

The logo for ZUND MECHATRONIC is centered in a red rectangular box. The word "ZUND" is written in a large, bold, white sans-serif font, with the letter "D" replaced by a white gear icon. Below "ZUND", the word "MECHATRONIC" is written in a smaller, white, spaced-out sans-serif font.

ZUND
MECHATRONIC

UBZ

Automaten-Baureihe für
Stahl- und Maschinenbau



UBZ - ITX BAUREIHE

CNC Steuerung : Heidenhain TNC620

Eilbewegung: bis 40m/min bis optional 60m/min

Hub X-Achse: 2500 bis 12000mm

Hub Z-Achse: 900 bis 2000mm

Hub Y-Achse: 900 bis 1500mm

Hauptspindel: mit Drehzahlen vom 6.000 bis 40.000 1/min

4te+5te Achse optional

UBZ^{*}

Ganz individuell.

UNGLAUBLICHE FLEXIBILITÄT

- _ durch vielfältige Ausrüstungsmöglichkeiten
- _ komfortable CNC Steuerung
- _ sehr gute Zugänglichkeit durch großzügige Türen



HOHER AUTOMATISIERUNGSGRAD

- _ Werkzeugwechsler mit Übergabegreifer
- _ Pendelbearbeitung



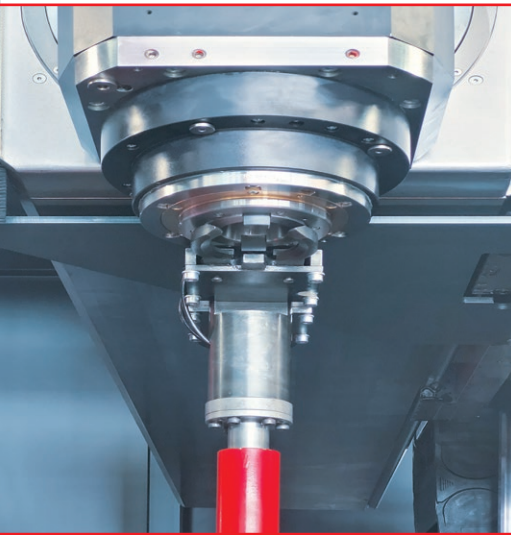
GROSSZÜGIGE ACHSWEGE

- _ Hochachse und Querschieber je 950mm als Standard
- _ Optional bis 2000mm Hochachse und 1500mm Quer



AUSSERORDENTLICH HOHE STEIFIGKEIT

- _ dadurch optimale Werkzeugstandzeit
- _ sehr hohe Zerspanleistung
- _ Bohren mit WP Vollbohrer bis Durchmesser 42 (optional ø60) in ST52



STANDARD

Zur Wahl stehen verschiedene Spann- und Anschlagvorrichtungen.

Diese werden bereits während der Konstruktion individuell berücksichtigt.

Für die wirtschaftliche Mehrseitenbearbeitung sind Rundtische und Schwenkköpfe im Einsatz.

Rotationssymmetrische Teile werden mit einem um die X-Achse drehenden Hohlwellenrundtisch in Verbindung mit einem Schwenkkopf um die Y-Achse bearbeitet. Das Ergebnis ist hohe Präzision und für das Fräsen typischen hohen Abtrags Leistung.

Der offene Maschinentisch ermöglicht ein problemloses abführen der Späne durch den integrierten Späne Förderer.

Vollschutzkabine

- Großzügige Türen für beste Zugänglichkeit
- Optional mit Aerosolabsaugung (empfehlenswert ab 20 bar Innenkühlung)

Werkzeugwechsler

- 40 Platz Werkzeugwechslerkette mit Servoantrieb
- Doppelübergabegreifer

Zahnstangengetriebe für die X Achse

- Maximale Eilgeschwindigkeit
- Eliminierung von Systemspiel durch Vorspannung
- Schräg verzahnt für maximale Laufruhe
- Direkte Wegmessung der X-Achse
- Hochauflösendes Direktmessgerät

Leistungsstarker Späneförderer mit integriertem Kühlmittel tank

- Hohe Wärmekapazität durch ein großes Fassungsvermögen des Kühlmittel tanks
- Beruhigung des langsam zurückfließenden Kühlschmierstoffs somit keine Schaumbildung
- Robustes Scharnierband

Hauptspindel

- Variante mit bis zu 55kW Spindelleistung
- Drehmomente von 70 bis 650 Nm
- Hybridlager hinten und vorne
- Maximale Drehzahlen von 6.000 bis 40.000 1/min



OPTIONAL

Schwenkkopf (B-Achse) wahlweise mit

- Stufenlos positionierbar und Hydraulisch geklemmt
- Frei interpolierbar mit Hydrodehnklemmung
- 4te und 5te Achse am Kopf

Rundtische (A- oder C-Achse)

- Durchmesser von 300 bis 2800mm
- Hohlwelle ab 400mm Durchmesser
- Stufenlos positionierbar und Hydraulisch klemmend
- Frei interpolierbar mit Hydrodehnklemmung

Hauptspindel mit

- Wahlweise mit SK 40 / SK 40 / HSK 100
- Bis zu 600Nm Drehmoment
- Bis zu 40.000 1/min
- Bis zu 80 bar Innenkühlung
- Mehrfachspindeln

Automatische Spannvorrichtung pneumatisch/hydraulisch

- Im Maschinentisch integriert
- Stufenlos verstellbar über gesamte Maschinenlänge
- Mit Universalschnittstelle
- Kombinierbar mit hydraulischen Niederzugelementen
- Versorgung über Leistungsstarke Zentralhydraulik
- Klemmer Bewegungen programmierbar

Werkzeugmessung

- Einfache Längenmessung mit +/-0,04mm (Bohrwerkzeuge)
- Blum oder Heidenhain Tastsystem mit +/- 0,0015mm

Werkstückvermessung

- Heidenhain oder Renishaw Tastsystem
- Infrarot oder Funk 433MHz

Steuerung

- Heidenhain TNC 620 / ZNC6 40 HSCI (einfachste Programmierung an der Maschine, maximale Produktivität für Einzelteile und Kleinserien)
- Immer dabei ist das CAD Modell Ihrer Maschine zur Visualisierung der Anlage in Ihrem CAM System, oder ganz einfach, die Maschine inkl. CAM Komplettlösung von uns.

Y-und Z-Achse

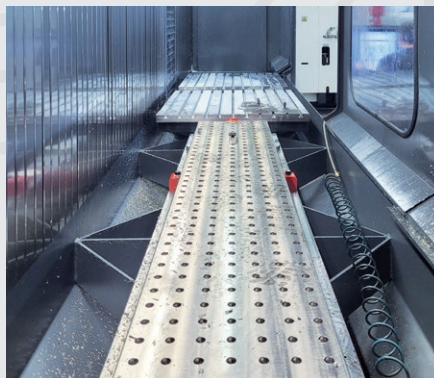
- Genauigkeit der Maschine nach DIN 8615
- Langzeitstabile Präzision
- Absolutwertmessgeräte je nach Steuerung EnDat oder Hiper Face> kein Referenzfahren notwendig

Automatisierung

- Automatisierungsgrad nach Kundenwunsch (z.B. mit Roboter)



- _ KONSTRUKTION
- _ PRODUKTION
- _ STEUERUNG
- _ RETROFIT
- _ BERATUNG



Hinterbündt 486
A-6881 Mellau
T +43 (0)5518 20176
F +43 (0)5518 20183
E-Mail: office@mzm-tech.at
www.mzm-tech.at