



Betriebsauftrag (Standard) (oder Teilprodukt Neu)

verteilt am:
27.03.06

Kommission:
Versandanschrift:

Seite 1 von 2

Auftrags- Nr.:

Maschinentyp
VHC 2-3500S

Verfahrwege: kein Pendeln
X = 3500 mm

Form.:
Name
Datum: 23.11.05

Maschinen- Nr.:

Y = 600 mm
Z = 800 mm hor. / 770 mm vert.

Liefertermin: KW 17 - 2006

Arbeitsraumhöhe (Z)
Vert. min. 0 mm max. 770 mm
Horiz. min. 180 mm max. 980 mm

Änderung Nr.2
Name:

Konventionalstrafe: nein

Rückfragen:

Datum: 24.03.06

Zeichnungen
Komplett an
Fertigung

Solltermin:

Isttermin:

Zeichnungen
Komplett an
Montage

Solltermin:

Isttermin:

Steuerung: Siemens 840D

Drehzahlreihe: 30 - 10000 U/min

Speicher: Standard

Werkzeugwechsler: 36-fach S-Wechsler

Bedienpult:
über gesamt X verfahrbar

Arbeitsraumkapslung

Schwenkkopf- Teilung: stufenlos
positionierend, Schwenkbereich ± 90°

Kundenvorschriften: nein

4. Achse:
für Schwenkkopf - Standard

Tischaufspannfläche:
ca. 4000 x 600 mm

NC-Rundtisch: nein

T-Nutengröße: 5 Stück mit 16mm, mittige Richtnut,
davon in Y-Richtung Abstand 100 mm

Rundtischklemmung: nein
ja, links

Innenkühlung: ja

Reitstock: nein

Hochdruckpumpe: 20 bar

Eilgänge: X/Y= 40/40 m/min Z = 30 m/min

Externer Behälter mit Bandfilteranlage: ja
Volumen: 400 l

Erhöhte Genauigkeit: ja - Standard

Späneförderer: Scharnierbandförderer, Abwurfseite
links, Unterkante bis Boden ca. 650 mm, s. genehm.
Zeichnung Nr. A0026874-1, 2 Flanschstellen

Spindelausführung: SK40 DIN 69871 A

Handpistolen: 2 Stück

Hauptspindel-Motor-Leistung: Hohlwellen-
30kW/40% ED motor Nr. 110

Arbeitsraumleuchten: 4 Stück

Hauptspindel-Motor-Moment:
143 Nm/40%ED

Farbe: RAL 7035/5007 lichtgrau/blau

Vorabnahme: 1 Kundenwerkstück

Programmier-Kurs: 2 Personen / 2 Tage

Endabnahme: Standard + 1 Kundenwerkstück

Aufstellung/Inbetriebnahme: Standard

Dokumentation: 2-fach

Service: Standard

Frachtzahler: im Preis enthalten

Gesprächspartner:

Formular erstellt
Name:

Änderungsstand: 12/2000
Datum:



Betriebsauftrag (Standard) (oder Teilprodukt Neu)

verteilt am:
27.03.06

Auftrags- Nr.

Maschinentyp:
VHC 2-3500S

Kunde:

Seite 2 von 2

Anderung Nr. 2
Name:

Maschinen- Nr.:

Datum: 24.03.06

Optionen/Sonderausstattung:

- Es entfällt das Pendeln; kein Trennblech etc.
- Erhöhte Genauigkeit in X, Y und Z.
Vorabnahme + Abnahme: 2 Paßbohrungen in einer Leiste im Abstand von 2000 mm innerhalb von 0,01 mm einbringen. Werkstücke + Werkzeuge liefert VZT-Mädler.
- 1 Stück Roto-Clear, Hema-Visiport-Spin-Window an die rechte, mittlere Arbeitsraumtüre anbringen.
- 1 seitliche (links) Öffnung in die Verkleidung einbringen.
Ca.-Maße: 700 mm Höhe + 500 mm Breite mit innenliegenden Spritzschutzlappen.
Abdeckblech fest verschraubt; keine Schiebetüre wg. UVV einhalten.
- Betriebsart 4
- Elektr. Handrad, Fabr. Siemens mit ca. 2-mtr. Spiralkabel.
- 3D-Meßtaster, Fabr. Renishaw, MP10 mit OMM-C-Empfänger direkt an der Spindel angebracht.
- Schaltschrankklimagerät, Fabr. Rittal mit Spindelrückkühlung.
- 1 Stück Absaugung, Fabr. AFS rechts angebracht, links nur Stutzen, Sieb und Konsole vorrüsten.
- 1 M-Funktion + Handhebel am Steuerungsbedienpult (Stellung 1 + 0) für den späteren Einsatz von hydr. Spannstöcken.
Vorbereitung bis in den Schaltschrank mit 1 Schaltschütz 10 A – 2 Schließer, 2 Öffner.
- Maschinenabschaltung „Auto Power Off“ über Schlüsselschalter (AXA-Option S-81.35).
- Werkzeugbruch- und Verschleißkontrollsystem, Fabr. Artis CTM über Wirkleistungsmessung für die Siemenssteuerung 840D ausgelegt.
Incl. Schwesternwerkzeugvorwahl ab Mindest-Ø 5 mm;
Standardausführung, AXA-Option S-81.20.
- Zeichnung zur Genehmigung bis spätestens KW 04-2006 erstellen und zur NL-Süd schicken.
- Monteur zur Einbringung muß dabei sein; schwierige Hallenverhältnisse.



AXA-Entwicklungs- und Maschinenbau-GmbH • Bubesheimer Straße 9 • 89340 Leipheim

AXA-Entwicklungs- und
Maschinenbaugesellschaft
für produktionstechnische
Anlagen und Geräte m. b. H.

48624 Schöppingen
Telefon 0 25 55 / 87-0
Telefax 0 25 55 / 14 96
E-Mail: mail@axa-maschinenbau.de
Internet: www.axa-maschinenbau.de

Bankverbindungen

- Volksbank Schöppingen
301 664 900 (BLZ 401 640 24)
SWIFT: GENODEMS · BIC: GENODEM1GRN
IBAN: DE55401640240301664900
- Deutsche Bank Coesfeld
2 450 021 (BLZ 400 700 80)
- Sparkasse Westmünsterland
290 025 08 (BLZ 401 545 30)
SWIFT: WELADE3W
IBAN: DE25 4015 4530 0029 0025 08

Ust-IdNr. DE 123 762 631

Niederlassung Süd
Bubesheimer Straße 9
89340 Leipheim
Telefon: 0 82 21 / 20782-0
Telefax: 0 82 21 / 20782-20
E-Mail: nl.sued@axa-maschinenbau.de

Ihr Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unser Zeichen

Leipheim, den

D:\AXA\Datei\Angebote\wappen\2007_4\01.01.07\NAG_VZTMMBler_erbAntriebsteilreg_MayrA07_VZTMMBler_erbAntriebsteilreg_M1372.d.d

**Ihre Anfrage – Leistungserhöhung Spindelmotor
zum gelieferten AXA-BAZ, VHC 2-3500S**

passend zum AXA-BAZ Modell: VHC 2-3500S mit Siemens 840D
Baujahr: 2006

1 Umbau des BAZ auf eine verstärkte Hauptspindelvariante mit folgenden Eckdaten:

OM-30.31 Erhöhte Antriebsleistung mit AC - Hohlwellenmotor
Antrieb Nr. 113
Max. Leistung: 25 kW/100 % ED bzw. 40 kW/40 % ED;
Drehzahlbereich: 30 - 10000 U/min
Max. Drehmoment: 159 Nm/100 % ED bzw. 255 Nm/40 % ED
Bis zur Knickdrehzahl: 1.500 U/min

Sonder Umbau des Elektrostellers sowie weiterer Komponenten
vor Ort in Stuttgart.
Materialbedarf

Sonder 2-3 Tage Montage + An/Abreise
Pauschal:

Sitz der Geschäftsleitung: Schöppingen – Zuständiges Registergericht: Amtsgericht Coesfeld Register-Nr. HRB 4288
Geschäftsführende Gesellschafter: Matthias Kappelhoff, Alexander Saar, Ralf Schiller