

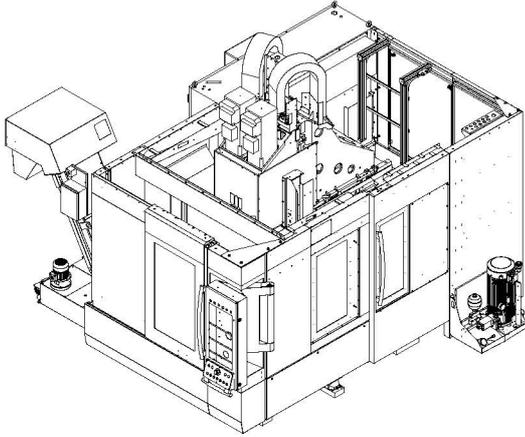
Technische Daten

Vertikale Bearbeitungszentren

MC 326 / MC 331 / MC 332 / MC 334

MC 326

Einspindler und TWIN mit
180°-Palettenschwenktisch für
hauptzeitparalleles Be- und
Entladen



	MC 326	TWIN	326 Plus	TWIN
--	--------	------	----------	------

Leistung

Spindelantrieb	kw	18,5/35	2 x 18,5/37	
Drehmoment	Nm	60/130	2 x 60/140	
Drehzahlen	x 1000 min ⁻¹	10,5/12/15		

Verfahrwege

X-Achse	mm	520		700
Y-Achse	mm	360		400
Z-Achse	mm	360		360
Eilgänge	m/min	60		
Beschleunigung	g	bis 1,2		

Werkzeuge

		HSK-A63			
Anzahl		48/60	2 x 24/30	48/60/64	2 x 24/30
Gewicht	kg	5/10			
Durchmesser	mm	88/140			
Länge	mm	300			
Span-zu-Span-Zeit	s	2,4			

Steuerungen

Fanuc 31 i-A5 / Siemens 840D sl

Ausführungen



Einspindler

TWIN

TWIN²

180°-Schwenktisch

MC 326

MC 326 Plus

MC 331

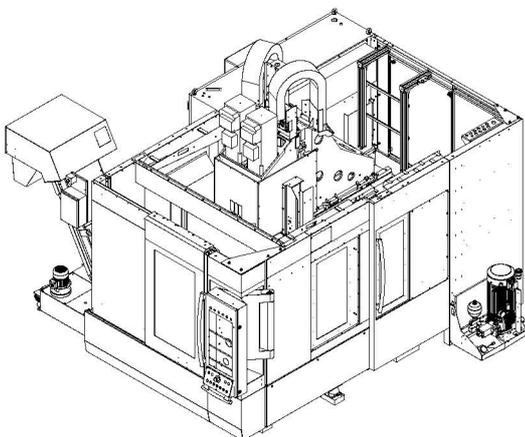
MC 332

MC 334



MC 331

Einspindler, TWIN und TWIN²
mit 180°-Palettenschwenktisch
für hauptzeitparalleles Be- und
Entladen



	MC 331	TWIN	TWIN ²
--	--------	------	-------------------

Leistung

Spindelantrieb	kw	35/50	2 x 35/50	4 x 33
Drehmoment	Nm	130/170	2 x 130/170	4 x 37
Drehzahlen	x 1000 min ⁻¹	10/12		12/15

Verfahrwege

X-Achse	mm	520/700		360
Y-Achse	mm	360/400		400
Z-Achse	mm	400		360
Eilgänge	m/min	60		
Beschleunigung	g	bis 1,2		

Werkzeuge

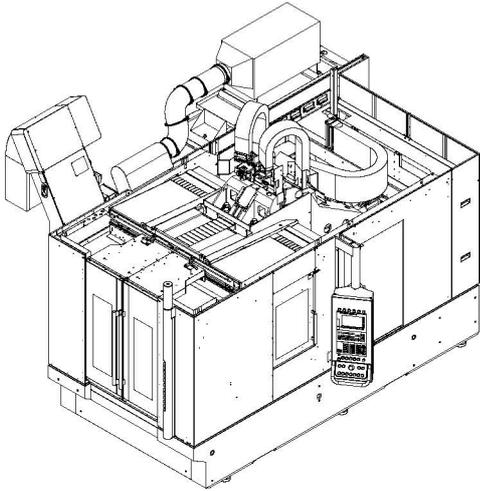
		HSK-A63		
Anzahl		48/60	2 x 24/30	4 x 14/26
Gewicht	kg	5/10		
Durchmesser	mm	88/140		88/140
Länge	mm	300		300
Span-zu-Span-Zeit	s	2,4		3,2

Steuerungen

Fanuc 31 i-A5 / Siemens 840D sl

MC 332

Einspindler, TWIN und TWIN²
mit 180°-Palettenschwenktisch
für hauptzeitparalleles Be- und
Entladen



	MC 332	TWIN	TWIN ²
--	--------	------	-------------------

Leistung				
Spindeltrieb	kw	31	2 x 31	4 x 31
Drehmoment	Nm	115	2 x 115	4 x 115
Drehzahlen	x 1000 min ⁻¹	16		
Verfahrwege				
X-Achse	mm	830	600	400
Y-Achse	mm	530		
Z-Achse	mm	450		
Eilgänge	m/min	75		
Beschleunigung	g	bis 2	bis 1,5	bis 1
Werkzeuge				
		HSK-A63		
Anzahl		60	2 x 30	4 x 12
Gewicht	kg	10		
Durchmesser	mm	78/140		
Länge	mm	380		
Span-zu-Span-Zeit	s	2,4		2,8
Steuerungen				
		Fanuc 31 i-A5 / Siemens 840D sl		



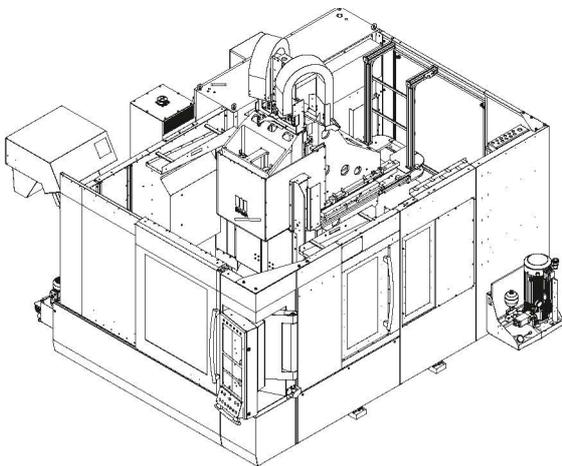
Spindelabstände mm

200	TWIN ²
266	TWIN
320	TWIN
400	TWIN

MC 326	MC 326 Plus	MC 331	MC 332	MC 334
		■	■	
■	■	■		■
■	■	■		■
		■	■	■

MC 334

Einspindler und TWIN mit 180°-Palettenschwenktisch
für hauptzeitparalleles Be- und Entladen



	MC 334	TWIN
--	--------	------

Leistung			
Spindeltrieb	kw	50/60	2 x 50/60
Drehmoment	Nm	170/200	2 x 170/200
Drehzahlen	x 1000 min ⁻¹	10/12	
Verfahrwege			
X-Achse Einplatz	mm	800	
Y-Achse	mm	520	
Z-Achse	mm	510	
Eilgänge	m/min	60	
Beschleunigung	g	bis 1	
Werkzeuge			
		HSK-A63	
Anzahl		64	2 x 27/32
Gewicht	kg	5/10	
Durchmesser	mm	78/160	
Länge	mm	300	
Span-zu-Span-Zeit	s	3,3	
Steuerungen			
		Fanuc 31 i-A5 Siemens 840D sl	

Maße und Gewichte

www.stama.de



Maschinendaten		MC 326	TWIN	Plus	TWIN Plus	MC 331	TWIN	TWIN ²	MC 332	TWIN	TWIN ²	MC 334	TWIN
Höhe	mm	3300	3200	3400	3400	3300	3300	3400	3300	3300	3300	3700	3700
Breite	mm	3200	3300	4200	4200	3800	3800	3800	4550	4550	4550	5000	5000
Tiefe	mm	3300	3300	3600	3600	3600	3600	3600	4900	4900	4900	4600	4600
Gewicht	kg	5300	5600	6800	7100	7600	7900	8300	14200	14500	15000	9500	9900

wustrowwerbung © STAMA Maschinenfabrik GmbH 08/2014. Technische Änderungen vorbehalten. Stand August 2014.

Benötigen Sie weitere Informationen? Richten Sie Ihre Anfrage bitte direkt an +49/7021/572-1 oder an info@stama.de



STAMA Maschinenfabrik GmbH • Siemensstraße 23 • D-73278 Schlierbach
 Phone +49/7021/572-1 • Fax +49/7021/572-229 • info@stama.de • www.stama.de
 Vertikale Bearbeitungszentren • Fräs-Dreh-Zentren • Turnkey-Lösungen • Service