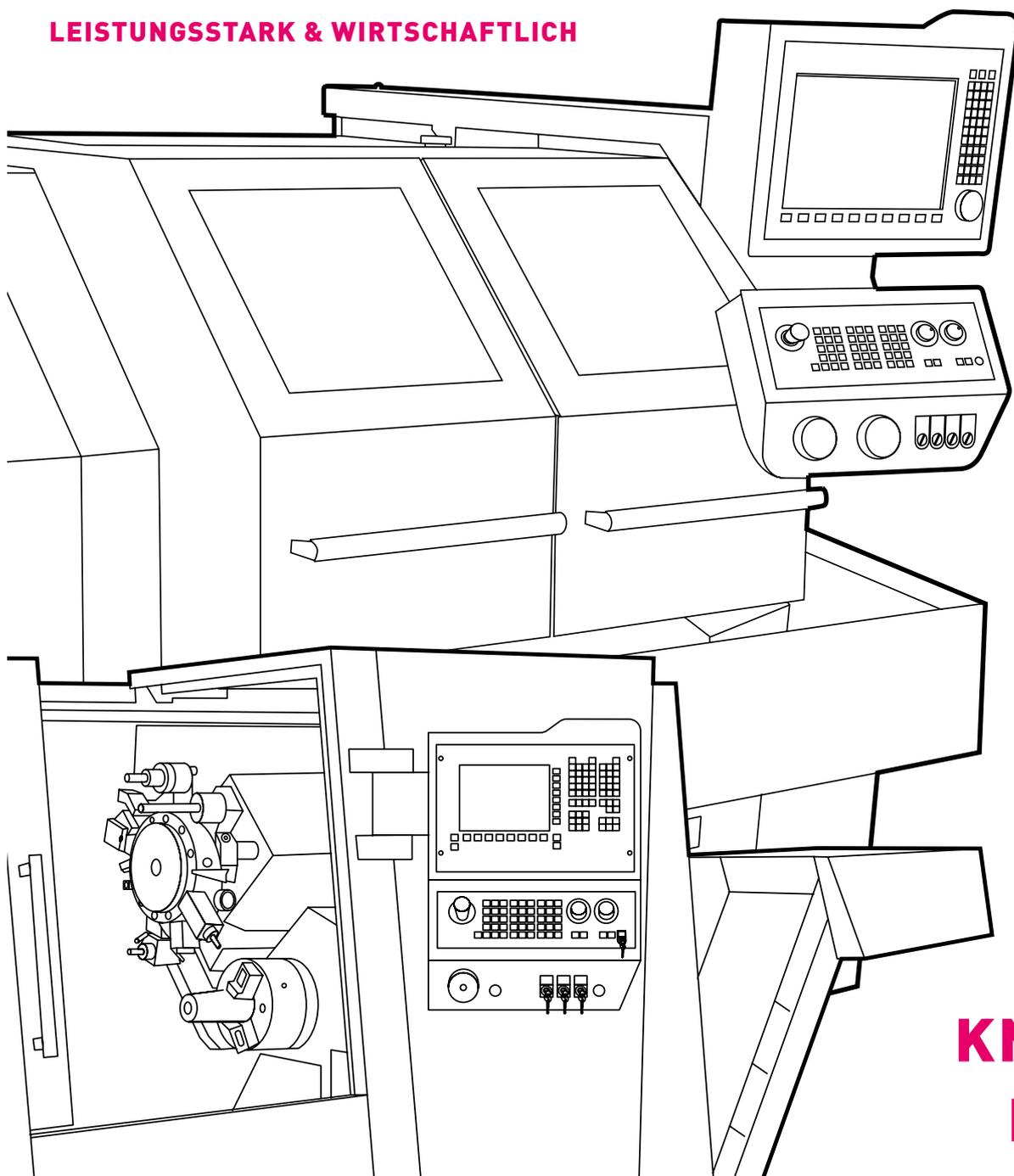


 **MONFORTS**

WERKZEUG MASCHINEN

LEISTUNGSSTARK & WIRTSCHAFTLICH



**KNC^{PLUS}
RDNC**

ÜBERSICHT

KNC^{PLUS}



ZYKLENGESTEUERTE UNIVERSAL- DREHMASCHINEN

KNC Drehmaschinen haben bei Monforts bereits eine lange Tradition. Seit ca. 30 Jahren sind diese Maschinen wegen ihrer Robustheit und Zuverlässigkeit bei unseren Kunden geschätzt.

Diese Maschinen kombinieren die Vorteile einer manuellen und einer CNC-Drehmaschine: im manuellen Modus gesteuert durch Handräder und umschaltbar in die Werkstattprogrammierung. Geeignet für die Einzel- oder Kleinserienfertigung.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG DER GRUNDAUSFÜHRUNG

- Bajonett oder Camlock Spindelaufnahmen
- Automatische Schmierung
- Kühlmitteldruck bis 4 bar
- Einhausung mit 2 Türen und Sicherheitsglas
- Arbeitsraumleuchte
- Abdeckung für Spannutter
- Ethernet-Schnittstelle RJ45
- USB-Schnittstelle
- Steckdose 230V / 2A
- Schaltschranklüftung
- Elektronisches 2-Stufen-Getriebe
- Reitstock manuell; Verfahren der Pinole per Hand
- Späneförderer
- C-Achse positioniert über Hauptspindel
- Standardfarben:
RAL 9006 (Weißaluminium)
RAL 9016 (Verkehrsweiß)
RAL 9017 (Verkehrsschwarz)
RAL 7021 (Schwarzgrau)

WICHTIGSTE MERKMALE

- Ideale Maschine für Anwender, die von dem konventionellen Bereich auf CNC gesteuerte Maschinen übergehen
- Kompakte Bauabmessungen
- Einfache und komfortable Bedienung
- Lange Lebensdauer
- Spindeltrieb über Riemen: niedrige Vibrationen, hohe Qualität der bearbeiteten Werkstücke
- Komponenten der Maschine spannungsarm gegläht: hohe Genauigkeit und Stabilität
- Bettführungsflächen gehärtet auf 400 HB in die Einhärtetiefe von mindestens 2 mm
- Wärmebehandelte Spindel mit gehärteter Oberflächenschicht
- Wälzlager mit lebenslanger Schmierfettfüllung – niedrige Betriebskosten
- Kontrolle der Maschinengeometrie durch Laser Vermessung während der Montage



TECHNISCHE DATEN

		KNC 5 ^{plus}	KNC 8 / 10 ^{plus}
UMLAUFDURCHMESSER ÜBER BETT	mm	520	800 / 1.020
UMLAUFDURCHMESSER ÜBER PLANSCHLITTEN	mm	290	515 / 740
SPITZENWEITE	mm	bis 2.000	bis 8.000
MAX. SPINDELREHZAHL	min ⁻¹	7 – 2.600	1 – 1.600
SPINDELBOHRUNG	mm	77 [105]	133
ANTRIEBSLEISTUNG (100 / 40 % ED)	kW	11 / 15	30 / 45

[] = optionale Ausführungen

KNC 5^{plus}



GRUNDAUSFÜHRUNG KNC 5^{plus}

- R&D Zyklussteuerung MTC
- Umlaufdurchmesser über Bett: 520 mm
- Spitzenweite:
1.000 mm / 1.450 / 2.000 mm
- Antriebsleistung (100/40 % ED): 11 / 15 kW
- Schnellspan-Werkzeughalter Multifix C +
Halter CD 32150
- Spindelbohrung: \varnothing 77 mm
- Spindelaufnahme: B8 nach ISO702-III
(Bajonettanschluss)
- Späneförderer

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung SIEMENS 840D sl,
Operate mit OP10 Panel 10,4" TFT
- Steuerung SIEMENS 840D sl,
Operate mit OP15 Panel 15" Multitouch
- Lünette
- Spindelaufnahme: B11 nach ISO 702-III
- Schnellspan-Werkzeughalter PARAT, Capto
- Bohrbock
- 8-fach Sauter-Revolver mit/ohne angetriebene
Werkzeuge VDI 30
- 4-seitiger Revolverkopf;
ohne WKZ-Antrieb
- Klimagerät für Schaltschrank
- Reitstock mit hydraulisch betätigter Pinole
- Spindelbremse
- Betriebszustandsanzeige 3-farbig
- Große Auswahl an hydraulischen Spannsystemen



KNC 8^{plus} / 10^{plus}



GRUNDAUSFÜHRUNG KNC 8 / 10^{plus}

- R&D Zyklussteuerung MTC
- Umlaufdurchmesser über Bett: 800 / 1.020 mm
- Spitzenweite:
2.000 / 3.000 / 4.000 / 6.000 / 8.000 mm
- Antriebsleistung (100 / 40 % ED): 30 / 45 kW
- Schnellspann-Werkzeughalter Multifix D1 + Halter D1D 40180
- Spindelbohrung: ø 133 mm
- Spindelaufnahme: A11 nach ISO 702-I A2 (Kurzkegel)
- Späneförderer

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung SIEMENS 840D sl, Operate mit OP10 Panel 10,4" TFT
- Steuerung SIEMENS 840D sl, Operate mit OP15 Panel 15" Multitouch
- Lünette
- Schnellspann-Werkzeughalter PARAT, Capto
- Bohrbock
- 8-fach Revolver mit / ohne angetriebene Werkzeuge VDI 50
- 4-seitiger Revolverkopf; ohne Antrieb der Werkzeuge
- C-Achse positioniert mit selbstständigem Servomotor
- Klimagerät für Schaltschrank
- Hydraulisches Spannsystem
- Spindelbremse
- Reitstock mit hydraulisch betätigter Pinole
- Betriebszustandsanzeige 3-farbig
- Große Auswahl an Spannsystemen



TECHNISCHE DATEN

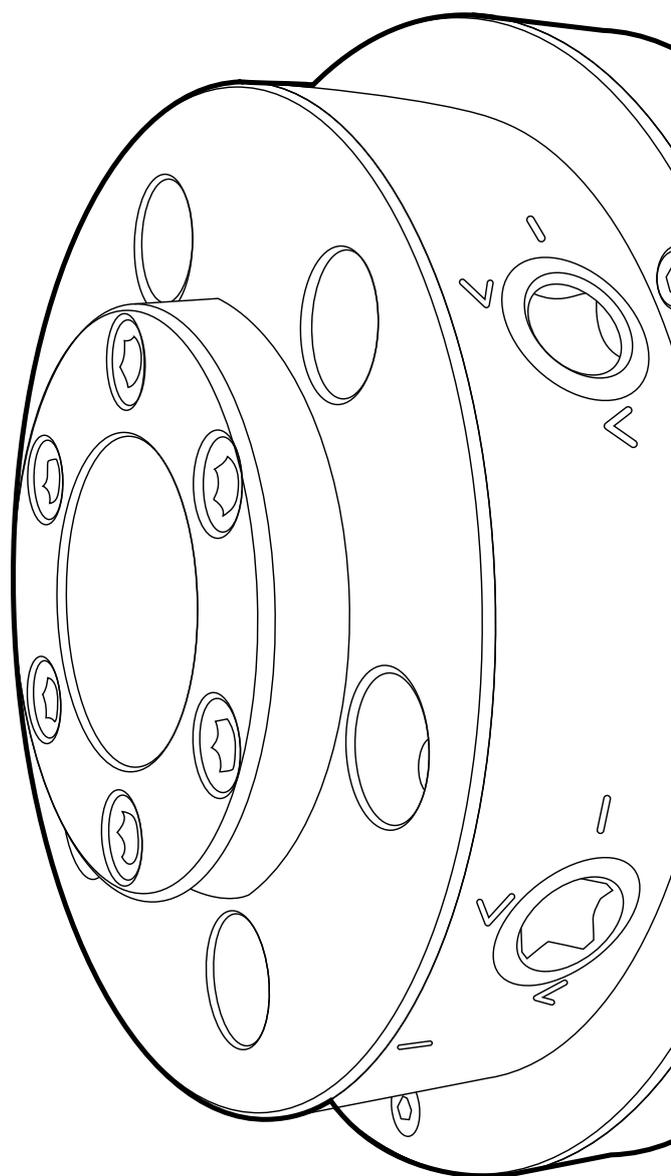
TECHNISCHE DATEN

		KNC 5 ^{plus}
UMLAUFDURCHMESSER ÜBER BETT	mm	520
DREHDURCHMESSER	mm	290
SPITZENWEITE	mm	950 / 1.450 / 2.000
SPITZENHÖHE ÜBER BETT	mm	250
SPINDELAUFNAHME BAJONETT (ISO702-III)		B8 [B11]
SPINDELAUFNAHME CAMLOCK (ISO702-II)		[D8] [D11]
SPINDELAUFNAHME (ISO702-I A2)	A	-
INNENKEGEL DER HAUPTSPINDEL	Metrisch	85
SPINDELBOHRUNG	mm	77 [105]
SPINDELLAGER	mm	120 [150]
SPINDELDREHZAHL 1. GANG	min ⁻¹	650
SPINDELDREHZAHL 2. GANG	min ⁻¹	2.600 [2.200]
ANTRIEBSLEISTUNG SIEMENS (100 / 40 % ED)	kW	11 / 15
DREHMOMENT 1. GANG (100 / 40 % ED)	Nm	525 / 715
DREHMOMENT 2. GANG (100 / 40 % ED)	Nm	132 / 180
SPANNFUTTER MANUELL	∅ mm	250 [315]
SPANNFUTTER HYDRAULISCH	∅ mm	[210]
VORSCHUB X-ACHSE	mm / min ⁻¹	1 – 3.000
EILGANG X-ACHSE	mm / min ⁻¹	3.000
VERFAHRWEG IN X-ACHSE	mm	270
VORSCHUB Z-ACHSE	mm / min ⁻¹	1 – 5.000
EILGANG Z-ACHSE	mm / min ⁻¹	5.000
VERFAHRWEG IN Z-ACHSE	mm	950 [1.450 / 2.110]
SPÄNEENTSORGUNG		Späneförderer
SCHNELLWECHSEL WERKZEUGHALTER		Multifix C
DREHMEISSELQUERSCHNITT	mm	32 x 32
MANUELL SCHWENKBARER SCHNELLWECHSEL WERKZEUGHALTER		[Parat RD 3]
DREHMEISSELQUERSCHNITT	mm	[32 x 32]
KÜHLMITTELpumpe	bar/l pro min	4 / 15
REITSTOCK		manuell
MORSEKEGEL AUFNAHME		MK5
PINOLENHUB	mm	160
STEUERUNG R&D		Zyklensteuerung MTC
STEUERUNG SIEMENS		[840D sl, Operate]

[] = optionale Ausführungen

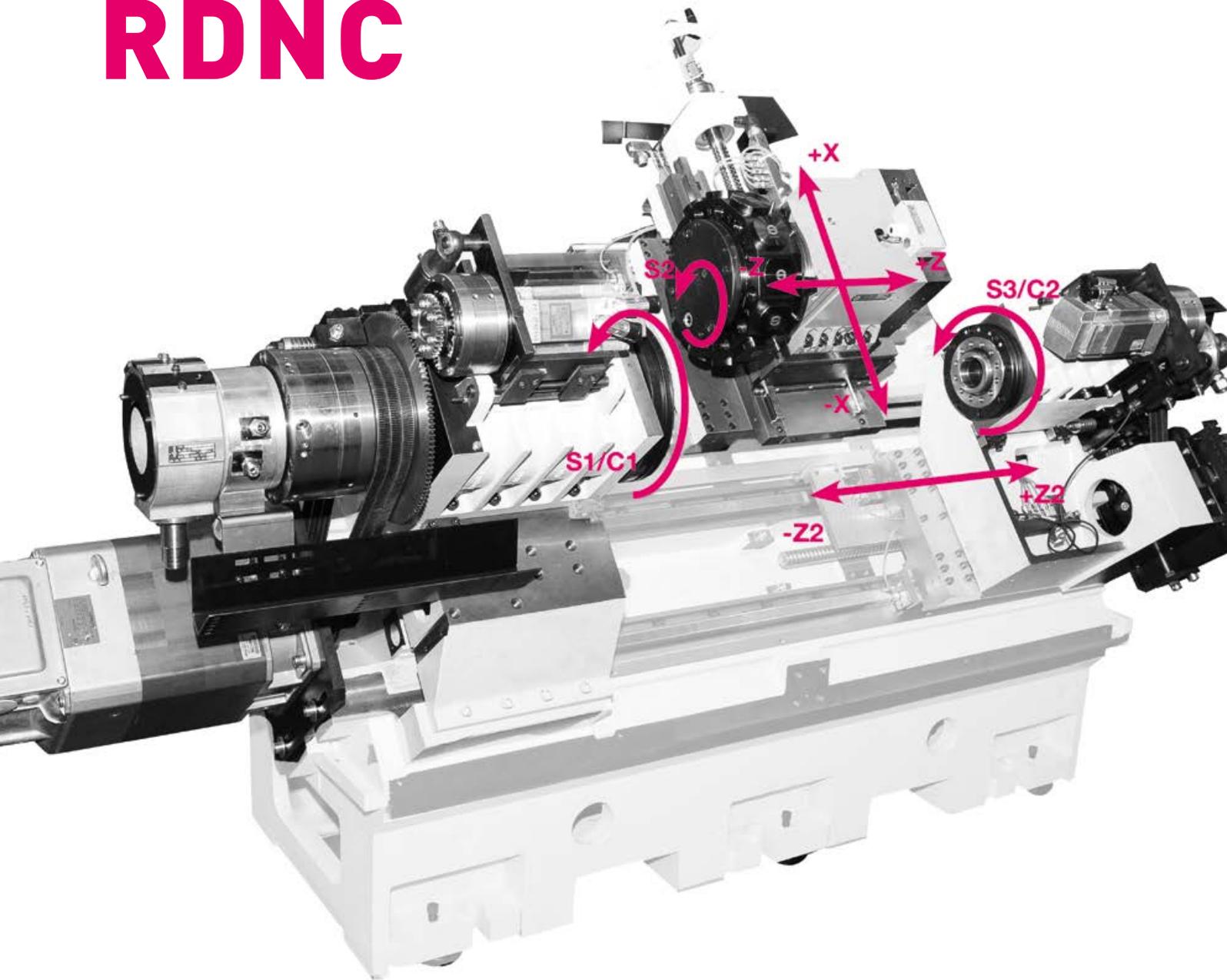
AUSSTATTUNGS- VARIANTEN

KNC 8 ^{plus}	KNC 10 ^{plus}
800	1.020
515	740
2.000/3.000/4.000/6.000/8.000	2.000/3.000/4.000/6.000/8.000
394	509
[B11]	[B11]
[D11]	[D11]
11	11
-	-
133	133
180	180
415	415
1.600	1.600
30 / 45	30 / 45
2.982 / 4.473	2.982 / 4.473
761 / 1142	761 / 1.142
400 [500]	400 [500]
315 [400]	315 [400]
1 – 3.000	1 – 3.000
5.000	5.000
405 [550]	550
1 – 5.000	1 – 5.000
6.000 [5.000]	6.000 [5.000]
1.925 [2.925/3.925/5.925/7.925]	1.925 [2.925/3.925/5.925/7.925]
Späneförderer	Späneförderer
Multifix D	Multifix D
40 x 40	40 x 40
[Parat RD 4]	[Parat RD 4]
[50 x 50]	[50 x 50]
4 / 15	4 / 15
manuell	manuell
MK6	MK6
210	210
Zyklussteuerung MTC	Zyklussteuerung MTC
[840D sI, Operate]	[840D sI, Operate]



ÜBERSICHT

RDNC



LINEARGEFÜHRTE UNIVERSAL- DREHZENTREN

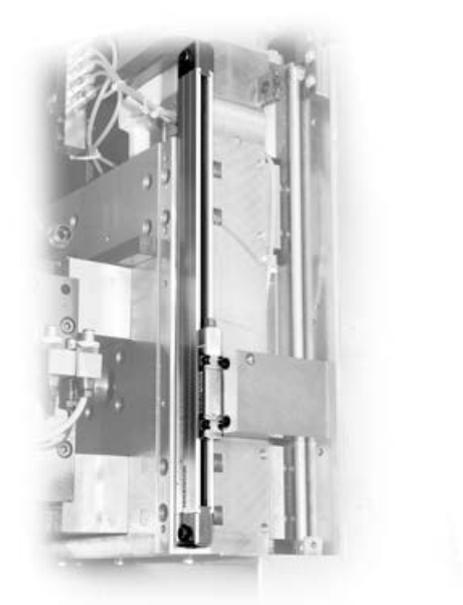
Lineargeführte Universal-Drehzentren mit einem verwindungssteifen Schrägbett aus Grauguss für hohe Präzision und Produktivität. Die Maschinen sind für eine mittelgroße bis große Serienfertigung von Werkstücken mit einfachen und komplexen Formen vorgesehen. Die Ausführung mit Gegenspindel ermöglicht die Komplettbearbeitung der Werkstücke in einer Maschine. Dadurch reduzieren sich die Produktionszeiten. Der Optionsbaukasten ermöglicht individuelle Konfigurationen der Maschine.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG DER GRUNDAUSFÜHRUNG

- Linearführung
- Automatische Schmierung
- C-Achse positioniert durch Hauptspindel
- Steuerung SIEMENS 840D sl mit Bedienoberfläche Operate, OP10 Panel 10,4" TFT 640x480 Punkten
- ShopTurn
- Positionierbares Bedienfeld
- Doppelfußschalter
- Kühlmittelhochdruck: 7 bar – IKZ
- Spänewanne
- Schaltschrankkühlung per Lüfter
- Ethernet-Schnittstelle RJ45
- Glasmaßstab in der X-Achse
- USB-Schnittstelle
- Standardfarben:
 - RAL 9006 (Weißaluminium)
 - RAL 9016 (Verkehrsweiß)
 - RAL 9017 (Verkehrsschwarz)
 - RAL 7021 (Schwarzgrau)

WICHTIGSTE MERKMALE

- Hochpräzise und produktive Bearbeitung sowohl von einfachen als auch von komplex geformten Werkstücken
- Stabiler Schneidprozess mit hohem Wirkungsgrad und wiederholbarer Genauigkeit
- Modulares Konzept der Maschine ermöglicht eine auf die Bedürfnisse des Anwenders zugeschnittene Lösung
- Breites Spektrum an Zusatzausstattungen und Optionen wie Gegenspindel, Spannvorrichtungen, Stangenlader, Teilefänger, Werkzeugmesssysteme, automatische Türöffnung, Absaugsystem
- Einfache und komfortable Bedienung (ShopTurn, Manual Guide)



TECHNISCHE DATEN RDNC		300 ^{single}	300 ^{multi}	500 ^{single}	500 ^{multi}	500 ^{multiduo}	700
SCHWINGDURCHMESSER ÜBER BETT	mm	530	530	600	650	650	750
DREHDURCHMESSER	mm	260	260	410	550	550	500
DREHLÄNGE	mm	500	500	750 [1.500]	750	750	2.000
MAX. SPINDELDREHZAHL	min ⁻¹	5.000	5.000	4.200	4.000	4.000	2.500
SPINDELBOHRUNG	mm	65 [92]	65 [92]	92 [133]	92 [133]	92 [133]	127
ANTRIEBSLEISTUNG (100% ED)	kW	11 [15]	11 [15]	22	22	22	37

[] = optionale Ausführungen

RDNC 300^{single}



GRUNDAUSFÜHRUNG RDNC 300^{single}

- Drehlänge: 500 mm
- Umlaufdurchmesser über Bett: 530 mm
- Drehdurchmesser: 260 mm
- Antriebsleistung (100/40 % ED): 11/16,5 kW
- Spindelaufnahme: A6 nach ISO702-I
- Spindeldrehzahl: max. 4.000 U/min
- Spindelbohrung: 65 mm
- Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter mit \varnothing 210 mm und 50 mm Durchlassöffnung
- 12-fach Sauter-Revolver, VDI 30

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung SIEMENS 840D sL, Operate mit OP15 Panel 15" Multitouch
- Steuerung FANUC 0iTF mit Manual Guide i
- Lünette
- Angetriebene Werkzeuge
- Späneförderer
- NC-Reitstock
- Y-Achse
- Teilefänger
- C-Achse positioniert über separaten Servomotor
- Hochdruckkühlung: 20 bar IKZ
- Vorbereitung für Stangenlader
- Glasmaßstab in der Z-Achse
- Werkzeugmesssystem
- Erhöhte Spindeldrehzahl bis 5.000 min⁻¹
- Größere Spindelbohrung: 92 mm
- Leistungsgesteigerter Spindeltrieb (100/40 % ED): 15/23 kW
- Werkstückmessung
- Große Auswahl an hydraulischen Spannsystemen

RDNC 300^{duo}



Y-ACHSE UND ANGETRIEBENE WERKZEUGE IN DER GRUNDAUSFÜHRUNG.

GRUNDAUSFÜHRUNG RDNC 300^{duo}

- Drehlänge: 485 mm
- Umlaufdurchmesser über Bett: 530 mm
- Drehdurchmesser: 260 mm
- Antriebsleistung (100/40 % ED): 11 / 16,5 kW
- Spindelaufnahme: A6 nach ISO702-I
- Spindeldrehzahl: max. 4.000 U/min
- Spindelbremse
- Spindelbohrung: 65 mm
- Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter mit \varnothing 210 mm und 50 mm Durchlassöffnung
- 12-fach Sauter-Revolver, VDI 40
- Gegenspindel
 - Spindelaufnahme: A5 nach ISO702-I
 - Antriebsleistung (100/40 % ED): 9 / 13 kW
 - Spindeldrehzahl: 4.000 U/min
 - Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter mit \varnothing 170 mm

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung SIEMENS 840D sl, Operate mit OP15 Panel 15" Multitouch
- Steuerung FANUC 0iTF mit Manual Guide i
- Lünette
- Absaugsysteme
- Werkzeugmesssystem
- Werkstückmessung
- Tür automatisch
- Glasmaßstab in der Z-Achse
- Vorbereitung für Stangenlader
- Diverse hydraulische Spannbackenfutter
- Teilefänger
- Große Auswahl an Spannsystemen
- Späneförderer

RDNC 500^{single}



GRUNDAUSFÜHRUNG RDNC 500^{single}

- Drehlänge: 750 mm
- Umlaufdurchmesser über Bett: 600 mm
- Drehdurchmesser: 410 mm
- Antriebsleistung (100 / 40 % ED): 22 / 30,8 kW
- Spindelaufnahme: A8 nach ISO702-I
- Spindeldrehzahl: max. 4.000 U/min
- Spindelbremse
- Spindelbohrung: 92 mm
- Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter mit \varnothing 254 mm und 75 mm Durchlassöffnung
- 12-fach Sauter-Revolver, VDI 40

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung SIEMENS 840D sl, Operate mit OP15 Panel 15" Multitouch
- Steuerung FANUC 0iTF mit Manual Guide i
- Späneförderer
- Lünette
- Drehlänge: 1.500 mm
- Angetriebene Werkzeuge
- NC-Reitstock
- Spindel A11 nach ISO702-I
- Vorbereitung für Stangenlader
- Glasmaßstab in der Z-Achse
- Werkzeugmesssystem
- Werkstückmessung
- C-Achse positioniert über separaten Servomotor

RDNC 500^{multi}



Y-ACHSE UND ANGETRIEBENE WERKZEUGE IN DER GRUNDAUSFÜHRUNG.

GRUNDAUSFÜHRUNG RDNC 500^{multi}

- Drehlänge: 750 mm
- Umlaufdurchmesser über Bett: 650 mm
- Drehdurchmesser: 550 mm
- Antriebsleistung (100/60 % ED): 22 / 33 kW
- Spindelaufnahme: A8 nach ISO702-I
- Spindeldrehzahl: max. 4.000 U/min
- Spindelbremse
- Spindelbohrung: 92 mm
- Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter mit \varnothing 254 mm und 75 mm Durchlassöffnung
- 12-fach Revolver mit angetriebenen Werkzeugen VDI 40
- C-Achse positioniert über separaten Servoantrieb
- Y-Achse: Hub: \pm 60 mm

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung SIEMENS 840D sL, Operate mit OP15 Panel 15" Multitouch
- Steuerung FANUC 0iTF mit Manual Guide i
- Lünette
- NC-Reitstock
- Hauptspindel A11 nach ISO702-I
- Absaugsysteme
- Werkzeugmesssystem
- Werkstückmessung
- Tür automatisch
- Glasmaßstab in der Z-Achse
- Vorbereitung für Stangenlader
- Diverse hydraulische Spannbackenfutter
- Teilefänger
- Große Auswahl an Spannsystemen
- Späneförderer

RDNC 500multiduo



Y-ACHSE UND ANGETRIEBENE WERKZEUGE IN DER GRUNDAUSFÜHRUNG.

GRUNDAUSFÜHRUNG RDNC 500^{multiduo}

- Drehlänge: 750 mm
- Umlaufdurchmesser über Bett: 650 mm
- Drehdurchmesser: 550 mm
- Antriebsleistung (100 / 60 % ED): 22 / 33 kW
- Spindelaufnahme: A8 nach ISO702-I
- Spindeldrehzahl: max. 4.000 U/min
- Spindelbremse
- Spindelbohrung: 92 mm
- Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter mit \varnothing 254 mm und 75 mm Durchlassöffnung
- 12-fach Revolver mit angetriebenen Werkzeugen VDI 40
- C-Achse positioniert über separaten Servoantrieb
- Y-Achse: Hub: \pm 60 mm
- Späneförderer
- Gegenspindel
 - Spindelaufnahme: A6 nach ISO702-I
 - Antriebsleistung (100 / 40 % ED): 9 / 13 kW
 - Spindeldrehzahl: 4.000 U/min
 - Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter mit \varnothing 170 mm

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung SIEMENS 840D sl, Operate mit OP15 Panel 15" Multitouch
- Steuerung FANUC 0iTF mit Manual Guide i
- Lünette
- Hauptspindel A11 nach ISO702-I
- Absaugsysteme
- Werkzeugmesssystem
- Werkstückmessung
- Tür automatisch
- Glasmaßstab in der Z-Achse
- Vorbereitung für Stangenlader
- Diverse hydraulische Spannbackenfutter
- Teilefänger
- Große Auswahl an Spannsystemen
- Gegenspindel
 - Spindelaufnahme: A8 nach ISO702-I
 - Spindelbohrung: 92 mm

RDNC 700



GRUNDAUSFÜHRUNG RDNC 700

- Drehlänge: 2.000 mm
- Umlaufdurchmesser über Bett: 750 mm
- Drehdurchmesser: 500 mm
- Antriebsleistung (100/60 % ED): 37/56 kW
- Steuerung SIEMENS 840D sl, Operate mit OP15
Panel 15" Black Multitouch Widescreen
- Spindelaufnahme: A11 nach ISO702-I
- Spindeldrehzahl: max. 2.500 U/min
- Spindelbremse
- Spindelbohrung: 127 mm
- Spannfutter: Hydraulisches 3-Backenspannfutter
mit \varnothing 315 mm und 108 mm Durchlassöffnung
- 12-fach Sauter Revolver mit VDI 50
- Reitstock geschleppt
- Späneförderer

OPTIONALE AUSSTATTUNGEN

- Steuerung FANUC 0iTF mit
Manual Guide i
- Lünette
- Angetriebene Werkzeuge
- Werkzeugmesssystem
- Werkstückmessung
- C-Achse positioniert über
separaten Servomotor
- Hochdruckkühlung 20 bar
- Große Auswahl an
Spannsystemen
- Diverse hydraulische
Spannbackenfutter

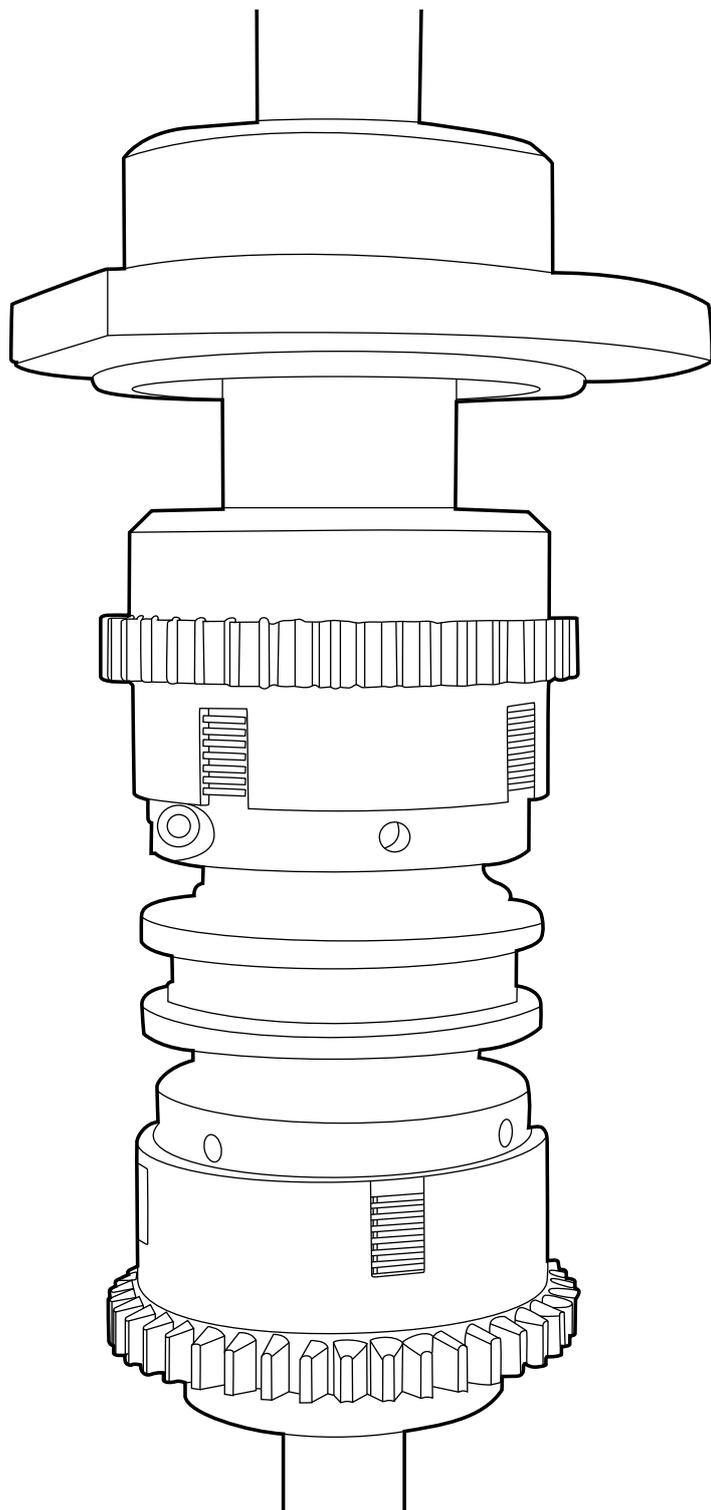
TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN		RDNC 300 ^{single / duo}	RDNC 500 ^{single}
UMLAUFDURCHMESSER ÜBER BETT	mm	530	600
DREHDURCHMESSER	mm	260	410
DREHLÄNGE	mm	500 [485]	750 [1.500]
SPINDELAUFNAHME HAUPTSPINDEL	ISO702-I	A6 [A8]	A8 [A11]
SPINDELBOHRUNG	mm	65 [92]	92 [133]
SPINDELBOHRUNG – GEGENSPINDEL	mm	[57, A2 5]	-
SPINDELDREHZAHL	min ⁻¹	4.000 [5.000 / 3.500]	4.200 [2.500]
SPINDELDREHZAHL – GEGENSPINDEL	min ⁻¹	[4.000]	-
ANTRIEBSLEISTUNG (100 / 40 % ED)	kW	11 / 16,5 [15 / 23]	22 / 30,8
ANTRIEBSLEISTUNG – GEGENSPINDEL	kW	[9 / 13]	-
EILGANG X/Y/Z	mm min ⁻¹	24.000 / 7.500 / 30.000	20.000 / - / 24.000
SPANNFUTTER HYDRAULISCH	mm	3-Backen 210 [170] [250]	3-Backen 250 [315]
SPANNFUTTER HYDRAULISCH GEGENSPINDEL	mm	[3-Backen 170]	-
DIREKTES WEGMESSSYSTEM		x [z]	x [z]
STEUERUNG		Siemens 840D sl, ShopTurn [FANUC 0iTF]	Siemens 840D sl, ShopTurn [FANUC 0iTF]
SAUTER-WERKZEUGREVOLVER		axial, 12 Stationen VDI 30 + [radial, 12 Stationen VDI 30, WKZ-Antrieb]	axial, 12 Stationen VDI 40
SPÄNEENTSORGUNG		Behälter [Späneförderer]	Behälter [Späneförderer]
Y-ACHSE	mm	[± 40]	-
WEITERE OPTIONEN		RDNC 300 ^{single / duo}	RDNC 500 ^{single}
REVOLVER AXIAL ANGETRIEBEN MIT WKZ-ANTRIEB	Anzahl	12 Stationen VDI 30 / 3.000 min ⁻¹	12 [6] Stationen VDI 40 / 4.000 min ⁻¹
REVOLVER RADIAL MIT WKZ-ANTRIEB	Anzahl	12 Stationen VDI 30 / 5.000 min ⁻¹	-
REVOLVER RADIAL MIT ANTRIEB BEI Y-ACHSE ODER GS	Anzahl	12 Stationen VDI 25 / 6.000 min ⁻¹	-
REITSTOCK		[programmierbar, MK4]	[programmierbar, MK5]
LÜNETTE SPANNBEREICH	mm	16 – 101	[20 – 158]
WERKZEUGMESSUNG MANUELL		o	o
WERKSTÜCKMESSUNG		o	o
TEILEFÄNGER		o	-
VORBEREITUNG STANGENLADER		o	o
AUTOMATISCHE TÜR		o	[o]
SCHNITTSTELLE ABSAUGUNG		o	o
ABMESSUNGEN MIT SPÄNEWANNE	H/B/L mm	1.820 / 2.020 / 3.320	1.935 / 1.980 / 3.655
ABMESSUNGEN MIT SPÄNEFÖRDERER	H/B/L mm	1.820 / 2.020 / 4.220	1.935 / 1.980 / 5.460
GEWICHT, AUSFÜHRUNG SPÄNEWANNE	kg ca.	3.500 [4.000]	6.620

[], o = Option oder Zusatzausstattung

AUSSTATTUNGS- VARIANTEN

RDNC 500 ^{multi/multiduo}	RDNC 700
650	750
550	500
750	2.000
A8 [A11]	A11
92 [133]	127
[65, 92]	-
4.000	2.500
[4.000 / 3.500]	-
22 / 33	37 / 56
[9 / 13]	-
24.000 / 24.000 / 30.000	16.000 / - / 20.000
3-Backen 250 [315]	3-Backen 315 [400]
[3-Backen 200]	-
x [z]	x
Siemens 840D sl, ShopTurn [FANUC 0iTF]	Siemens 840D sl, ShopTurn [FANUC 0iTF]
axial, 12 Stationen VDI 40, WKZ-Antrieb radial, 12 Stationen VDI 40, WKZ-Antrieb	axial, 12 Stationen VDI 40
Späneförderer	Späneförderer
[± 60]	-
RDNC 500 ^{multi/multiduo}	RDNC 700
-	12 [6] Stationen VDI 50 / 2.750 min ⁻¹
12 Stationen VDI 40 / 4.000 min ⁻¹	-
12 Stationen VDI 40 / 4.000 min ⁻¹	-
[programmierbar, MK5]	[programmierbar, MK6]
20 – 165	35 – 240 / 50 – 300
o	o
o	o
o	-
o	-
o	-
o	-
o	-
-	-
2.000 / 2.115 / 5.050	2.490 / 2.255 / 6.800
6.500	11.000



STEUERUNGEN

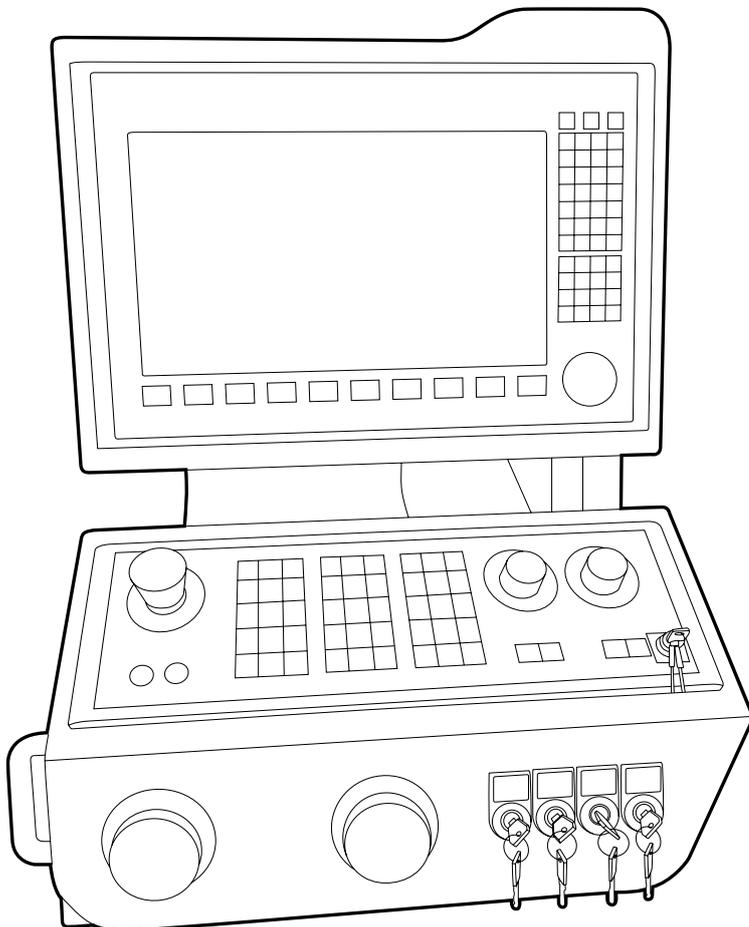
R&D MTC (Manual Turning Control)

Werkstattprogrammierung leicht gemacht

Die R&D **MTC** bietet eine werkstattorientierte Bedienoberfläche, die Ihre Stärken in den Anwendungsbereichen der Einzelteil, Reparatur- und Kleinserienfertigung findet. Der Maschinenbediener trifft auf eine facharbeiterorientierte und bedienerfreundliche Menüführung, die Freiraum für Fachwissen und Vielfalt gibt. Mittels dieser einfachen Menüführung und übersichtlich gestalteten Bedienoberflächen, wird der Anwender in die Lage versetzt, wirtschaftlich und zeitsparend einfache sowie komplexe Konturen zu definieren und kann somit den Fertigungsvorgang transparent begleiten.

- Einfache, konventionelle Bearbeitung (Gerade, Schräge, Radius)
- Konturbearbeitung mit leistungsfähigen Zyklen (z.B. Abspannen, Freistich, Gewinde, Einstich)
- NC-Programmierung

Alle Eingaben werden grafisch unterstützt. Richtungszeiger, Ablaufgrafik und Simulation führen sicher zum Ziel – auch ohne Kenntnis der NC-Programmierung. Mit Servo-Handrädern kann der Anwender jederzeit in den Bearbeitungsprozess eingreifen. Um die Produktionszeiten zu reduzieren, kann die Programmerstellung bearbeitungsparallel erfolgen. Ein von Hand gefertigtes Drehteil kann mittels „Teach In“ gespeichert und beliebig oft ohne erneute Eingaben wiederholt werden.



SIEMENS 840D SOLUTIONLINE

mit Bedienoberfläche Operate und Programmiersoftware ShopTurn

Die Bedienung erfolgt komfortabel über Softkeys. Auf dem farbigen TFT-Bildschirm kann auf Tastendruck eine grafische Programmierunterstützung oder ein komfortabler Geometrieprozessor angewählt werden. Durch die Möglichkeit zur Parallelprogrammierung und parallelen Datenübertragung während der Bearbeitung wird eine Reduzierung der Produktionszeit gewährleistet. Gemeinsam mit der Bedien- und Programmiersoftware ShopTurn für Drehmaschinen wird die Bedienung der Maschine und die Programmierung von Werkstücken zum Kinderspiel.

Weiteren Komfort bei der Programmierung bieten Schneidenradiuskompensation, konstante Schnittgeschwindigkeit sowie direkte Spindeldrehzahleingabe in min^{-1} und Mehrquadranten-Kreisinterpolation mit Radiuseingabe. Mithilfe von Zyklen und Unterprogrammtechniken erstellen Sie kurze Programme, die in dem großen Programmspeicher abgelegt werden. Komfortable Unterprogrammtechniken sorgen für einfachsten Programmaufbau, die Werkzeugverwaltung trägt zum optimalen Produktionsablauf bei.

SERVICE

SERVICEVERTRÄGE
TECHNOLOGIEBERATUNG
WARTUNG & SUPPORT
SCHULUNG
FUNKTIONSERWEITERUNG



Wir wollen, dass Sie mit Monforts Werkzeugmaschinen maximal erfolgreich und profitabel arbeiten. Dazu unterstützen wir Sie über die Verlässlichkeit, Dauergenauigkeit und Langlebigkeit unserer Produkte hinaus mit umfassenden Services. Tauchen rund um Ihre Monforts Werkzeugmaschine Fragen, Wünsche oder auch einmal Probleme auf, stehen wir gerne als Ansprechpartner und Problemlöser bereit.

WARTUNG & SUPPORT – IHR INDIVIDUELLER SERVICEVERTRAG

Sie entscheiden, in welchem Umfang wir für Sie Wartung & Support übernehmen:

- Wartungsvertrag
- Garantie-Verlängerungsvertrag
- All-Inclusive-Vertrag

Wir unterstützen Sie mit unserer Erfahrung und unseren Technologien in der Optimierung Ihres Maschinen-Workflows.

- Optimierung des Werkzeug- und Spannmittleinsatzes
- Steigerung des Zerspanvolumens durch Parameteranpassung
- Optimierung Ihrer Programme
- Minimierung von Schwingungen
- Erweiterung von Maschinenfunktionen
- Nachrüstung verschiedener Optionen und Implementierung neuer Technologien

SCHULUNG & TECHNIKUM

Wir schulen Ihre Mitarbeiter und stellen Ihnen unser Technikum zur Verfügung.

- Einführungen in Maschinenfunktionen und -bedienung
- Service- und Instandhaltungskurse
- Anwendungstests in unserem Technikum
- Demonstration von Monforts Technologien und Innovationen



■ **MONFORTS WERKZEUGMASCHINEN
GMBH & CO. KG**



Monforts Werkzeugmaschinen GmbH & Co. KG

Hocksteiner Weg 87-95
41189 Mönchengladbach

Telefon +49 2161 9461 0
Fax +49 2161 9461 490
E-Mail sales@monforts-wzm.de

www.monforts-wzm.de

