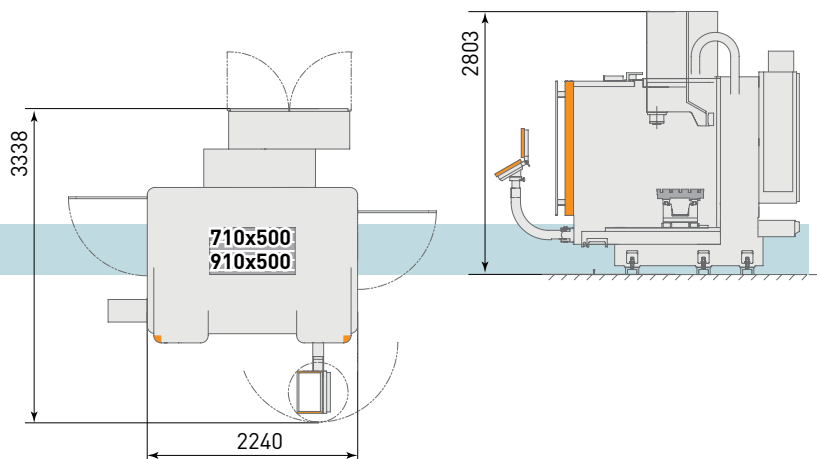
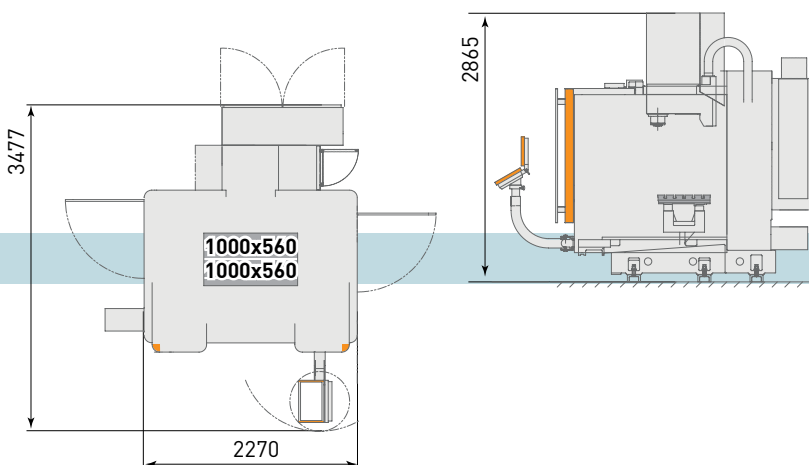


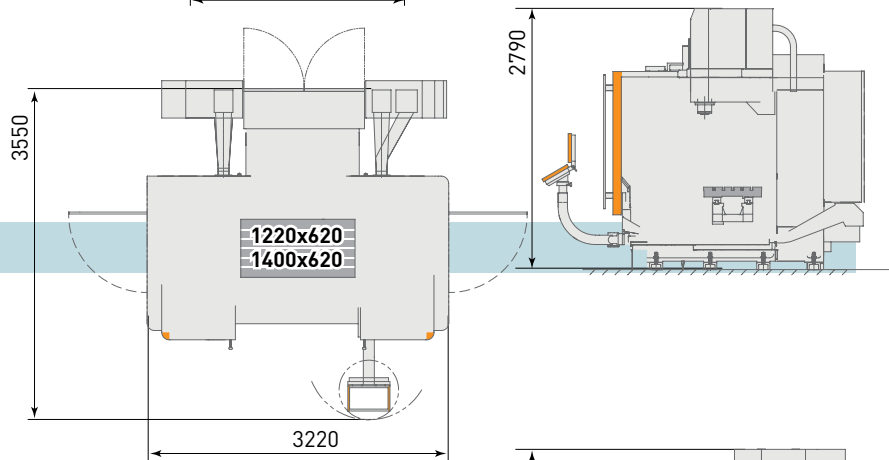
	X	Y	Z
Mikron VCE 600 Pro	600	500	540
Mikron VCE 800 Pro	800	500	540



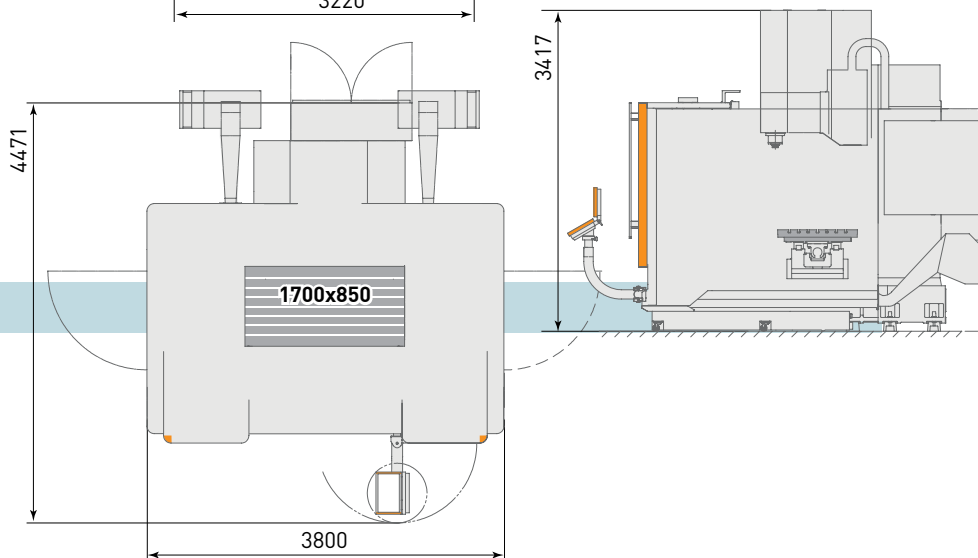
	X	Y	Z
Mikron VCE 800W Pro	860	560	600
Mikron VCE 1000 Pro	1020	560	600



	X	Y	Z
Mikron VCE 1200 Pro	1200	600	675
Mikron VCE 1400 Pro	1400	650	675



	X	Y	Z
Mikron VCE 1600 Pro	1600	900	800



### Standardausrüstung für alle Vertikal-Bearbeitungs- zentren Mikron VCE 600 Pro bis 1600 Pro

- + Vollschutzkabine
- + 2 Seitenfenster, grosse Fronttüren
- + Starke Leuchtstoffröhren im Arbeitsraum
- + Teleskopabdeckung auf X-, Y- und Z-Achse
- + Spiral-Späneförderer mit mechanischem Doppelfilter
- + Automatische Zentralschmierung
- + Seitlich montierter Werkzeugwechsler
- + Handwaschpistole
- + Druckluftpistole
- + Betriebszustandsanzeige
- + Arbeitsspindel 10'000 min<sup>-1</sup>
- + Mit Kühlwasser gekühlter Spindelkopf
- + Geregelte Kühlung für Hauptspindel (14'000/16'000)
- + Seitliche Abschwemmvorrichtung  
(Mikron VCE 600 Pro - Mikron VCE 1400 Pro)
- + Kühlmitteldüsen und Luftdüsen am Spindelkopf
- + Hervorziehbarer Kühlmittelbehälter
- + Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- + Heidenhain Bahnsteuerung TNC 620
- + USB 3.0 Schnittstelle
- + Optionen vorbereitet
- + Ethernet-Anschluss
- + Mobiles Handrad
- + Zusätzliche Schutzscheibe

### Zubehör für alle Vertikal-Bearbeitungszentren Mikron VCE 600 Pro bis 1600 Pro

- + Kühlung durch die Spindel (IKZ) 18 oder 42 bar
- + Bandfiltereinheit zu IKZ
- + Geregelte Kühlung für Hauptspindel (6'000/10'000)
- + Vorbereitung 4-te Achse
- + NC-Teilapparat als 4-te Achse
- + Sprühring zu Spindel
- + Steuerbare Kühlmitteldüse
- + Sprühnebelabsaugung
- + Infrarot-Mess-/ Einrichtungstaster Typ OMP 40-2
- + Tisch-Tastsystem Typ TS27
- + Integrierter Bandfilter
- + Version BT-Werkzeuge
- + Mechanischer Öl-/Kühlmittelabscheider
- + Spänewagen
- + Minimalmengenschmierung
- + Vorbereitung für Winkelkopf
- + Zusätzliche Schutzscheibe

### Schnittdaten für CK 45 1.1191 (ca 800 N/mm<sup>2</sup>)

		Mikron VCE 600 Pro bis VCE 1000 Pro	Mikron VCE 1200 Pro bis VCE 1600 Pro	Mikron VCE 600 Pro bis VCE 1600 Pro
<b>Fräsen:</b>				
<b>HM Messerkopf / 5 Schneiden</b>				
		10'000 min <sup>-1</sup>	10'000 min <sup>-1</sup>	14'000 min <sup>-1</sup>
HM Werkzeug		Planmesserkopf 45°	Planmesserkopf 45°	Eckmesserkopf 90°
Werkzeughdurchmesser	mm	63	63	50
Schnittgeschwindigkeit	m/min	160	160	250
Drehzahl	min <sup>-1</sup>	809	809	1592
Vorschub	mm/min	809	809	1990
Zustelltiefe	mm	5,5	6	4
Zustellbreite	mm	63	63	40
Spanvolumen	cm <sup>3</sup> /min	281	305	319
Spindellast	%	120	120	85
<b>Bohren:</b>				
<b>Wendelplattenbohrer / 2 Schneiden / Ø 38 mm</b>				
		10'000 min <sup>-1</sup>	10'000 min <sup>-1</sup>	14'000 min <sup>-1</sup>
Schnittgeschwindigkeit	m/min	220	220	220
Drehzahl	min <sup>-1</sup>	1843	1843	1843
Vorschub	mm/min	221	221	221
Spindellast	%	80	65	90
<b>Gewindeschneiden:</b>				
<b>HSS Gewindebohrer / M24</b>				
		10'000 min <sup>-1</sup>	10'000 min <sup>-1</sup>	14'000 min <sup>-1</sup>
Schnittgeschwindigkeit	m/min	10	10	10
Drehzahl	min <sup>-1</sup>	133	133	133
Vorschub	mm/min	398	398	398
Zustelltiefe	mm	36	36	36
Spindellast	%	45	40	60