

Bezeichnung : Numerisch gesteuerte Produktionsdrehmaschine

Kennzeichen der Maschine

Abmessungen der Maschine: 2200 x 1900 x 1800 mm
Hauptanschluss : Spannung 400 V Drehstrom 50 Hz **Gesamtbedarf** 28KW
Gewicht der Maschine: 3700 daN

<input checked="" type="checkbox"/> Hauptspindel				Spindelkopf	KKDIN55026Gr.5
Spindelbohrung	50mm	/	52mm	<input type="checkbox"/> C1 Achse	
Spindeldurchlass	32mm	/	42mm		
Spindeldrehzahl	8000 1/min	/	6000 1/min	Werkzeugsystem	X/Z Achse
Spindel über Flur			1055mm	<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller	Fa. Sauter
Umlaufd. über Bett			470mm		
Spanneinrichtung				Typ	0.5.480.512
Spannart			hydraulisch	Werkzeugscheibe	d=335mm
Hersteller			Röhm	Flugkreis	d=440mm
Typ	SZS 50/73	/	SZS 38/54	Werkzeugaufname	DIN 69880 VDI20
Fabrik Nr.			14723	Schaftquerschnitt	16*16 mm
Ident Nr.	418754	/	418672	Revolver Com. Nr.	9769419/1
				ID. Nr.	074736
				Scheiben Com. Nr.	9769419/1
				ID. Nr.	074743
Spannmittel				Angetriebene Werkzeuge	
<input checked="" type="checkbox"/> Futter			KFD HS 160/3	Drehzahl	3000 1/min
Durchlass	42mm	/	32mm	Leistung	2 kW
<input checked="" type="checkbox"/> Spannzange			KFS40/5		
Durchlaß	42mm	/	32mm	<input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel	bei 3 bar 60 l/min
<input checked="" type="checkbox"/> Reitstock				Optionen	
Aufnahme			MK 3	<input type="checkbox"/> Werkstückabholeinrichtung	Kuba Li 1000
Stützkraft			3000 N	<input type="checkbox"/> Stangenladeeinrichtung	IRCO ILS 42.10
<input type="checkbox"/> Klimagerät				<input type="checkbox"/> Stangenvorschub	
				<input checked="" type="checkbox"/> Optik	

Arbeitsbereiche und Eilgänge

Achse	X 1Achse	Z 1Achse	Q Achse	
Verfahrbereich	200	345	300	in mm
Softwareendschalter min.	-20	135	260	in mm
Softwareendschalter max.	180	480	560	in mm
Referenzpunkt	170	460	550	in mm
Eilgang	24000	24000	24000	in mm/min

STEUERUNGSKARTE

Benennung : 2 - Achsen Bahnsteuerung
Hersteller : Siemens
Typ : 840D
Steuerungs Nr. : keine
NC Softwarestand :36050000
PG Softwarestand :03020000
BearbeitungsDatum :25051998

Benennung : Anpass/Steuerung
Hersteller : Siemens
Typ : Intern
MMC Softwarestand :36100000
PLC Softwarestand :01000000
Datum PLC Text :11121997

Sprache PC : Deutsch **Sprache NC** : Deutsch

Programmierung nach DIN 66025
 Bezeichnung der CNC Achsen X/Z/S1/S2//C1//Y1/Y2

Eingabe:
 Handeingabe alphanumerisch / Handeingabe im Dialog / Teach - In / Schnittstelle

Anzeige:
 Lage Istwertanzeige / Lage Sollwertanzeige / Spindel Istwertanzeige / Spindel Sollwertanzeige / Satzanzeige /
 Nullpunktverschiebung / Vorschubkorrektur (F)/ Werkzeugkorrektur (D) / G,M,S Funktionen / Revolverstellung (T) /
 Störungen und Diagnosemeldung

Korrekturen:
 Werkzeuglänge X,Z,Y1,Y2 / Verschleiß / Schneidenradius /Werkzeuglage / Drehzahl / Vorschub /Eilgang /
 Umkehrspielausgleich

Optionen:

Systemzyklen
 Diskettenlaufwerk
 Auto Turn
 Look Ahead
 Spline Interpolation
 Polynominterpolation
 Werkzeugverwaltung
 zusätzlicher 2. Kanal
 3D Interpolation
 Spindelsteigungsfehlerkompensation
 Tool Box

X
X
X
X

Deutsche Sprache
 Englische Sprache
 Französische Sprache
 Italienische Sprache
 Spanische Sprache
 Transmit - Mantelflächentransformation
 Konturüberwachung durch Tunnelfunktion
 Synchronlauf

X