

Datenblatt Nr. 20385497 / 15.08.2024

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 08 W 204-12
1040	1	Zustand: Komplet überholt Baujahr: 2001 Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang.
1060	1	Fahrständermaschine mit Werkstückwechseleinrichtung
1080	1	Spritzschutzverkleidung verschraubt, elektrisch abgesichert, Höhe 2000 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte
1100	1	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand Aufspannfläche 2 x 550 x 300 mm mit Gewinde- und Passbohrungs-Raster M 16 x Æ 15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s, gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control max. 100 kg Gewichts Differenz zwischen beiden Tischseiten
1120	1	Verfahrwege X-Achse 300 mm Y-Achse 250 mm Z-Achse 250 mm
1140	1	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 2,2 kW bei 100% ED 7,2 kW bei 25% ED Drehzahlbereich: 20 – 15.000 min ⁻¹ – max. 23 Nm Bohrleistung in St 60 Æ 16 mm mit Wendeplattenbohrer Gewindeschneiden M 12 Fräsleistung in St 60 30 cm ³ /min
1160	1	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 12 Werkzeugschaft HSK 32 DIN 69893 Werkzeug- Æ max. 63 mm Werkzeuggewicht max. 0,7 kg (Durchschnitt 5,0 kg) Werkzeugwechselzeit ca. 0,5 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 1,5 s (steuerungsabhängig)
1180	1	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse AC-Servo-Motor, indirektes absolutes Wegmesssystem Eilganggeschwindigkeit in X- und Y-Achse 40 m/min, mit 0,7 g Beschleunigung Eilganggeschwindigkeit in Z-Achse 60 m/min, mit 1,0 g Beschleunigung Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung)

Datenblatt Nr. 20385497 / 15.08.2024

1200	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D (MMC 100.2 / NCU 571.2, 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 absolute, indirekte Wegmeßsysteme Umdrehungsvorschub</p>
1210	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>
1220	1	<p>Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm</p>
1240	1	<p>Steckdose 230 V im Bildschirm</p>
1260	1	<p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p>
1280	1	<p>Aufstellelemente</p>
1300	1	<p>Spülpistole</p>

Datenblatt Nr. 20385497 / 15.08.2024

- 1320 2 **Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:**
- NC-Rundtisch, Type AWU P 100
passend auf Werkstückwechseleinrichtungsraster
 - 4. + 5. NC-Achse, steckerfertig
kleinstes Inkrement 0,001°
 - Pneumatik-Anschluss, ungesteuert
- Technische Beschreibung NC-Rundtisch
Wiederholgenauigkeit $\pm 30''$
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
- 1340 2 **Hydr. oder pneum. Drehdurchführung 2-adrig**
für NC-Rundtisch
- 1360 2 **CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung**
mit:
- Grundplatte für AWU P 100 und Gegenlager
 - Gegenlager mit pneumatischer Klemmung
 - Zentrierflansch, rundtischseitig
 - Zentrierflansch, gegenlagerseitig
 - Wange rundtischseitig mit Anschlusskupplung
 - Wange gegenlagerseitig mit Anschlusskupplung
 - Gegenlagerbolzen
 - 1-adrige Energiezuführung (Pneumatik) durch Gegenlager
 - Spitzenhöhe 125 mm
- 1380 1 **Beladetür der Spitzschutzverkleidung**
automatisch „öffnend“ und „schließend“
- 1400 1 **Kühlmittelanlage mit Spänebehälter**
Behälterinhalt 100 l., Pumpeleistung 60 l/min bei 1 bar
- 1420 1 **Walk Switch**
- 1440 1 **Pneumatik-Anschluss gesteuert**
mit A/B Anschluß auf jeder Tischseite
für pneum. Spannvorrichtung
Zwei elektrisch gesteuerten Pneumatik-Anschlüsse
für doppelt wirkende Spannzylinder; ein Druckregler,
wahlweise ein oder beide Spannkreise gemeinsam geregelt;
je Spannkreis eine Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter
(bei Druckänderung entfällt Druckschalter-Nachführung)
- 1460 1 **Hydraulikanschluß für 210 bar**
mit 6-adriger Drehdurchführung und 4 Anschlusskupplungen für Hydraulik
2 Anschlusskupplungen für Pneumatik, ungesteuert,
hydr. Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung,
mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult

Datenblatt Nr. 20385497 / 15.08.2024

- | | | |
|------|---|---|
| 1480 | 1 | Hydraulikaggregat
Druck: 210 bar, Förderleistung: 1,7 l/min
einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen
einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle |
| 1500 | 1 | Fräsen von Zylinderbahnen |
| 1520 | 1 | Maschinenfarbe
Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig
hellgrau nach NCS S1502-B
basaltgrau nach RAL 7012 |
| 1540 | 1 | 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 |