

Komplette Maschinenbeschreibung

- 1 1 **Komplett überholtes
vertikales Bearbeitungszentrum FZ 08 S
Baujahr: 2001, Gewicht: 2.000 kg**

Maschinen-Nr. 213-78

Lieferumfang:

Fahrständermaschine mit Starttisch

Hochgeschwindigkeits-Spindel

2,2 kW bei 100% ED
7,2 kW bei 25% ED
Drehzahlbereich: 20-15.000 min⁻¹ – 23 Nm

Bohrleistung in St 60 Ø 16 mm
Gewindeschneiden M 12
Fräsleistung in St 60 30 cm³/min

Verfahrwege:

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

Automatischer Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze 12
Werkzeugschaft HSK-A 32 DIN 69893
Werkzeug-Ø max. 63 mm
Werkzeuggewicht max. 0,7 kg (Durchschnitt 0,5 kg)
Werkzeugwechselzeit ca. 0,5 s (steuerungsabhängig)
Span-zu-Span-Zeit ca. 1,5 s (steuerungsabhängig)

Starttisch mit Spänewanne

Aufspannfläche 620 x 270 mm²
mit Raster M16 x Ø 15 H7 x 50 mm
Tischbelastung max. 150 kg



Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse

AC-Servo-Motor, indirektes, absolutes Wegmesssystem
Eilganggeschwindigkeit in X- und Y-Achse: 40 m/min
Beschleunigung 0,7 g
Eilganggeschwindigkeit in Z-Achse: 60 m/min
Beschleunigung 1,0 g

Bemerkung:

Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden.
(Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung)

SIEMENS CNC-Steuerung 840D

(MMC 100.2 / NCU 571.2, 6 Meßkreise, 1 Kanal)
inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S
NC-Arbeitsspeicher 256 MB
(frei verfügbar max. 200 Programme)
für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025
Festplatte mit ca. 2 GB zur freien Verfügung
Bohrzyklen G81-G89
Bohr- und Fräsbilder
M- und T-Funktionen
Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)
Wiederstart im Programm
Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter
Simultanprogrammierung
Konturzugprogrammierung
Zyklen-Unterstützung
Polarkoordinaten
Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß
Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung
Übergangsradien
4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57
30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar
3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation
Bildschirmdunkelschaltung
Spiegeln
Maßstabsfaktor
Einfügen von Fasen und Radien
Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) seitlich am Kommandopult
Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult
orientierter Spindelhalt
Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle



Maßangabe metrisch oder inch
Software-Endschalter
NC-Diagnose
Maschinendiagnose
absolute, indirekte Wegmeßsysteme
Umdrehungsvorschub

CMS Powersafe

Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z. B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, KM-Pumpen und Nebenaggregaten in Produktionspausen. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch in den Powersafe Modus wechselt.

Thermocontrol

Steckdose 230 V
am Kommandopult

Spritzschutzverkleidung

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

Kühlmittelanlage mit Spänebehälter

Behälterinhalt 100 ltr., Pumpenleistung 60 ltr./min bei 1 bar

Schaltschrankkühler

Aufstellelemente

Spülpistole

Zusatzeinrichtungen zur Bearbeitung von der Stange



Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:

- NC-Rundtisch, Type AWU P 100
passend auf Startischraster
- 4. NC-Achse, steckerfertig
kleinstes Inkrement 0,001°
- Pneumatik-Anschluß, ungesteuert

Technische Beschreibung NC-Rundtisch

Wiederholgenauigkeit ± 30"
max. Spindeldrehzahl 80 min⁻¹
Spindel mit pneum. Klemmung, Spitzenhöhe 125 mm,
Planscheiben-Ø 100 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50+0,012,
Durchgangsbohrung 35 mm, Fixierstift Ø 10h7,
4 Befestigungsbohrungen M8

Abfrage Stangenende

angebaut außerhalb der Spritzschutzverkleidung

Stangenzufuhr links

Beladetüre

als zweigeteilte Schiebetüre nach links „schließend“

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 ± 1 bar
Umgebungstemperatur: max. 40°

Hinweis Ausführungsgenehmigung

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.
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.

