



CNC Bearbeitungszentrum **EcoCenter 250**

**Kompakt, schnell und produktiv -
mit der Siemens 808D**

- **Verfahrwege** X-Achse 250 mm
Y-Achse 200 mm
Z-Achse 300 mm
- **Drehzahlbereich** 100 - 5000 min⁻¹



EcoCenter 250

Das Bearbeitungszentrum für Kleinteilserien

- kompakt und keinesfalls leicht - das Maschinengestell aus hochwertigem Grauguss mit überzeugender Stabilität
- Linearführungen und Kugelumlaufspindeln mit Servoantrieben in allen Achsen
- breiter Drehzahlbereich von 100 - 5000 min⁻¹, stufenlos regelbar
- Zeit sparen - hohe Eilgangsgeschwindigkeit bis 10000 mm/min und 8-fach Werkzeugwechsler reduzieren Nebenzeiten
- die neue Siemens 808 D: nahezu selbsterklärende Steuerung sorgt für hohe Präzision am Werkstück und kurze Bearbeitungszeiten - darüber hinaus eignet sie sich für die Ausbildung
- DIN- oder Zyklen-Programmierung mit grafisch unterstützenden Zyklenmasken und Konturrechner
- schnelle Datenübertragung per USB-Schnittstelle, einfachste Programmverwaltung und externe Programmierung mit serienmäßiger "Sinumeric 808 on PC" Software
- komplett ausgestattet mit gut zugänglicher Umhausung und Zentralschmierung



Automatisierung steigert die Produktivität - serienmäßiger 8-fach Werkzeugwechsler für MAS BT 30 Werkzeuge



Technische Daten EcoCenter 250

Arbeitsbereich

Verfahrweg X-Achse	250 mm
Verfahrweg Y-Achse	200 mm
Verfahrweg Z-Achse	300 mm
Tischabmessungen	450 x 180 mm
Tischbelastbarkeit	60 kg
T-Nuten Anzahl	3 Stück
T-Nuten Breite	12 mm
T-Nuten Abstand	49 mm
Abstand Spindelnase - Tischoberfläche	80 - 380 mm
Ausladung Spindelmitte - Gestell	320 mm

Hauptspindel

Drehzahlbereich	100 - 5000 min ⁻¹
Spindelaufnahme	MAS-BT 30

Vorschub

Eilgang X- / Y- / Z-Achse	10000 mm/min
Arbeitsvorschub X- / Y- / Z-Achse	4000 mm/min

Werkzeugträger

Anzahl Werkzeugplätze	8 Stück
Werkzeug Ø	63 mm
Werkzeuggewicht (max.)	2,5 kg
Werkzeugwechselzeit Span / Span	9 s
Werkzeugwechselzeit Werkzeug / Werkzeug	7 s

Genauigkeiten

Positioniergenauigkeit	0,01 mm
Wiederholgenauigkeit	0,01 mm

Antriebsleistungen

Motorleistung Hauptantrieb	2,2 kW
Motorleistung Antrieb X- / Y- / Z-Achse	0,75 kW
Gesamtleistungsaufnahme	5,5 kVA

Maße und Gewichte

Abmessungen	2250 x 1300 x 2500 mm
Gewicht	1440 kg
Art.-Nr.	181 010



Standardzubehör

- Siemens 808D CNC Steuerung
- elektronisches Handrad
- 8-fach Werkzeugwechsler
- automatische Zentralschmierung
- Kühlmiteleinrichtung
- Bedienwerkzeug
- Bedien- und Programmieranleitung

Training

- kostenloses Training in Wasbek für 1 Tag
- 1 Übernachtung in einem unserer Gästehäuser inkl.

Siemens Sinumerik 808D

Die kompakte und benutzerfreundliche Lösung für Fräsanwendungen

Highlights

- einfache dialogorientierte Benutzerführung
- umfassende Bandbreite an Technologiezyklen
- hohe Performance und Genauigkeit



Die **CNC SINUMERIK 808D Milling** ist perfekt für die Anforderungen einfacher Standard-Fräsmaschinen vorkonfiguriert. Die SINUMERIK 808D Milling verfügt über die intelligente Bewegungsführung Advanced Surface aus dem Technologiepaket SINUMERIK MDynamics. Dies umfasst auch die Look Ahead Funktion, die eine optimale Geschwindigkeitskontrolle für hervorragende Oberflächen ermöglicht.

• SINUMERIK Operate BASIC

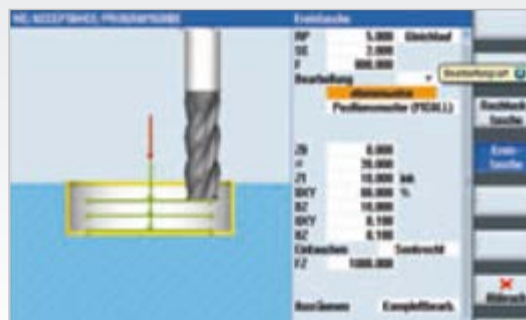
Einfache, intuitive Benutzerführung durch dialogorientierte Anwenderunterstützung. Das komplett erneuerte Sinumerik Operate Basic ist in der Menüstruktur der Programmierung stark an die Bedienphilosophie des größeren Sinumerik-Operate-Systems angelehnt.

• SINUMERIK programGUIDE BASIC

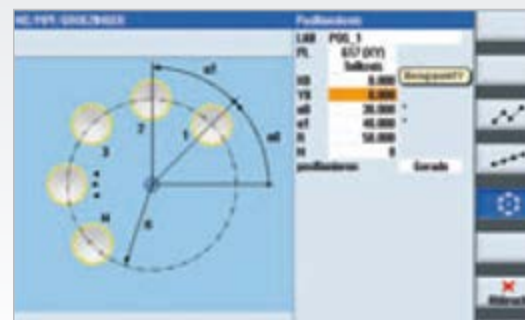
Der „programGuide Basic“ ermöglicht die einfache Programmierung mittels grafisch unterstützter Zyklenmasken und einem komfortablen Konturrechner.

• SINUMERIK MDynamics

Inkl. der neuen Funktionalität Advanced Surface für eine intelligente Bewegungsführung - perfekte Werkstückoberflächen bei gleichzeitig deutlich reduzierter Bearbeitungszeit.



gut kombiniert: programGUIDE



Positionsmuster zur freien Verfügung



Konturen ausräumen und abspannen der Extraklasse

Einfach kompakt - einfach klasse

Die neue CNC-Steuerung in der Kompaktklasse

Was macht die Siemens 808D so interessant ?

- selbsterklärende und leistungsstarke CNC-Funktionen für hohe Präzision am Werkstück und kurze Bearbeitungszeiten
- die Steuerung ermöglicht die Wiederverwendung von Teileprogrammen anderer Steuerungen, die ISO-Code unterstützen
- es ist möglich, innerhalb eines Programms abwechselnd DIN- und ISO-Programmiersprache zu verwenden
- die USB-Schnittstelle sitzt direkt an der Bedientafelfront und erlaubt durch die Verwendung eines USB-Memory-Sticks die einfache Übertragung von Teileprogrammen und Werkzeugdaten im täglichen Betrieb
- wie die Siemens High-End-CNCs ist auch diese Baureihe mit ergonomischen Override-Drehschaltern ausgestattet
- dank Mikrotastern überzeugt die robuste Tastatur mit sehr guter Taktilität

Präzision und Produktivität

- Berechnungen erfolgen mit 80-Bit-NanoFP Genauigkeit ohne interne Rundungsfehler
- die 808D verfügt über die intelligente Bewegungsführung MDynamics einschließlich eines intelligenten „Look-Ahead“ für eine optimierte Geschwindigkeitsführung - so lassen sich Produktivitätssteigerungen bei gleichzeitig verbesserter Oberflächengüte erzielen
- hohe Rechenleistung sowie optimierte Technologiezyklen im Bediensystem ermöglichen die hervorragende Performance der 808-Baureihe

Ergänzt wird die neue CNC durch das Softwarepaket Sinumerik 808D on PC, das die Handhabung der Maschine weiter vereinfacht. Als praktische Trainingssoftware genutzt, können damit Werkstücke offline programmiert und simuliert werden. Auch zu Präsentationszwecken lässt sich die kostenlose Software einsetzen



CNC Leistungsdaten		
Systemleistung		CNC Programmierung und -Betrieb
Grundmenge an Achsen / Spindeln	4	Programmiersprache von SINUMERIK (DIN 66025 und Hochsprachenerweiterung)
Maximalkonfiguration Achse / Spindel	4	ISO-Code CNC-Programmiersprache mit Festzyklen
Maximalanzahl an interpolierenden Achsen	3	programGUIDE BASIC-Programmiersupport für Technologiezyklen
Impuls-/Richtungsschnittstelle für Spindelantriebe	•	programGUIDE BASIC-Technologiezyklen für Bohren und Fräsen
Mindest-Blockzyklusdauer	~ 4 ms	Simulation in ebener Anzeige mit Werkzeugspitzenstrecke
Onboard-CNC-Nutzerspeicher	1.25MB	Simulation in ebener Anzeige mit Materialabnahme
CNC-Nutzerspeichererweiterung über USB-Stick	•	Simultanaufzeichnung (Echtzeitsimulation der aktuellen Bearbeitungsvorgänge)
Tasterschnittstellen	1	Programmmanagement mit Unterordnern
Anzahl der Handradschnittstellen	2	Lesbare Namen für Teilprogramme und Unterordner
SINUMERIK 808D MCP	O	T,S,M-Funktion in JOG-Modus
CNC Funktionen		Graphisch geführte Werkzeugmessung in JOG
80-Bit-NANOF-P-Genauigkeit	•	Planfräs- / Abspannzyklus in JOG-Modus
Maximale Anzahl von Werkzeugen / Schneidkanten	64/128	PLC-Funktion
Anzahl der setzbaren Nullpunktverschiebungen	6	Integriert, SPS-basiert auf SIMATIC S7-200
Asynchrone Unterprogramme (ASUB)	•	Vorkonfiguriertes, voll kundenkonfigurierbares SPS-Programm
Beschleunigung mit Ruckbegrenzung	•	SPS-Leiteransicht onboard
Look Ahead (Anzahl der Blöcke)	50	Verarbeitungsdauer pro SPS-Befehl
SINUMERIK MDynamics	•	Maximale Anzahl der SPS-Leiterstufen
Umschaltung fliegende Spindel / C-Achse	•	Anzahl der digitalen Ein- und Ausgänge
Spindelspiel- und Spindelsteigungskompensation	•	IBN- und Service-Funktion
Gewindeschneiden mit konstanter oder variabler Steigung	•	Service Planner
Lineare / kreisförmige / spiralförmige Vorschubinterpolation	•	Kundenkonfigurierbare HMI-Bildschirme
Blocksuche mit Berechnung (T, S, F, M, Position)	•	Kundenkonfigurierbare Nutzerzyklen
Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter	•	Kontextabhängige Online-Hilfe
Metrische / Inch-Einheit	•	CNC Simulationssoftware
Echtzeituhr	•	SINUMERIK 808D auf PC (kostenloser Download)
Alarmprotokoll	•	