

3.2. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

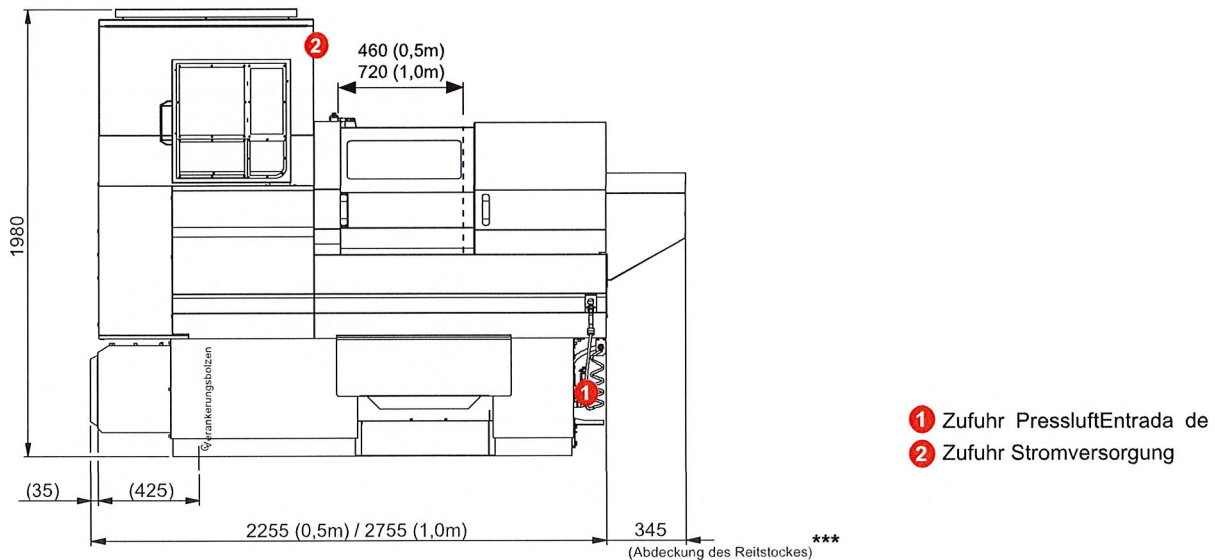
3.2.1. METRISCHES SYSTEM

Beschreibung	Einh.	Spezifikationen		
Leistung				
Spitzenhöhe	mm	215		
Abstand zwischen Spitzen	mm	500 / 1000		
Zulässiger Durchmesser auf Stangeneinheiten	mm	430		
Zulässiger Durchmesser auf den Querwagen	mm	200		
Zulässiger Durchmesser auf die Flügel des Tisches	mm	400		
Querhub des Wagens (Achse X)	mm	220		
Längshub des Wagens (Achse Z)	mm	565 / 1065		
Stangeneinheit				
Breite	mm	305		
Höhe	mm	350		
Reitstock				
Wellennase	---	ASA A2-5"	ASA A2-6"	Camlock D1-6"
Wellenbohrung	mm	53	65	53
Geschwindigkeitsbereich	rpm	4 a 4000	3 a 3000	3 a 3000
Innerer Durchmesser des vorderen Lagers	mm	85	105	105
Reitstock handbedient				
Maximaler Hub der Muffe	mm	120		
Innerer Sitz der Muffe	CM	4		
Durchmesser der Muffe	mm	60		
Vorschübe				
Vorschub schnell in Längsrichtung	mm/min	10000		
Vorschub schnell in Querrichtung	mm/min	10000		
Motoren und Installierte Leistung				
Hauptmotor (Regelung S2 – 30Min.)	CV / kW	16,3 / 11,9		
Motor des Turmes mit 8 Positionen	CV / kW	0,7 / 0,5		
Kühlmittelpumpe 2 bar	CV / kW	0,75 / 0,55		
Leistungshöhepunkt	CV / kW	21 / 15,7		
Totale installierte Leistung	kVA	15		

Beschreibung	Einh.	Spezifikationen
Indexierung 72 Positionen (5o)		
Präzision der Positionierung unidirektional	min / arcseg	5,07 / 304,2
Wiederholpräzision	min / arcseg	0,36 / 21,6
Werkzeughalter - Gang Tool (Zubehör)		
Profil des Werkzeugkabels quadratisch	mm	20x20
Profil des Werkzeugkabels rund	mm	ø25
Werkzeughalter - Schnellwechsel (Zubehör)		
Befestigungsflächen	un	2 ou 3
Profil des Werkzeugkabels quadratisch	mm	25x25
Profil des Werkzeugkabels rund	mm	ø25
Werkzeughalter - Hinten (Zubehör)		
Profil des Werkzeugkabels quadratisch	mm	20x20
Profil des Werkzeugkabels rund	mm	ø25
Werkzeughalter-Turm - Achtkantig mit 8 Positionen (Zubehör)		
Drehung Station / Station	s	0,6
Drehung des Turms 180°	s	1,5
Gesamtanzahl von Werkzeugen	Einh	8
Profil des Werkzeugkabels quadratisch	mm	25x25
Profil des Werkzeugkabels rund	mm	ø25
Reitstock Pneumatisch (Zubehör)		
Maximaler Hub der Muffe	mm	120
Innerer Sitz der Muffe	CM	4
Durchmesser der Muffe	mm	60
Vorschubkraft der Muffe bei 6 bar	Kgf	300
Reitstock Hydraulisch (Zubehör)		
Maximaler Hub der Muffe	mm	120
Innerer Sitz der Muffe	CM	4
Durchmesser der Muffe	mm	60
Vorschubkraft der Muffe	Kgf	280
Abmessungen und Gewichte		
Platzbedarf	mm	2600x1240 / 3100x1240
Kühlbehälter	Liter	80 / 140
Schmierungseinheit	Liter	1,8
Ungefähres Nettogewicht	kg	2100 / 2500

5.7. LAYOUT DER MASCHINE

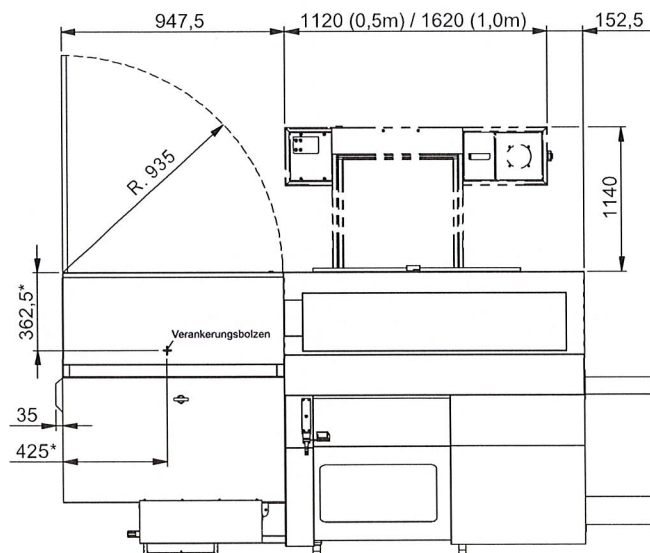
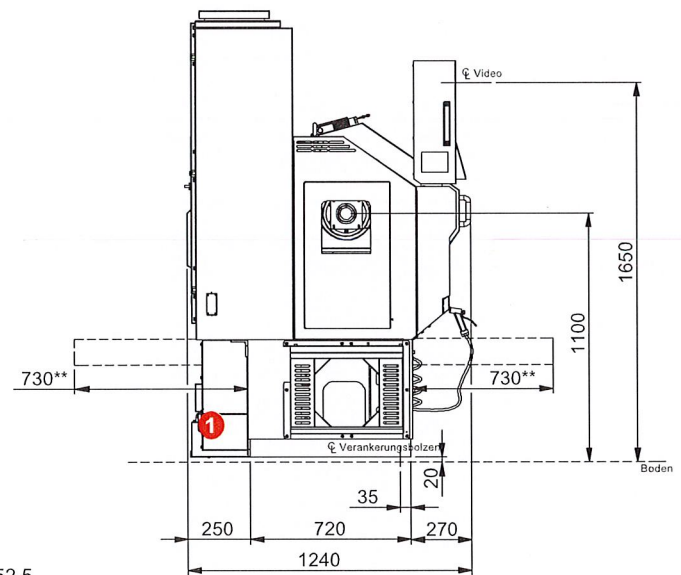
5.7.1. BASISMASCHINE



* Referenzmaß der Maschinenbeplattung
x Verankerungsbolzen

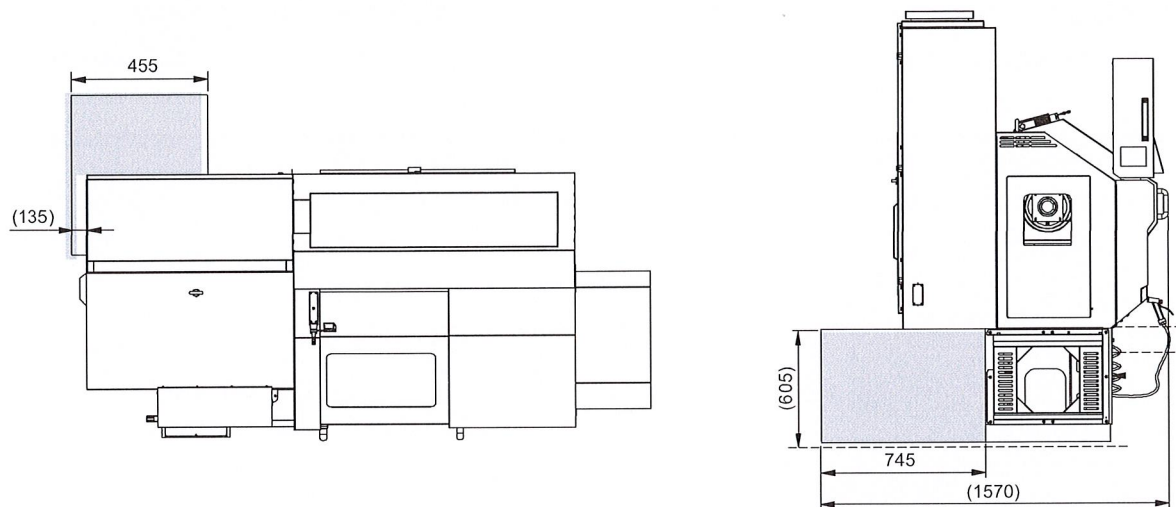
**** Abmessungen für die Demontage der Späneauffangschale**

***** Diese Abdeckung darf NIEMALS während des Maschinenlaufs entfernt werden. Das Entfernen darf nur von qualifiziertem Personal zwecks Wartungsarbeiten durchgeführt werden und bei abgeschalteter Maschine.**

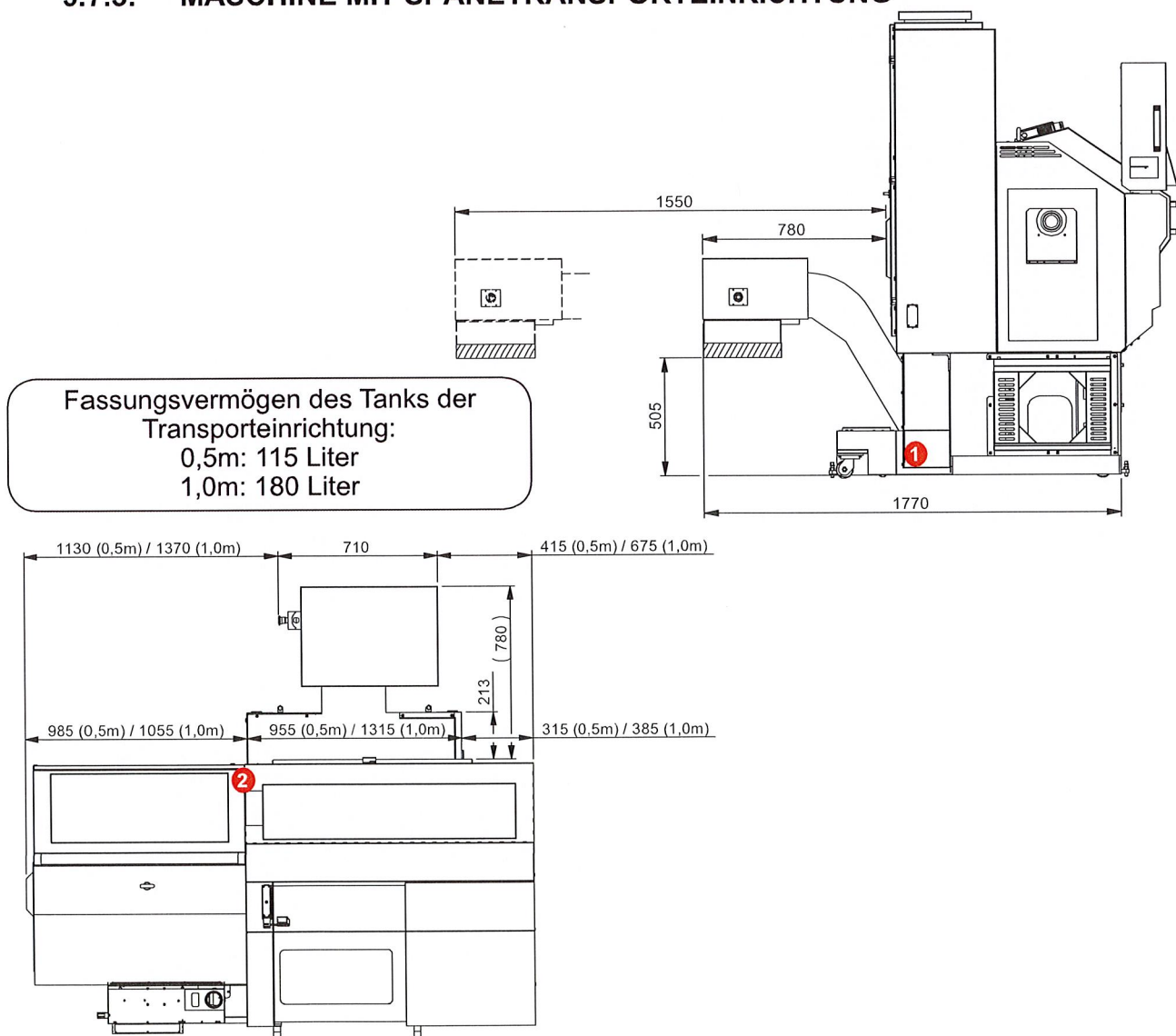


Abmessungen in mm

5.7.2. MASCHINEN-LAYOUT AUSGERÜSTET MIT ZUBEHÖR HYDRAULIKEINHEIT

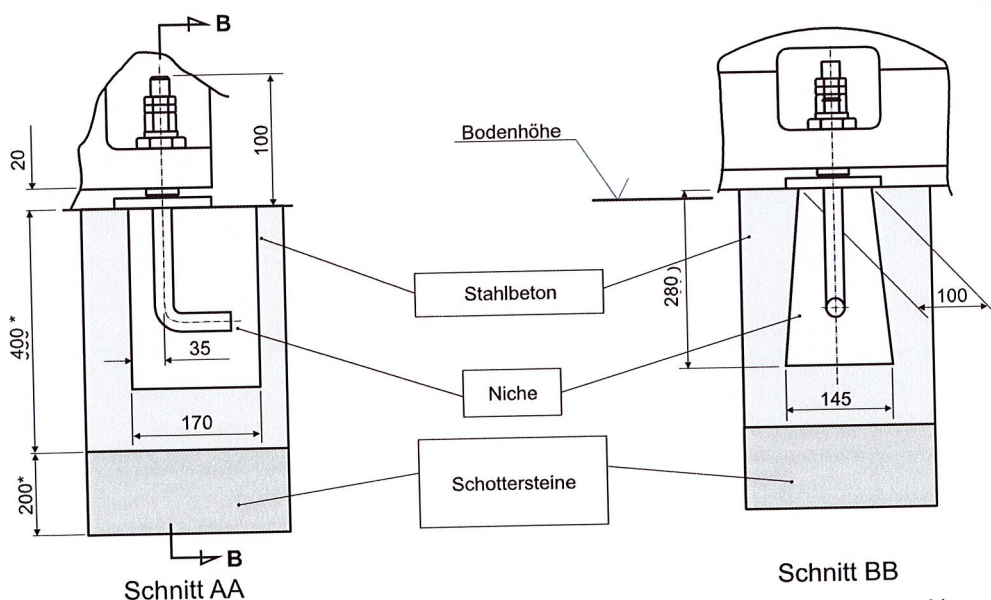
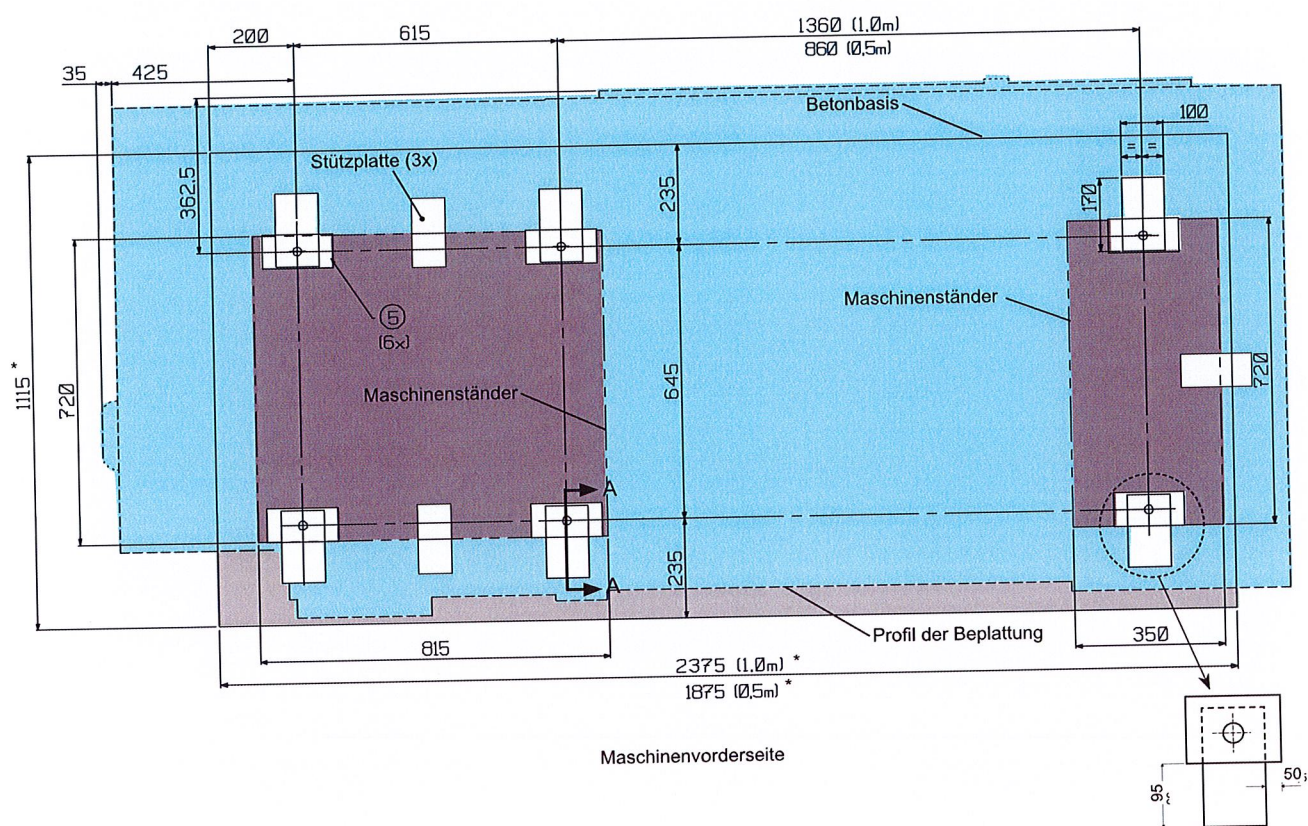


5.7.3. MASCHINE MIT SPÄNETRANSPORTEINRICHTUNG



Abmessungen in mm

5.8.1. FUNDAMENTPLAN



Abmessungen in mm

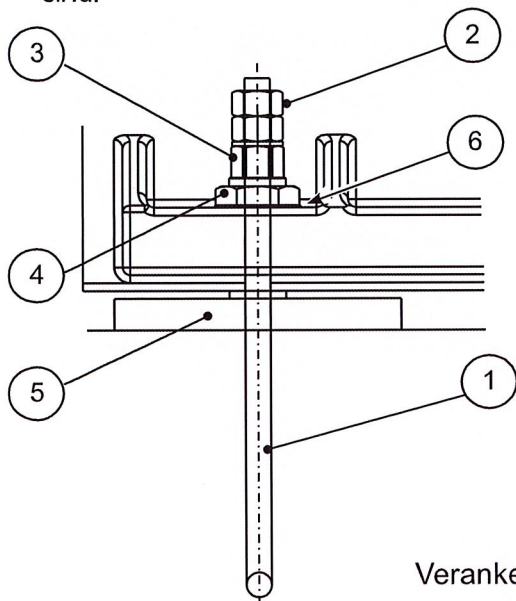
Die in vorliegendem Handbuch enthaltenen Angaben zur Fundamentierung (Abmessungen mit (*) gekennzeichnet) dienen nur zur Referenz, denn die korrekte Dimensionierung hängt von den jeweiligen Bodenbedingungen des Aufstellungsortes der Maschine ab.

ZUR KORREKTEN DIMENSIONIERUNG DER FUNDAMENTIERUNG IST EINE DARAUF SPEZIALISIERTE FIRMA BZW. EIN FACHMANN ZU BEAUFTRAGEN.

5.8.1.1. POSITIONIERUNG DER MASCHINE AUF DEM FUNDAMENT

Vorgehensweise zur Aufstellung der Maschine auf der Fundamentierung:

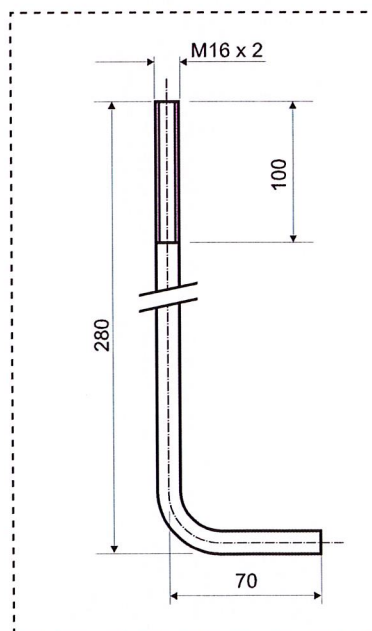
- Unterlegklötze mit einer Stärke von 25,4 mm (1") in der Nähe der Nischen anbringen, um die Maschine darauf aufzustützen.
- Die Maschine positionieren und vorsichtig auf den Unterlegklötzen aufstützen.
- Mit der bereits aufgestützten Maschine die Unterlegbleche (5) wie in nachstehender Abbildung gezeigt positionieren und die Nivellierschrauben (3) senken bis sie an den Unterlegblechen (5) anliegen.
- Die Verankerungen (1) durch die Öffnungen der Nischen anbringen (von unten nach oben), wobei diese durch die Öffnungen im Unterlegblech (5) und der Nivellierschraube (3) zu führen und mit den Muttern (2) und Unterlagscheiben (6) in der angegebenen Höhe (siehe vorangegangene Seite) zu befestigen sind.



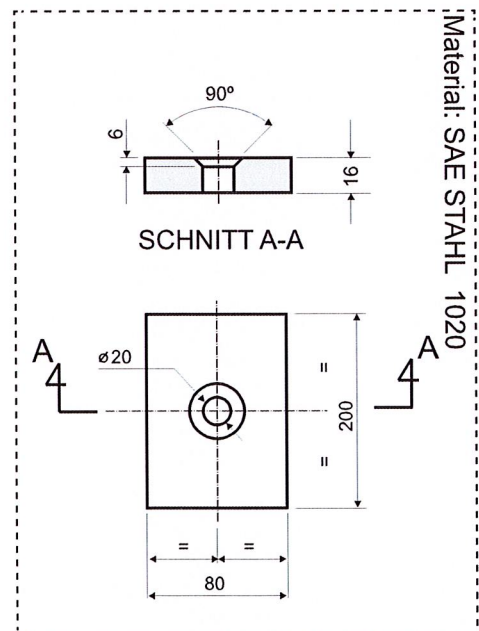
Teil	Kodenummer	Beschreibung	Anzahl
1		Verankerungsbolzen	6
2		Mutter M16x2	12
3	S15482	Nivellierer	6
4	P10319	Mutter M30x2	6
5		Stützplatte	6
6	R21380	Unterlagscheibe	6

Die Elemente 1,2 und 5 sind vom Kunden zu beschaffen.

Verankerungsbolzens



Platte



- Nach der sachgemäßen Anbringung der Befestigungsverankerungen (1) die Nischen mit Spezialmörtel (*) ausfüllen.

(*) Sehr flüssiger Mörtel, mit hoher mechanischer Beständigkeit, geringer Retraktion und Durchlässigkeit, empfohlen zur Befestigung von Verankerungen.

- Nach dem Trocknen des Spezialmörtels kann die Maschine nivelliert werden.

Abmessungen in mm