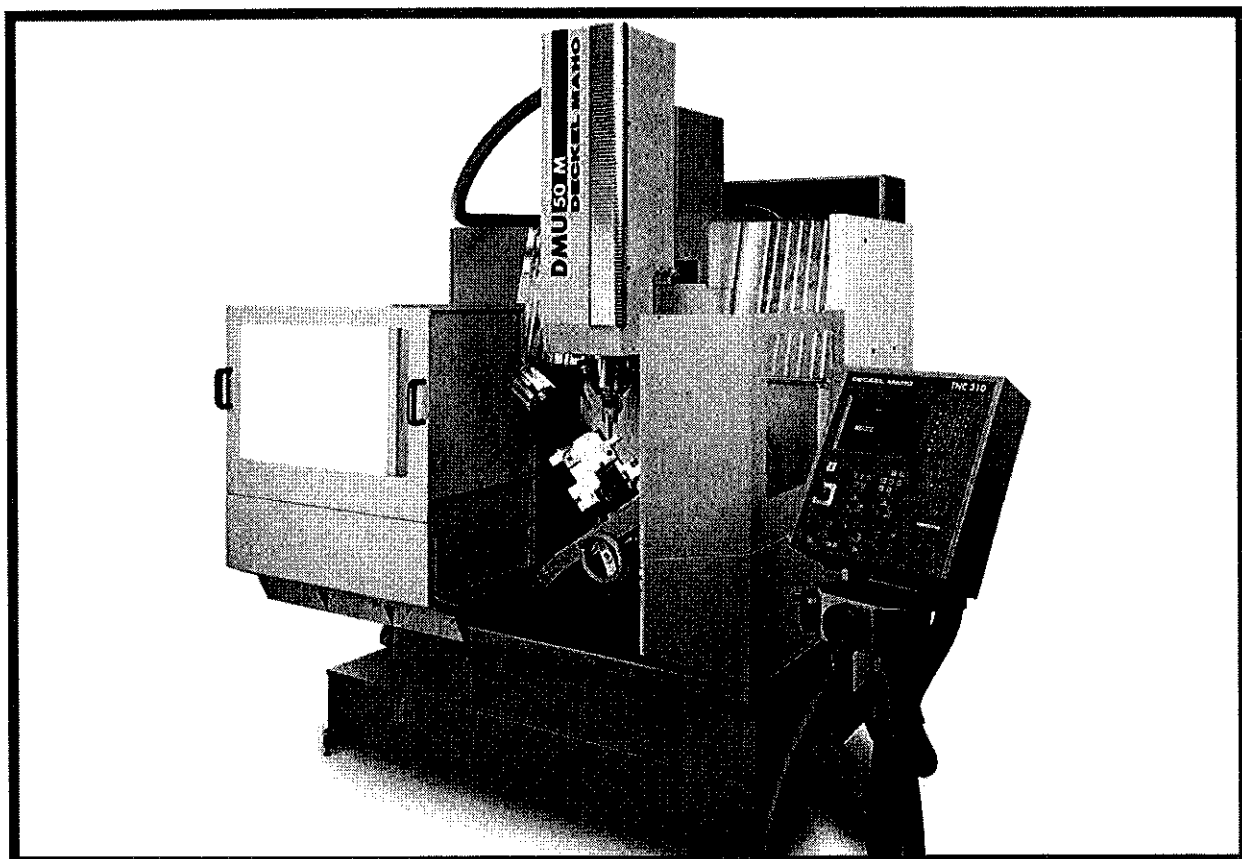


Alles über technische Daten,
Transport, Aufstellung, Bedienung,
Wartung und Zubehör

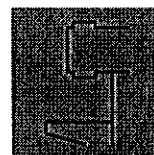
Technische Grundlagen



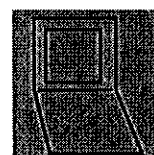
Maschinenhandbuch

DECKEL MAHO

Seebach GmbH



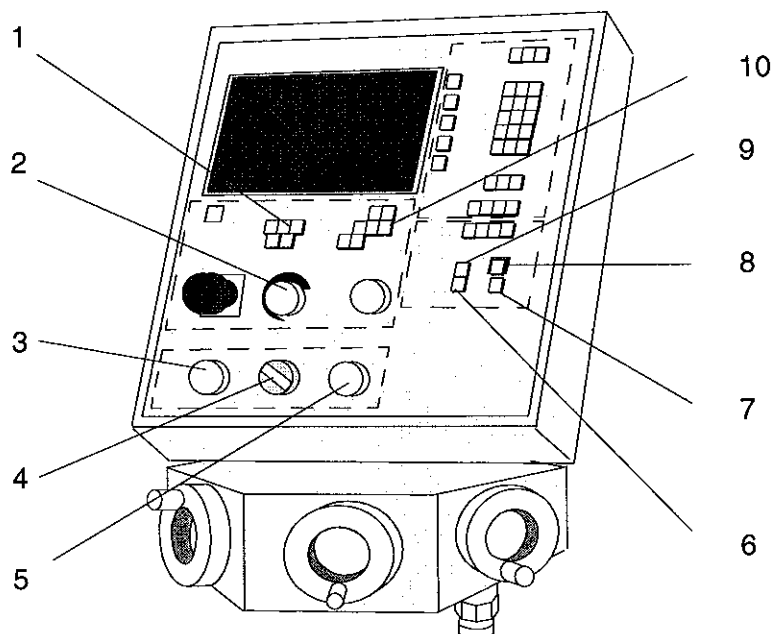
DMU 50 M



TNC 124

Bedienpult

Das TNC 124 Bedienfeld der Firma HEIDENHAIN wurde von DECKEL MAHO angepaßt. Hier sind ergänzend nur die Bedienelemente beschrieben, die nicht im Benutzer-Handbuch stehen bzw. abweichen.

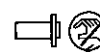
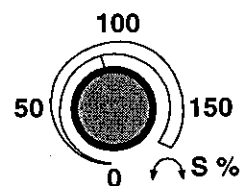


1 Spindel Halt

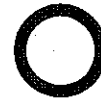
2 Spindeldrehzahlkorrektur (Override)

3 Steuerspannung AUS

4 Hauptantrieb AUS
1 = EIN
0 = AUS



- 5 Leuchtdrucktaste „Werkzeugspannung lösen“



- 6 Vorschub Stop



- 7 Vorschub und Spindel Stop



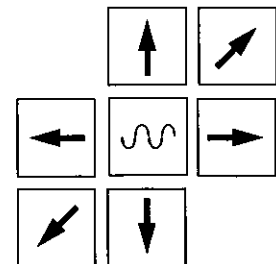
- 8 NC starten



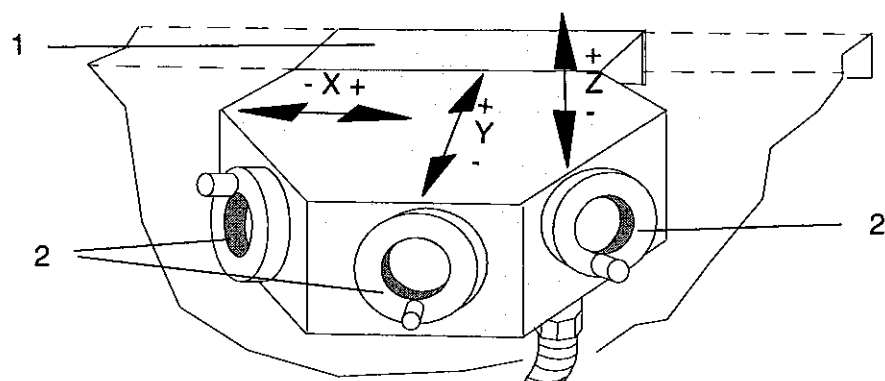
- 9 Funktionstaste (ohne Funktion)



- 10 Richtungstasten für Maschinenachsen, Eilgangtaste



Elektronisches Handrad HR 150



- 1 Halterung
- 2 Handräder, für die Bedienung der Linearachsen X, Y und Z in Plus- oder Minusrichtung

Hauptantrieb 4 500 min⁻¹

AC-Servomotor

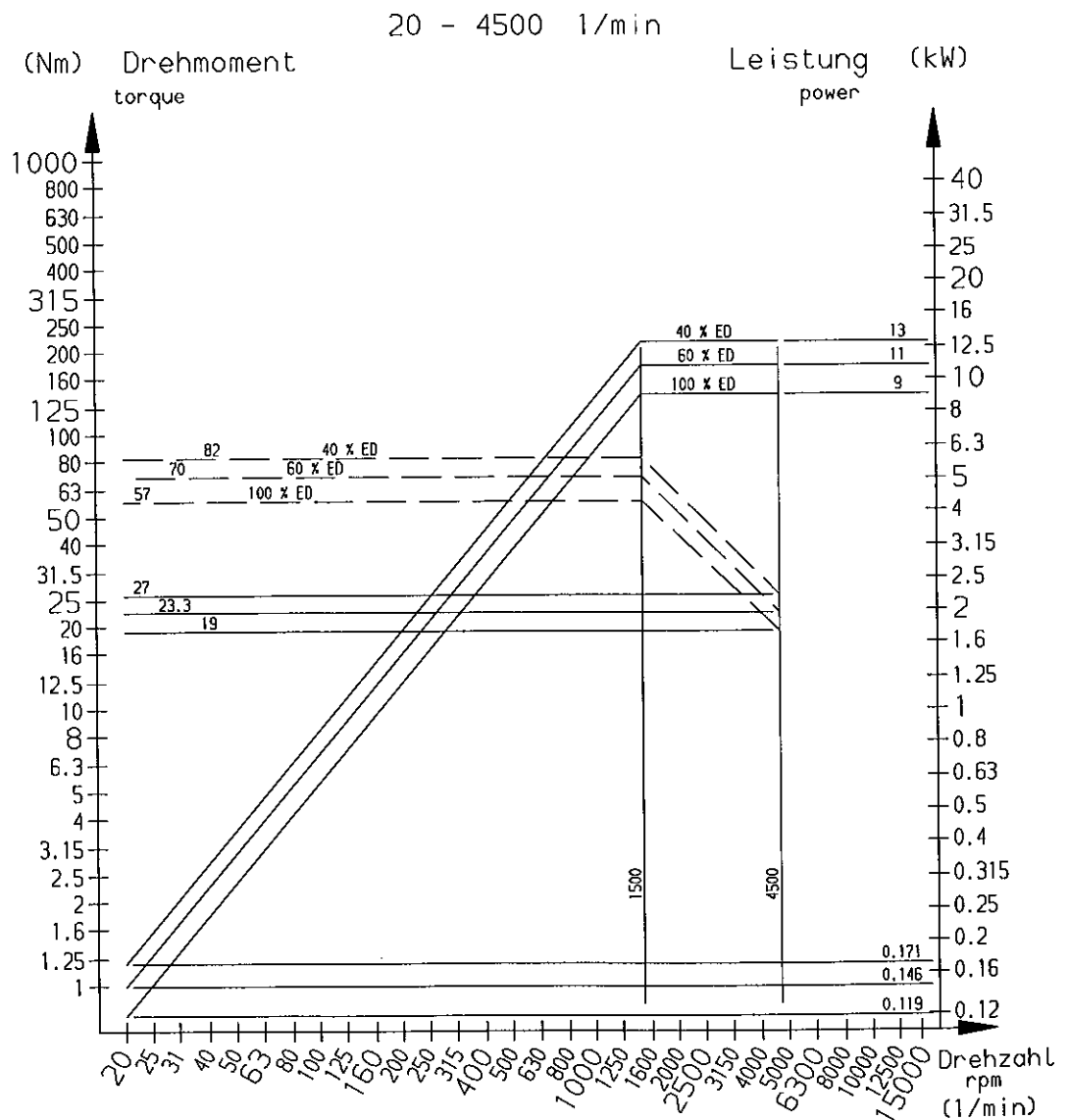
Drehmoment an der Spindel verfügbar,
Wirkungsgrad eingerechnet siehe Diagramm

Motorleistung bei 100% ED kW 9
bei 40% ED kW 13

Drehzahl Stufenlos programmierbar min⁻¹ 20 - 4 500

Drehmoment-Leistungsdigramm

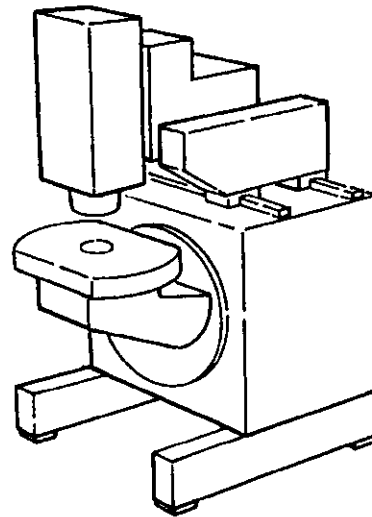
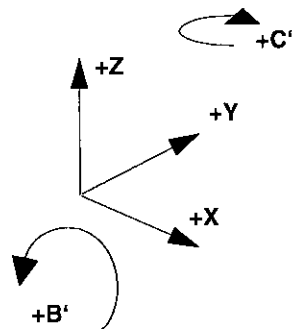
Hauptantrieb
20 - 4 500 min⁻¹
10.235 298



Vorschubantrieb

	AC-Servomotoren	für Achse	X, Y, Z
Vorschubgeschwindigkeit	X-, Y-, Z-Achse	stufenlos programmierbar	mm/min..... bis 5 000
Eingabefeinheit	X-, Y-, Z-Achse	mm.....	0,01
Eilgang	X-, Y-, Z-Achse	m/min.....	5

Bewegungsrichtungen



Wegmeßsystem

Auflösung	X-, Y-, Z-Achse	mm.....	0,001
Positionstoleranz	X-, Y-, Z-Achse		
	• bei direktem Meßsystem	mm.....	0,010

Arbeitsbereich

Fahrweg	X-Achse.....	mm.....	500
	Y-Achse.....	mm.....	400
	Z-Achse.....	mm.....	400

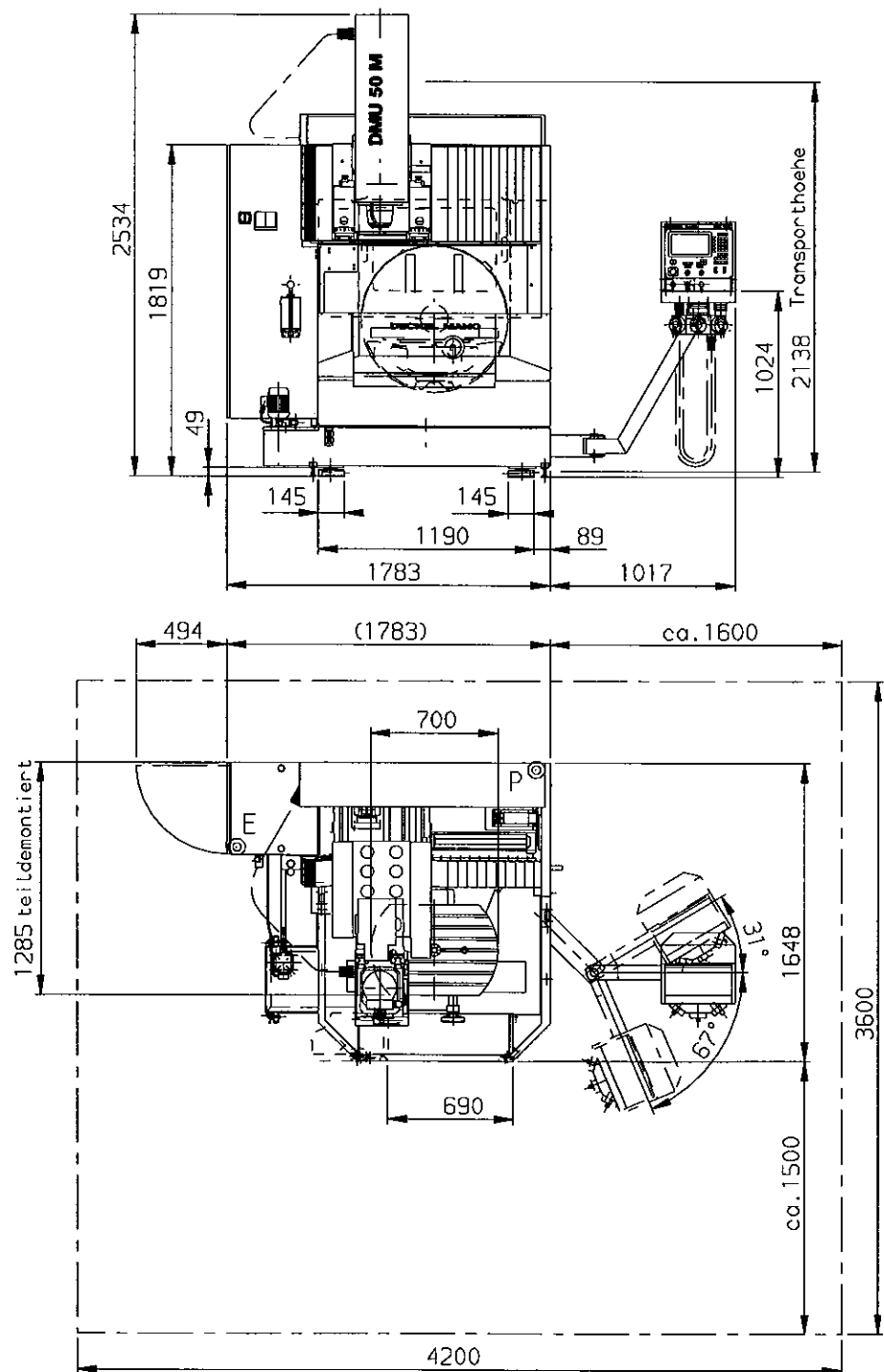
Arbeitsspindel

Werkzeugaufnahme	SteilkegelschaftSK 40 DIN 69871 Siehe „Werkzeuge“ in diesem Kapitel.
Werkzeugspannung	pneumatisch / mechanisch
Anzugsbolzen	DIN 69 872 bzw. ISO 7388/2 Typ B

Arbeitstische

Rundtisch mit Schwenkachse	Aufspannfläche mm $\varnothing$ 700 x 500 Abstand der T-Nuten / Größe mm 63 / 14 H7 Zentrierbohrung mm $\varnothing$ 30 H6 Drehbereich ° 360 Tischplattenklemmung mechanisch Schwenkbereich ° + 95 / - 10
Zulässige Belastung der Arbeitstische	Rundtisch mit Schwenkachse (tischmittig) kg 200

Aufstellplan



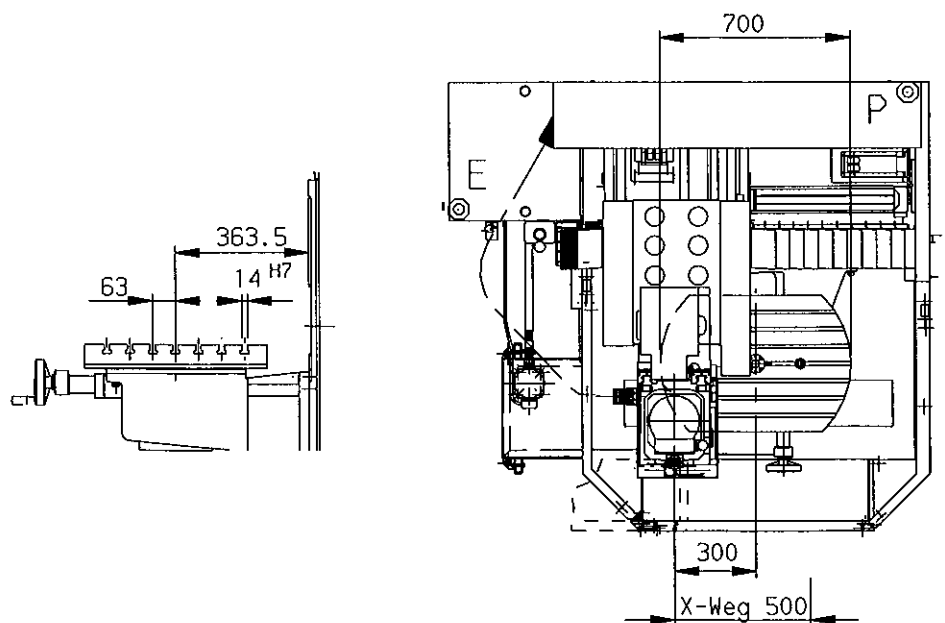
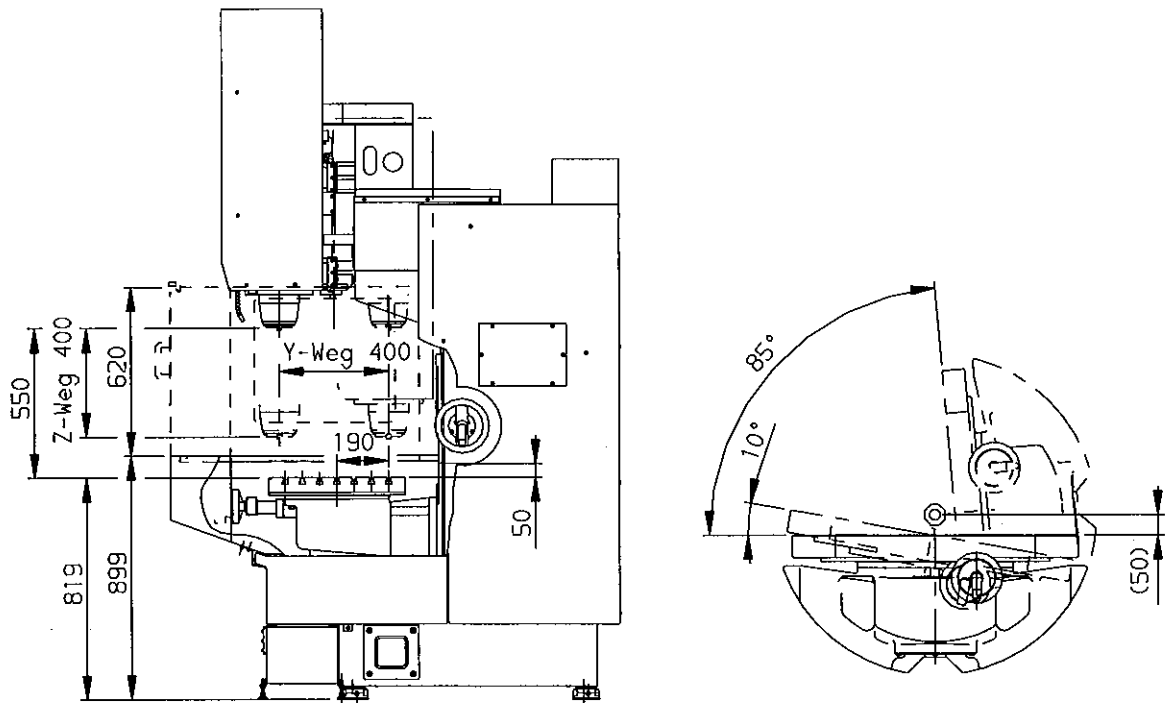
- - - Platzbedarf
- E Netzanschluß
- P Pneumatikanschluß

ACHTUNG!

Zusätzlich sind Fluchtwege und Sicherheitsbereiche entsprechend den örtlichen Gesetzen, Vorschriften und Bestimmungen einzuhalten.

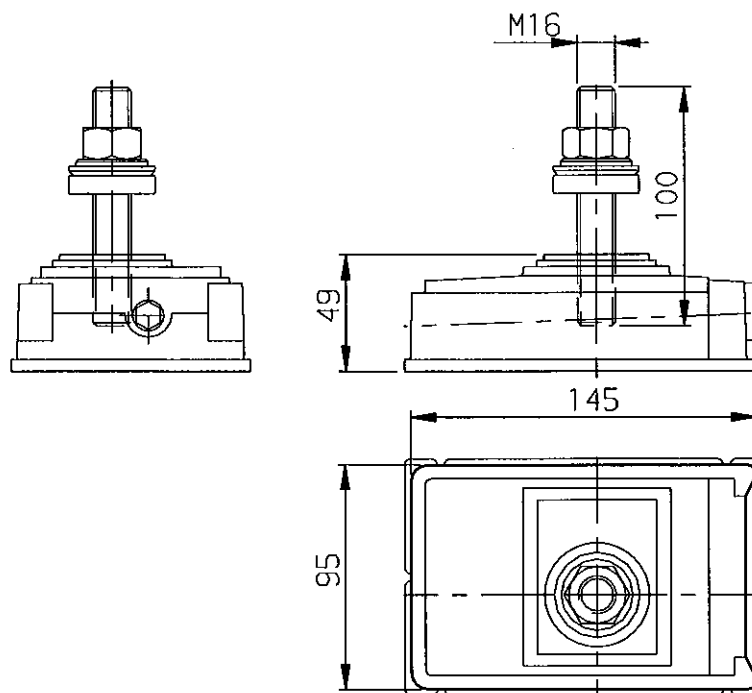
Arbeitsraummaße

Rundtisch

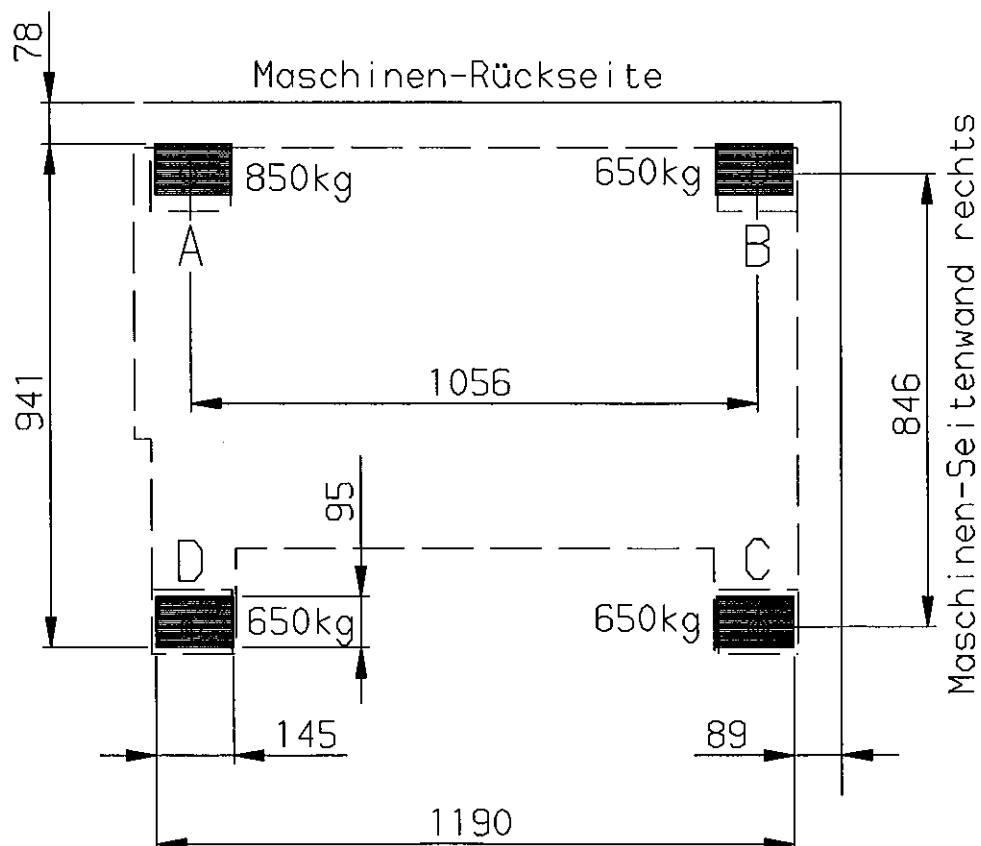


Maschinenaufleger

GS41+TK8
NR 2334 90
SHORE



Anordnung der Maschinenauf- lager

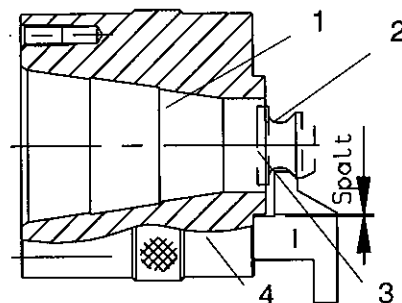


Werkzeuge

SK 40

Vor dem ersten Einsetzen eines Werkzeuges in die Arbeitsspindel und dann einmal pro Jahr ist die Einstellung des Anzugsbolzens wie folgt zu kontrollieren:

- Spannkegel des Werkzeugs (1) in Prüfklötz (4) stecken und mit Prüflehren - I und II - die Ringnut des Anzugsbolzens (2) prüfen.
- Zwischen Prüflehre und Anzugsbolzen darf ein Spalt von max. 0,15 mm vorhanden sein, ggf. sind zwischen Spannkegel und Anzugsbolzen, Abstimmsscheiben (3) einzusetzen.



Prüfklötze, Prüflehre und Abstimmsscheiben können nach Anfrage bei DECKEL MAHO bestellt werden.

Prüfvorrichtung

SK 40 /
ISO 7388, Typ B

SK 40 /
DIN 69872, Typ A

