



MATSUURA Machinery GmbH · D-65205 Wiesbaden

MATSUURA Machinery GmbH  
Berta-Cramer-Ring 21  
D-65205 Wiesbaden-Delkenheim

Telefon +49 (0) 6122/78 03-0  
Fax Zentrale +49 (0) 6122/78 03-33  
Fax Service +49 (0) 6122/78 03-66

info@matsuura.de  
www.matsuura.de

Erdrich GmbH & Co. KG  
Herr Scheffold  
Neuensteiner Straße 1

77728 Oppenau

## LIEFERSCHEIN

**Ihre Bestellung**  
**Unsere Order-Nr.**  
**Anlieferung**

**01. Oktober 2010/lis**

Zuständig: Herr Brunn, Tel.-DW -32  
Zuständig im Außendienst: Herr Herbert Weiler  
WMV-Werkzeugmaschinenvertrieb Weiler  
Tel. 0 71 53 / 3 86 27 + 3 13 98,  
Fax 3 14 94, Mobil 01 71 / 7 40 04 68

**vom 03. September 2010**

**100 492**

**13. Oktober 2010**

### Horizontal-Bearbeitungszentrum MAXIA H.PLUS-405/PC-12

- 1 Maschine mit technischen Daten und Standardzubehör gemäß Standardangebot Nr. 502 493/10, mit
- FANUC 3-Achsen-CNC-Steuerung 30i
  - Palettenwechsler mit 2 Paletten
  - Scheibenmagazin mit Servoantrieb, 51 Werkzeugplätze
  - Hauptspindel 40 – 12.000 min<sup>-1</sup>, fettgeschmiert
  - Spindelaufnahme **SK40 DIN 69871 Big+**
  - CE-Zeichen
  - Dreifarbanstrich silber, hellblau, dunkelblau (Pos. M 1.1)

#### Sonderzubehör für die Maschine

- 1 Erweiterungen der Werkzeugmagazinkapazität von standardmäßig 51 auf 360 Werkzeuge, inkl. Vorbereitung für 520 (Pos. M 2.13)
- 1 Paletten-Rundspeicher (Regal 2 Ebenen) für 12 Paletten, inkl. Lade- und Rüststation mit 10 Paletten 500 x 500 mm, 2 weitere Paletten sind im Maschinengrundpreis enthalten (Pos. M 3.3)
- 1 Zusatzbohrbild für die Paletten in gleicher Ausführung wie bei der



Maschine mit der Bestellung Nr. 100 287

- 1 HSC-Hauptspindel 50 – 10.000 min<sup>-1</sup> mit Big-Plus-Aufnahme, Motor 36/24 kW, max. Drehmoment 254 Nm bis 900 min<sup>-1</sup>, Spindelölkühler, automatische Fettschmierung (Pos. M 5.1)
- 1 Präzisions-NC-Rundtisch anstelle des Index-Tisches, Eilgang und Vorschub 100 min<sup>-1</sup> inkl. direktem Meßsystem und Steuerungserweiterung (B-Achse) (Pos. M 6)
- 1 Direktes Wegmeßsystem (Heidenhain) in X-, Y- und Z-Achsen, mit Sperrluft beaufschlagt (Pos. M 7)
- 1 KNOLL Kühlmittelanlage, bestehend aus:
  - 1 Kratzbandspäneförderer mit Hebepumpe und Späneabfuhr zur Bedienseite
  - 1 Kühlmittelzufuhr durch die Spindel mit Kühlmittelpumpe KTS25-50T, Leistung 24 l/min bei 70 bar, 5,5 kW Kühlmitteldruck in 3 Stufen schaltb
  - 1 Außenkühlung mit Kühlmittelpumpe, Leistung 100 l/min bei 1,4 bar
  - 1 Kühlmitteldusche mit Kühlmittelpumpe, Leistung 100 l/min bei 1,4 bar
  - 1 Wartungsarmer Schwerkraftfilter PF210, Filterleistung 210 l/minAbmessungen der Gesamtanlage L x B x H ca. 2,9 x 1,21 x 1,6 m  
Tankinhalt ca. 1.300 Liter (Pos. M 8.2)
- 1 Kühlmittelsprühpistole im Arbeitsraum inkl. Pumpe und elektrischer Installation (Pos. M 8.7)
- 1 Luftdüse am Spindelstock zum Kühlen der Werkzeuge, über M-Funktion schaltbar (Pos. M 8.8)
- 2 Spiralspäneförderer (Pos. M 8.9)
- 1 Messtaster RENISHAW OMP 60 für das automatische Nullpunktsetzen und Vermessen von Werkstücken, über den Werkzeugwechsler in die Spindel einwechselbar:
  - Inklusive EASY PROBE SOFTWARE (Pos. M 10.1)
  - Druckmeßdose für Werkzeuglängenvermessung und Werkzeugbruch-Überwachung (Pos. M 10.2) Paketpreis (Pos. M 10.4)
- 1 Dreifarbige Warnleuchte für Alarm (rot), Ankündigung des Programmendes (grün) und Bearbeitungsendes (gelb) (Pos. M 10.4)
- 1 Schnittkraftüberwachung (Pos. M 11.5)

- 1 Wochenzeitschaltuhr zum automatischen Starten und Abschalten der Maschine bei mannarmer Fertigung (Pos. M 11.6)

**Sonderzubehör für die Steuerung**

- 1 Speichererweiterung von standardmäßig 0,5 MB auf 2 MB (Pos. F 2.2)
- 1 Data Server-Funktion: Ethernet-Schnittstelle, interne 512 MB Memorykarte und Programmabruffunktion. Zum Speichern und Abarbeiten großer 3D NC-Programme (Pos. F 2.3)
- 1 Erhöhung der Werkstückkoordinatensysteme von 6 auf 306 (Pos. F 3.2)
- 1 Koordinatensystemdrehung G68/G69 (Pos. F 7)
- 1 Automatische Nullpunktmitführung (Pos. F 13)
- 1 Wiederanfahren an die Kontur  
Nach Unterbrechung des Automatikbetriebs und manuellem Verfahren der Achsen, z.B. zur Prüfung von Arbeitsergebnis oder Werkzeug, fährt die Maschine automatisch an die Position, an der die Bearbeitung unterbrochen wurde (F 15)
- 1 Erweiterung der Makrovariablen von standardmäßig 100 – 149, 500 – 549 auf 100 – 199, 500 – 999 (Pos. F 16.2)
- 1 Vorausprüfung der Werkzeugverfügbarkeit
- 1 Integrierter Kollisionsschutz in Echtzeit, FANUC