

Komplette Maschinenbeschreibung

**1 1 Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 08 W
Komplettüberholte Gebrauchmaschine
Baujahr: 2000, Gewicht: 2.200 kg**

Maschinen-Nr. 464-63

Lieferumfang:

Fahrständermaschine mit Werkstückwechseinrichtung

AC-Motor

2,2 kW bei 100% ED
7,4 kW bei 25% ED für Hauptspindel
Drehzahlbereich: 20-15.000 min⁻¹; 23 Nm

Bohrleistung in St 60	ø 16 mm
Gewindeschneiden	M 12
Fräsleistung in St 60	20 cm ³ /min.

Verfahrwege:

X-Achse	300 mm
Y-Achse	250 mm
Z-Achse	250 mm

Automatischer Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze	23
als Kettenmagazin (ohne Korbwechsler)	
als Pick-up version, spänegeschützt in Maschinenseitenwand integriert	
(Voraussetzung für Kühlmittel durch die Spindel)	
(Nur Werkzeugzeughalter HSK-A 32 DIN 69893 einsetzbar)	
Werkzeugschaft	HSK-A 32 DIN 69893
Werkzeug-Ø	max. 40 mm (50 mm wenn Nachbarplätze frei)
Werkzeuglänge	160 mm
Werkzeuggewicht	max. 0,7 kg
Werkzeugwechselzeit	ca. 0,6 s (steuerungsabhängig)
Span-zu-Span-Zeit	ca. 1,9 s (steuerungsabhängig)



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
------	-------	----------------------	-----------

Werkstückwechseleinrichtung 0/180°

mit Mittentrennwand
Aufspannfläche 2 x 550 x 300 mm²
mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster
M 16 x ø 15H7 x 50 mm
Transportlast pro Seite max. 100 kg,

Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse

AC-Servo-Motor, indirektes, absolutes Wegmeßsystem,
Eilganggeschwindigkeit in X- und Y-Achse 40 m/min,
Eilganggeschwindigkeit in Z-Achse 60 m/min,

FANUC 21 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung

9,5" LCD-Monochrom-Bildschirm
Programmspeicher 128 KB
Bohrzyklen G81-G89
absolute Wegmeßsysteme
M- und T-Funktionen
Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)
Wiederstart im Programm
Makro B Unterprogrammtechnik
Look ahead
Simultanprogrammierung
Automatische Eckenverzögerung
32 Werkzeugkorrekturen
Schnittpunkt-Fräserradius-Bahnkorrektur
6 Nullpunktverschiebungen G54-G59
Metrisch-/Inch-Umschaltung
3D-Interpolation/Schraubenlinien-Interpolation
Direkte Spindeldrehzahlprogrammierung
Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden
Orientierter Spindelhalt
Schnittstelle RS 232C
Software-Endschalter
NC-Diagnose mit Hilfefunktion
Maschinendiagnose

Betriebsstunden- und Stückzähler

im Bildschirm

Steckdose 230 V

am Kommandopult



Spritzschutzverkleidung

verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert,
Höhe 2000 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte

Aufstellelemente

Spülpistole

Maschinenvorbereitung

für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel,
mit Hohlspindel, Abdichtung in der HSK-A32 Spannzange,
Drehdurchführung an Motorhohlwelle,
Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage,
Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger,
Magnetventil programmierbar über NC-Programm

Kühlmittelanlage mit Späneförderer (Kratzband)

Auswurfhöhe 490 mm,
Behälterinhalt 150 l,
Pumpenleistung 100 l/min bei 1,3 bar

Kühlmittel-Hochdruckaggregat

in Verbindung zur Standard Kühlmittelanlage oder Späneförderer
als eine Inlinepumpe inkl. Strömungsschalter

Pumpendruck	max. 150 bar
Pumpenleistung	max. 6 l/min.
Varioventil	20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 100 bar
Kühlmittelreinigung	über 60 µm Doppelschaltfilter

4. Achse steckerfertig

Dokumentation

Bedien- und Programmieranleitung in 1-facher Ausfertigung
in deutscher Sprache auf einem USB-Stick.

Bitte beachten Sie die Herstellerangaben für die einzelnen Komponenten.

Maschinenfarbe

Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig
hellgrau nach NCS S1502-B
basaltgrau nach RAL 7012



Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE
Neutralleiter: belastbar
Druckluft: min 6 bar \pm 1 bar
Umgebungstemperatur: max. 40°

Hinweis Ausfuhrgenehmigung

Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle.
Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.

Hinweis Maschinensicherheit

Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut, gemäß der Erstinverkehrbringung.
Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt.

Hinweis Kühlschmiermittel

Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen.
Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz > 15% Öl und Schneidöl muss die Maschine vollgekapselt und abgesaugt werden, da sonst Verpuffungsgefahr besteht.

Die Maschine enthält verschiedene Kunststoffe, Lacke, Harze und Klebstoffe, die mit großer Sorgfalt für den Einsatz von Kühlschmierstoffen, bzw. Schneidölen ausgewählt wurden.
Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen.
Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.

