

Maschinenbeschreibung | FZ 08 KSM Nr. 415-02

1 1 **Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 08 KSM**
Teil überholte Gebrauchmaschine
Baujahr: 2004, Gewicht: 3.200 kg

Maschinen-Nr. 415-02

Lieferumfang:

Bohrleistung in St 60	ø 12 mm
Gewindeschneiden	M 8
Fräsleistung in St 60	30 cm ³ /min.

Fahrständermaschine mit Starttisch
 Führungen mit Langzeitfettsschmierung

Digitaler Hauptantrieb mit Spindel

7,0 kW bei 100% ED
 9,0 kW bei 25% ED – 11 Nm wassergekühlt
 Drehzahl bis 30.000 min⁻¹
 Drehzahlbeschleunigung und Abbremsung von 0 – 30.000 min⁻¹
 jeweils 1,9 Sekunden

Verfahrwege:

X-Achse	450 mm
Y-Achse	270 mm
Z-Achse	280 mm

Automatischer Werkzeugwechsel

über Blasluft

Werkzeugplätze	24
Werkzeugkegel	HSK-A 40 DIN 69893
Werkzeug-ø	max. 50 mm
Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen	max. 100 mm
Werkzeuglänge	max. 160 mm
Werkzeuggewicht	max. 1,2 kg (max. Magazinbeladung 20 kg)
Werkzeugwechselzeit	ca. 0,8 s (steuerungsabhängig)
Span-zu-Span-Zeit	ca. 1,9 s (steuerungsabhängig)



Maschinenbeschreibung | FZ 08 KSM Nr. 415-02

Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse

mit Direktantrieben und indirekten absolutem Wegmesssystem

Eilganggeschwindigkeit in X- und Y- und Z-Achse 60 m/min.

Beschleunigung 1,0 g in der X-Achse

1,5 g in der Y-Achse

2,0 g in der Z-Achse

FANUC 18 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung

9,5" LCD-Monochrom-Bildschirm

Programmspeicher 32 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

Steckplatz für PCMCIA Speicherkarte

Schnittstelle RS 232C seitlich am Kommandopult

Software-Endschalter

NC-Diagnose mit Hilfefunktion

Maschinendiagnose

Thermocontrol

Thermodrive

bei indirektem Wegmeßsystem

Betriebsstunden- und Stückzähler

im Bildschirm

Steckdose 230 V

am Kommandopult



Maschinenbeschreibung | FZ 08 KSM Nr. 415-02

Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult

Spritzschutzverkleidung
verschraubt, mit Beladetüre, elektrisch abgesichert,
Höhe 2070 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte

Schaltschrankkühler
als Türaufbaugerät

Aufstellelemente

Spülpistole

Späneförderer (Kratzband)
Auswurfhöhe 490 mm,
Behälterinhalt 110 l,
Pumpenleistung 110 l/min bei 1,9 bar

4. NC-Achse steckerfertig

Beladetür der Spritzschutzverkleidung
automatisch „öffnend“ und „schließend“

Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale

Signal "rot"	= Störung
Signal "weiß"	= Maschine beladen
Signal "grün"	= Maschine läuft

Kühlmittelanlage mit Spänebehälter
Inhalt 100 l, Pumpenleistung 60 l/min bei 1 bar,
Kühlmittelreinigung über auswechselbaren Siebkasten
und Sedimentationsbecken

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 - 3-farbig
fenstergrau nach RAL 7040
grauweiß nach RAL 9002
basaltgrau nach RAL 7012



Maschinenbeschreibung | FZ 08 KSM Nr. 415-02

Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE

Neutralleiter: belastbar

Druckluft: min 6 bar \pm 1 bar

Umgebungstemperatur: max. 40°

Hinweis Ausführungsgenehmigung

Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle.

Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausführungsgenehmigung 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.

Maschine ist nicht vorgesehen für Betrieb an FI-Schutzeinrichtung.

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.

