

Datenblatt Nr. 20385357 / 13.08.2024

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	CNC-Fertigungszentrum DZ 15 W 157-88 Baujahr: 2002
1040	1	Zustand: Komplettüberholt in 2022 Baujahr: 2002
Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang		
Baureihe 15 Bearbeitungsmedium Kühlmittel		
1060	1	Fahrständemaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit Werkstückwechseinrichtung geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfett schmierung
1080	1	Spritzschutzverkleidung Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen
1100	1	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62
1120	1	Werkstückwechseinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm mit Gewinde- und Passbohrungs-Raster M 16 x \varnothing 15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,4 s, gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 – max. 300 kg max. 100 kg Gewichts differenz zwischen den beiden Tischseiten
1140	1	Verfahrwege: X-Achse 300 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene Spindelabstand 250 mm
1160	1	Hauptspindelantrieb mit 2 AC-Motoren 9,5 kW bei 100% ED 14,0 kW bei 15% ED Drehzahlbereich: 20 – 12.000 min ⁻¹ – max. 90 Nm
Bohrleistung in St 60 2 x 36 mm mit Wendeplattenbohrer Gewindeschneiden 2 x M 24 Fräsleistung in St 60 2 x 150 cm ³ /min		

Datenblatt Nr. 20385357 / 13.08.2024

- 1180 1 **Spänesicherer Automatischer Werkzeugwechsler**
 Werkzeugplätze 2 x 12
 Werkzeugschaft HSK A63 DIN 69893
 Werkzeug- max. 65 mm
 Werkzeug wenn angrenzende Plätze frei sind max. 150 mm
 Werkzeuggewicht max. 2,5 kg (5,0 kg an 2 Stellen)
 Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (abhängig von der CNC)
 Span-zu-Span-Zeit ca. 2,1 s (abhängig von CNC)
- 1200 1 **Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse**
 digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem
 (kein Referenzpunktanfahren)
 Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen
 Beschleunigung: 1,0 g
- Bemerkung:
 Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)
- 1220 1 **SIEMENS CNC-Steuerung 840D**
 (PCU 20 / NCU 572.3, 6 Meßkreise, 1 Kanal)
 inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S
 NC-Arbeitsspeicher 256 KB
 (frei verfügbar max. 200 Programme)
 für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025
 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)
 orientierter Spindelhalt
 Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle
 Maßangabe metrisch oder inch
 Software-Endschalter
 NC-Diagnose
 Maschinendiagnose

Datenblatt Nr. 20385357 / 13.08.2024

absolute, indirekte Wegmeßsysteme
 Leistungsanzeige im Bildschirm
 Umdrehungsvorschub
 Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung

- | | | |
|------|---|--|
| 1240 | 1 | <p>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.</p> |
| 1260 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
 im Bildschirm</p> |
| 1280 | 1 | <p>Steckdose 230 Volt
 Am Kommandopult</p> |
| 1300 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
 ohne "NOT-HALT" Taste,
 am Kommandopult</p> |
| 1320 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1340 | 1 | <p>Beladetür in Spritzschutzverkleidung
 Automatisch „öffnend“ und „schließend“
 einschl. Zweihandstartlösung</p> |
| 1360 | 1 | <p>Aufstellelemente</p> |
| 1380 | 1 | <p>Signalleuchte für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft
 montiert auf Spritzschutzverkleidung</p> |
| 1400 | 1 | <p>Spülpistole</p> |
| 1420 | 1 | <p>Automatische zentrale Fettschmierung</p> |
| 1440 | 1 | <p>Voll gekapselter Arbeitsraum</p> |
| 1460 | 2 | <p>Maschinenvorbereitung
 für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69893 HSK A63*.
 Die nachfolgenden Funktionen werden stillgelegt, verbleiben jedoch in der Maschine:
 (Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger und Strömungswächter, Magnetventil programmierbar über NC-Programm.
 *Bei HSK A63 empfehlen wir für die Werkzeughalter die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.</p> |

Datenblatt Nr. 20385357 / 13.08.2024

Vorteile: Verminderung der Verstopfung der
Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.)
(Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)

- | | | |
|------|---|---|
| 1480 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,
Behälterinhalt 400 ltr., mit Pumpenleistung 150 ltr/min bei 2,0 bar</p> |
| 1500 | 1 | <p>Kühlmittelanlage
Behälterinhalt 900 ltr.
mit ND-Pumpe 200 ltr/min bei 2,0 bar
(die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe)
und HD-Pumpe 35 ltr./min bei 30 bar
Vollstromreinigung über Vakuumrotationsfilter VRF 300
mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal
inkl. Wannenspülung</p> |
| 1520 | 1 | <p>- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -</p> |
| 1540 | 1 | <p>Zentraler Pneumatik-Anschluss
Ungesteuert mit 2 Anschlusskupplungen</p> |
| 1560 | 1 | <p>Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss
vorbereitet für max. 20 Anschlüsse,
ausgeführt sind 6 Anschlüsse
einschließlich Anschlusskupplungen, davon
4 für Hydraulik, max. 200 bar und
2 für ungesteuerte Pneumatik.
Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung,
mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult</p> |
| 1580 | 1 | <p>Hydraulikaggregat
für Dauerbetrieb
bei Schaltzyklen kleiner als 30 Sekunden
Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 l/min
einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen,
einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle</p> |
| 1600 | 1 | <p>Maschinenfarbe
Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig
hellgrau nach NCS S1502-B
basaltgrau nach RAL 7012</p> |
| 1620 | 1 | <p>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung
1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften
im DIN A4 Ordner in Deutsch
und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett
Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch</p> |