

0.1 TECHNISCHE DATEN

Allgemeine Maschinendaten

Spitzenhöhe über Flachbahn	800	mm
Umlaufdurchmesser über Bett	1600	mm
Bettbreite	1000	mm
Max. Bohrtiefe bei Verwendung von 3 Bohrrohr-Unterstützungslagern	12000	mm
Bettlänge	38000	mm
Gesamtgewicht der Maschine	90	t

Bohrdurchmesser

Vollbohren BTA max.	315	mm
Vollbohren T-max.	400	mm
Kernbohren min.	50	mm
Kernbohren max.	630	mm
Aufbohren ohne Anbohren max. (Je nach Werkzeugsystem auch größer)	630	mm
Aufbohren ohne Anbohren mit Sonder-Boza max.	800	mm

Bohrschlitten

Bohrvorschübe, stufenlos regelbar min.	3	mm/min
max.	3000	mm/min
Schnellverstellung	3000	mm/min
Vorschubkraft, max	120	kN

Führungsschlitten

Vorschübe, stufenlos regelbar min.	3	mm/min
max.	3000	mm/min
Schnellverstellung	3000	mm/min
Vorschubkraft, max	120	kN

Werkstückspindelkasten

Drehzahlen der Hauptspindel in 4 Getriebestufen		
Getriebestufe A	1,8....45	min ⁻¹
Getriebestufe B	3,55...90	min ⁻¹
Getriebestufe C	7,1...180	min ⁻¹
Getriebestufe D	14.....355	min ⁻¹
Hauptspindel ø im vorderen Lager	300	mm
Hauptspindelbohrung	163	mm
Drehmoment an der Hauptspindel max. (Kenndrehzahl 31,5 min ⁻¹ bei 120 kW)	50	kNm

Hauptantrieb Werkstückspindelkasten

Gesamtregelbereich	1:25	
Bereich mit konstanter Leistung	1:2,5	
Bereich mit konstantem Drehmoment	1:16	
Installierte Antriebsleistung	120	kW
Motorschutzart	44	IP
Anschlußdaten der Maschine	380	V
Drehstrom	50	Hz

Rollensetzstock

Spanndurchmesser, min.	500	mm
Spanndurchmesser, max.	1050	mm

Zulässige Werkstückgewichte

mit einem Rollensetzstock	40	t
mit zwei Rollensetzstock	50	t
mit drei Rollensetzstock	63	t

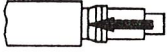
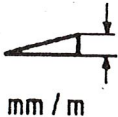
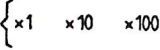
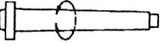
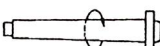
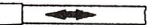
Kühlmittelförderanlage

Fördermenge regelbar	100-1300	l/min
Kühlmitteldruck max.	40	bar
Antriebsleistung der Anlage	32	kW

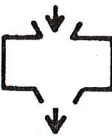
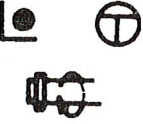
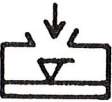
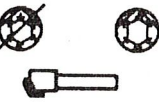
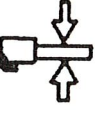
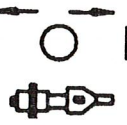
Zusatz-Pumpenanlage (zur Befüllung der Werkstücke)

Fördermenge konstant	900	l/min
Kühlmitteldruck	10	bar
Antriebsleistung der Anlage	37	kW

0.3 SYMBOLE

	Anpressen (Führungsschlitten)		Steigung in Millimeter pro Meter
	Tariere	NC I	CNC - Steuerung EIN
	Anwahl Vorschubbereich (Führungsschlitten)	NC O	CNC - Steuerung AUS
	Hauptspindel Gegenlauf / Gleichlauf (Werkzeugspindel)		Hauptspindel Vorlauf (Werkstückspindel)
	Entlastung Anpresskraft (Führungsschlitten)		Neustart große Planscheibe
	Eilgang (Führungsschlitten)		Werkzeugspindel Vorlauf EIN
	Vorschub EIN in Pfeilrichtung (Führungsschlitten)		Werkzeugspindel AUS
	Vorschub EIN in Pfeilrichtung (Führungsschlitten)		Einrichtebetrieb Werkzeug- spindel-Vorlauf (Tippbetrieb)
	Bohrwerkzeug		Einrichtebetrieb Werkzeug- spindel AUS
	Konischbohren EIN / AUS	A	Getriebestufe A
	Einrichtebetrieb Konischbohren, Werkzeug verfahren in Pfeilrich- tung (Tippbetrieb)	B	Getriebestufe B
	Einrichtebetrieb Konischbohren, Werkzeug verfahren in Pfeilrich- tung (Tippbetrieb)	C	Getriebestufe C
	Lampentest	D	Getriebestufe D

0.3 SYMBOLE

	Werkzeugspindel Vorzugsrichtung gegenlaufend		Schmierung
	Werkzeugspindel Vorzugsrichtung mitlaufend		Fettschmierung allgemein
	Werkzeugspindel EIN		Behälter
	Werkzeugspindel AUS		Behälterinhalt austauschen
	Einrichtebetrieb Werkzeugspindel gegenlaufend		Behälterinhalt bis auf Niveau nachfüllen
	Einrichtebetrieb Werkzeugspindel mitlaufend		Kühlmittelpumpe
	Trockenbohren / Naßbohren		
	Fehlermeldung		
	Späneförderer in Pfeilrichtung EIN / AUS		
	Schwingungsdämpfer		
	Ziehaufbohr-Werkzeug in Pfeilrichtung EIN / AUS		
	Schälwerkzeug in Pfeilrichtung EIN / AUS		
	Handbetätigung		