

4 Maskinens tekniska data

4.1 Allmänna tekniska data

Tekniskt data	Måttenhet	Värde
---------------	-----------	-------

NUMERISK STYRNING

Typ av numerisk styrning	-	Fanuc 310is
Manöverpanel	-	SlimLine
Skärm	-	TFT 15" färg
Antal styrda spindlar (C-axlar)	-	2
Antal styrda axlar	-	8
Antal kanaler	-	3

DATA FÖR HUVUDSPINDEL

Max stånggenomgång	mm	33 (36)
Invändigt hål på dragstång	mm	46
Max varvtal	min ⁻¹	8.000
Nominellt vridmoment (S1)	Nm	24
Nominell effekt (S1)	kW	5,5

DATA FÖR MOTSPINDEL

Invändigt hål på dragstång	mm	38
Max varvtal	min ⁻¹	8.000
Nominellt vridmoment (S1)	Nm	9,4
Nominell effekt (S1)	kW	3,7

9 Optioner - Specialtillbehör

9.1 Sats för bearbetning av stänger upp till en diameter 36 mm

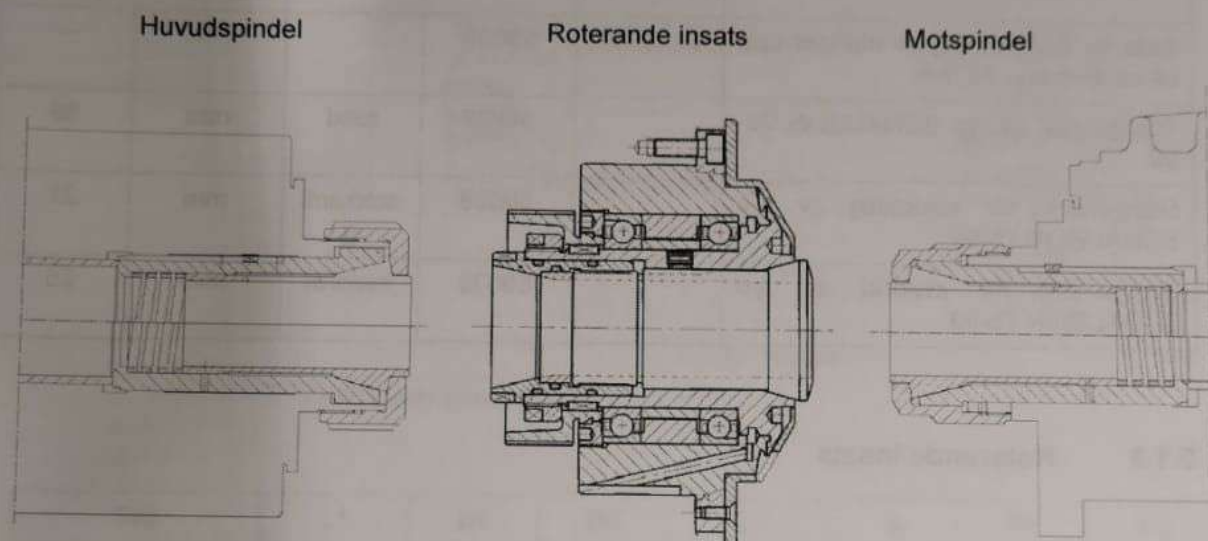


Fig. 9-1: Huvudspindel, roterande insats och motspindel

9.1.1 Huvudspindel

Beskrivning	Ritning	Kod	Typ	Mät-enhet	Värde max
Sats för bearbetning av stänger upp till en diameter 36 mm	2610026	50025		--	--
Stångchuck av typ SCHAUBLIN 76-99		50027	rund	mm	36
Stångchuck för sexkantig av typ SCHAUBLIN 76-99		50028	sexkanti g	mm	31
Stångchuck för kvadrat av typ SCHAUBLIN 76-99		50030	kvadrat	mm	25

4.3 Arbetsområden

4.3.1 Vy över arbetsområdet och kinematik

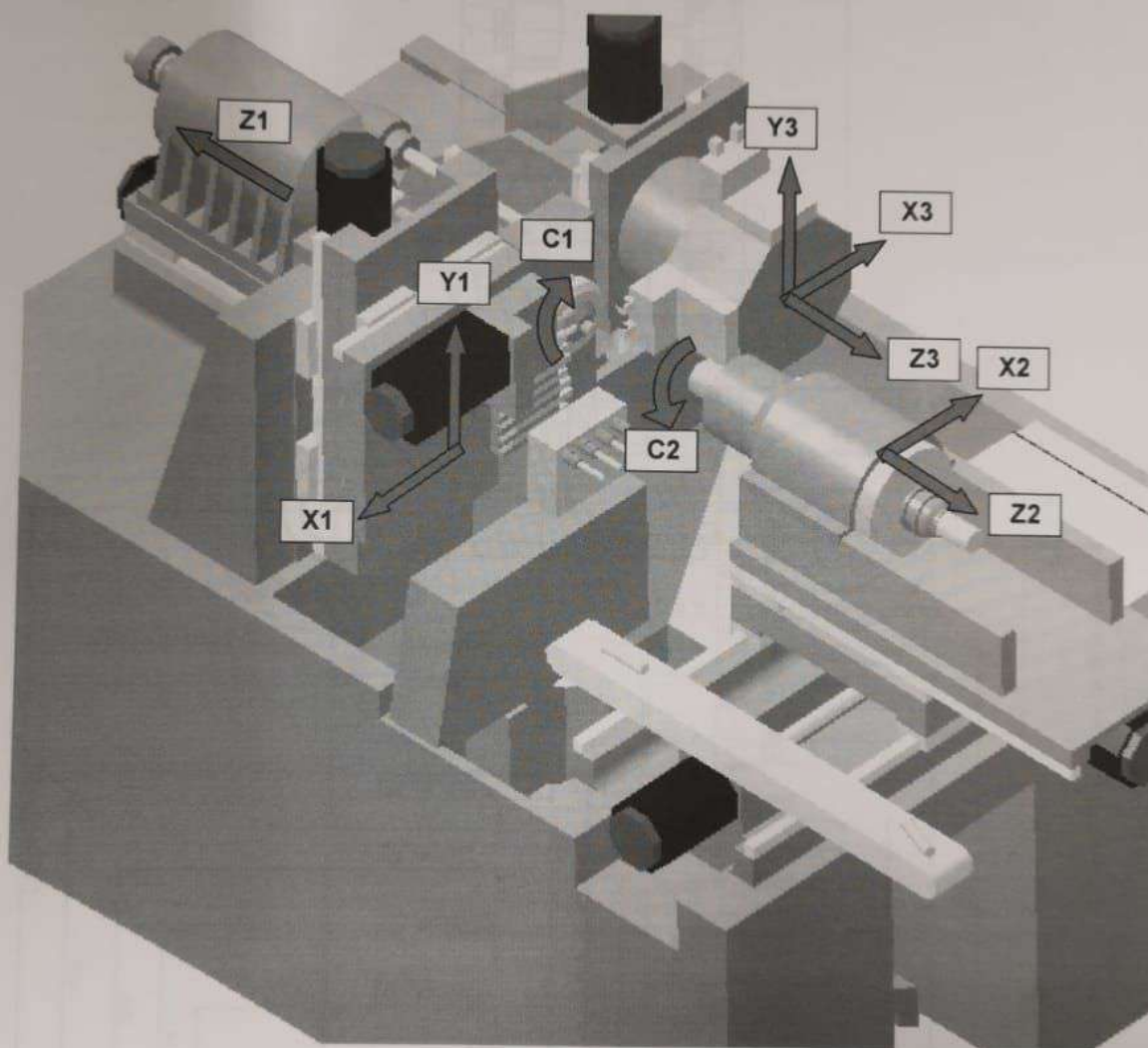


Fig. 4-7: Arbetsområde och styraxlar

Tekniskt data	Måttenhet	Värde
---------------	-----------	-------

UTRYMMESBEHOV OCH VIKTER FÖR STANDARDMASKIN (UTAN KRINGUTRUSTNING)

Höjd på maskinens mitt	mm	1.100
Vikt	kg	6.000
Utrymmesbehov (längd x bredd x höjd)	mm mm mm	4.750 x 1.680 x 1.960
Elskåpets utrymmesbehov (längd x bredd x höjd)	mm mm mm	1.200 x 440 x 1.800

UTRYMMESBEHOV OCH VIKTER FÖR KRINGUTRUSTNING

Spånavedarens vikt	kg	540
Spånavedarens utrymmesbehov (längd x bredd x höjd)	mm mm mm	2.400 x 1.265 x 935
Max stångmagasinetts vikt (längd x bredd x höjd)	mm mm mm	5.022 x 603 x 1.310

DATA FÖR AKUSTISKT TRYCK

Akustisk trycknivå	dB _A	75
--------------------	-----------------	----

Tekniskt data	Måttenhet	Värde
DATA FÖR KYLSYSTEM		
Behållarkapacitet	L	400
Vätska som ska användas	-	Emulgerat vatten
Vätska som ska användas alternativt	-	Hela mineralolja med viskositet 32cSt 40°C
Uppfordrad mängd för pump	L/min	40
Vätskans utströmningstryck	bar	4

DATA FÖR ELSYSTEM		
Total installerad effekt	kVA	57
Nätkabel	mm ²	5 x 35
Arbetspänning	V	3 x 400 (± 10%)
Frekvens	Hz	50 (± 1%)
Ledningssäkringar	A	100
Max belastningsström	A	82
Tillåten variation på arbetspänning	%	± 10
Tillåten variation på nominell frekvens	%	± 1
Styr-/belysningspänning	V	24 DC
Omgivningstemperatur	°C	+10... +35
Högsta höjd över havet	m s.l.m.	1.000
Max relativ fuktighet	%	75

Tekniskt data	Måttenhet	Värde
DATA FÖR STÅLHÅLLARE REAR VERKSAMHET		
Totalt antal stationer	-	4 + (2)
Antal fasta verktyg för intern	-	3
Verktygshållare diameter	mm	25
Antal fasta verktyg för sin yttre	-	1
Verktygshållare avsnitt	mm	16x16
Antal drivna verktyg	-	(2)
Spännhylsa typ	-	ESX/ER 16
Max varvtal med motordrivning (GEO 14-15)	min ⁻¹	6.000
Nominellt vridmoment (S1)	Nm	1,75
Nominell effekt (S1)	kW	0,55

DATA FÖR SMÖRJSYSTEM		
Aggregatets kapacitet	L	2,9
Arbetstryck	bar	30
Stoptid	min	7
Funktionstid	sec	30
Typ av smörjolja	-	Castrol Magna BD 68

DATA FÖR TRYCKLUFTSSYSTEM		
Min arbetstryck	bar	5
Max arbetstryck	bar	6
Förbrukning	NL/min	60

Tekniskt data	Måttenhet	Värde
UPPGIFTER FÖR STÅLHÅLLARE SLÄDE 1		
Totalt antal stationer	-	10
Antal fasta verktyg för sin yttre	-	6
Verktygshållare avsnitt	mm	16x16
Antal drivna verktyg	-	4
Spännhylsa typ	-	ESX/ER 20
Max varvtal med motordrivning (GEO 7-9)	min ⁻¹	5.000
Nominellt vridmoment (S1)	Nm	2,19
Nominell effekt (S1)	kW	0,55
Max varvtal med motordrivning (GEO 8-10)	min ⁻¹	3.333
Nominellt vridmoment (S1)	Nm	3,28
Nominell effekt (S1)	kW	0,55

UPPGIFTER FÖR REVOLVER		
Totalt antal stationer	-	(16)
Antal fasta verktyg för sin yttre	-	(8)
Verktygshållare avsnitt	mm	16x16
Antal drivna verktyg	-	(16)
Spännhylsa typ	-	ESX/ER 20
Max varvtal med motordrivning	min ⁻¹	5.000
Nominellt vridmoment (S1)	Nm	4,8
Nominell effekt (S1)	kW	1,5

Tekniskt data	Måttenhet	Värde
---------------	-----------	-------

DATA FÖR AXEL Z2

Slaglängd	mm	320
Max hastighet	m/min	40
Max acceleration	m/sec ²	5
Nominellt axialtryck (S1)	N	2.500

DATA FÖR AXEL X3

Slaglängd	mm	80
Max hastighet	m/min	40
Max acceleration	m/sec ²	5
Nominellt axialtryck (S1)	N	1.200

DATA FÖR AXEL Y3

Slaglängd	mm	60 (± 30)
Max hastighet	m/min	18
Max acceleration	m/sec ²	5
Nominellt axialtryck (S1)	N	5.000

DATA FÖR AXEL Z3

Slaglängd	mm	150
Max hastighet	m/min	40
Max acceleration	m/sec ²	5
Nominellt axialtryck (S1)	N	2.500

Tekniskt data	Måttenhet	Värde
DATA FÖR AXEL X1		
Slaglängd	mm	50
Max hastighet	m/min	40
Max acceleration	m/sec ²	10
Nominellt axialtryck (S1)	N	1.200

DATA FÖR AXEL Y1		
Slaglängd	mm	350
Max hastighet	m/min	30
Max acceleration	m/sec ²	5
Nominellt axialtryck (S1)	N	5.000

DATA FÖR AXEL Z1		
Slaglängd	mm	320
Max hastighet	m/min	40
Max acceleration	m/sec ²	5
Nominellt axialtryck (S1)	N	2.500

DATA FÖR AXEL X2		
Slaglängd	mm	310
Max hastighet	m/min	40
Max acceleration	m/sec ²	5
Nominellt axialtryck (S1)	N	2.500

3 Beskrivning av basmaskinen

3.1 Allmän beskrivning och funktionsprinciper

Speed 32-10 linear är en automatisk svarv med rörlig spindelocka för bearbetning av stänger med diameter upp till 33 mm (alternativ upp till 36 mm). Den är studerad för att användas i automatiska svarvverkstäder och är anpassad för att genomföra långa stycken med hög komplexitet.

Den är utrustad med 2 detaljhållarspindlar, 8 linjära axlar, 2 "C" axlar och ett revolverhuvud med 8 lägen.

3.2 Konfigurering av styraxlar

- 1 Blocket "huvudspindel Z1 och roterande insats"
- 2 Enhet med tvärsläde X1 - Y1";
- 3 Blocket "släde X3 - Y3 - Z3 och revolver";

5.9 Tillbehörens funktion

Stångmagasin

Anordning med vilken materialet som skall bearbetas för automatiskt till maskinen.

För ytterligare information hänvisas du till den specifika dokumentationen från stångmatarens leverantör.

Högtryck (CDS - Cooling Delivery System)

Anordning som kan höja trycket på kylanläggningen för att nå och kyla ner verktygens skjuv för mycket speciella bearbetningar i vilka en normal kylning inte är tillräcklig.

För ytterligare information hänvisas du till den specifika dokumentationen från CDS leverantör.

Load Monitor

Programvara som installeras i CNC som kan övervaka verktygen som arbetar och kontinuerlig jämföra strömförbrukningen av axelmotorerna med den som sparats för nya verktyg.

För ytterligare information hänvisas du till den specifika dokumentationen från programvarans leverantör.

Sister Tools

Programvara som kan helt automatiskt kan byta ett verktyg som avslutat svarvningen av ett förbestämt antal detaljer med ett identiskt verktyg.

För ytterligare information hänvisas du till den specifika dokumentationen från programvarans leverantör.