MIKRON VCE 1400 Pro)
- Kühlmitteldüsen und Luftdüsen am Spindelkopf
- Hervorziehbarer Kühlmittelank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Heidenhain Bahnsteuerung iTNC 530
- Heidenhain smarT.NC
- Verwaltung von 30'000 Werkzeugen
- RS 232-Schnittstelle
- Optionen vorbereitet
- Ethernet-Anschluss
- Mobiles Handrad

Zubehör für alle Vertikal-Bearbeitungszentren MIKRON VCE 600 Pro bis 1600 Pro

- Kühlung durch die Spindel (IKZ) 18 oder 42 bar
- Bandfiltereinheit zu IKZ
- Geregelt Kühlung für Hauptspindel (6'000/10'000)
- Vorbereitung 4-te Achse
- NC-Teilapparat als 4-te Achse
- Sprühhing zu Spindel
- Steuerbare Kühlmitteldüse
- Sprühnebelabsaugung
- Infrarot-Mess-/ Einrichttaster Typ OMP 40-2
- Tisch-Tastsystem Typ TS27
- Integrierter Bandfilter
- Zusätzliche Schutzscheibe
- Version BT-Werkzeuge
- Mechanischer Öl/Kühlmittelabscheider
- Spänewagen
- Minimalmengenschmierung
- Vorbereitung für Winkelkopf

Schnittdaten für CK 45 1.1191 (ca 800 N/mm²)

	Einheit	MIKRON VCE 600 bis 1000 Pro	MIKRON VCE 1200 bis 1600 Pro	MIKRON VCE 600 bis 1600 Pro
Fräsen:				
HM Messerkopf / 5 Schneiden				
		10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹	14'000 min ⁻¹
HM Werkzeug		Planmesserkopf 45°	Planmesserkopf 45°	Eckmesserkopf 90°
Werkzeugdurchmesser	mm	63	63	50
Schnittgeschwindigkeit	m/min	160	160	250
Drehzahl	min ⁻¹	809	809	1592
Vorschub	mm/min	809	809	1990
Zustelltiefe	mm	5,5	6	4
Zustellbreite	mm	63	63	40
Spanvolumen	cm ³ /min	281	305	319
Spindellast	%	120	120	85

Bohren:

Wendeplattenbohrer / 2 Schneiden / Ø 38 mm				
		10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹	14'000 min ⁻¹
Schnittgeschwindigkeit	m/min	220	220	220
Drehzahl	min ⁻¹	1843	1843	1843
Vorschub	mm/min	221	221	221
Spindellast	%	80	65	90

Gewindeschneiden:

HSS Gewindebohrer / M24				
		10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹	14'000 min ⁻¹
Schnittgeschwindigkeit	m/min	10	10	10
Drehzahl	min ⁻¹	133	133	133
Vorschub	mm/min	398	398	398
Zustelltiefe	mm	36	36	36
Spindellast	%	45	40	60