

1. Technische Daten

1.1 Kenndaten

| | | |
|-----------------------|--|--|
| Typenbezeichnung | : | M ROB 60 Jet |
| Maschinenbezeichnung: | CNC-gesteuerte Bearbeitungsanlage für die 6-Achs- bearbeitung | |
| Maschinen-Nr. | : | |
| Auftrags-Nr. | : | |
| Baujahr | : | 2008 |
| Aufstellungsplan-Nr. | : | |
| Elektroschaltplan-Nr. | : | |
| Maschinengewicht | : | Maschine : ca. 11000 kg (Genauere Gewichtsangabe siehe Speditionspapiere) |
| Fundament | : | Stahlbeton-Fußboden, Qualität EN 206 Tragfähigkeit siehe KUKA Spezifikation |

1.2 Anschlußdaten

| | | | |
|-------------------|---|--------------------------|---------------------------------|
| Elektroanschluß | : | Betriebsspannung | : 400 V / 50 Hz |
| | : | installierte Leistung | : ca. 19,5 kw |
| | : | Anschlußsicherung | : 50 A |
| | : | Anschlußquerschnitt | : 10 mm ² |
| Pneumatikanschluß | : | Betriebsdruck | : 6 bar |
| | : | Anschlußgewinde | : ½ " |
| | : | Zuleitung | : lichte Weite mind. 1" |
| | : | Luftqualität | : entwässert und gereinigt |
| | : | Druckluftverbrauch | : ca. 1500 Ltr./h unkomprimiert |
| Absaugung | : | Strömungsgeschwindigkeit | : 25 – 30 m/sek. |

1.3 CNC-Steuerung

| | | |
|-------------------|---|------------------------|
| Steuerungstyp | : | Robotersteuerung KR C2 |
| gesteuerte Achsen | : | X- Y |
| max. Verfahrswege | : | 12400 2000 |

1.4 Aggregate

| | | |
|--------------|------------------|----------------------------|
| Fräsaggregat | Typenbezeichnung | : HSD-Fräsmotor HSK E40, |
| | Kühlung | : Wasserkühlung |
| | Leistung | : 6,5 kw |
| | Drehzahlbereich | : 36 000 min ⁻¹ |
| | Schmierung | : Fettdauerschmierung |
| | Werkzeugaufnahme | : HSK E40 |

1.5 Werkzeugwechsler

| | |
|------------------|-----------------------------------|
| Typenbezeichnung | : Linearmagazin |
| Anzahl Plätze | : 10 |
| Aufnahme | : HSK E40, WZ-ø 60 mm, 130 mm lg. |

1.6 Maschinentisch

| | |
|-------------------|----------------|
| Typenbezeichnung | : Flächentisch |
| Werkstückspannung | : Vakuum |

1.7 Werkstückwürfelmaß (8x)

| | |
|---------|--|
| X-Achse | : max. 900 mm |
| Y-Achse | : max. 1200 mm |
| Z-Achse | : max. 480 mm, bei 130 mm Werkzeuglänge |

1.8 Lärmschutz

gemäß EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EWG, Punkt 1.7.4f

Wir weisen darauf, daß offen betriebene Maschinen eine höhere Schallemission als 85 db(A) abgeben. Der Umgebungsbereich ist deshalb als Lärmbereich auszuweisen, mit dem Hinweis auf Tragen von Gehörschutz oder es sind kundenseitig entsprechende Lärm-Dämmmaßnahmen auszuführen (z.B. Aufstellung in einer Lärmschutzkabine)

1.9 Arbeitsplatzbeleuchtung

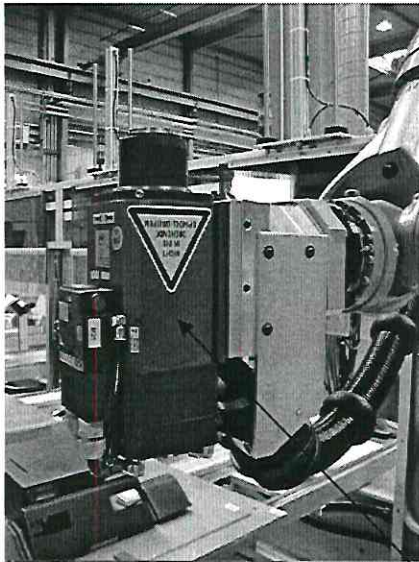
Hallenbeleuchtung 250 – 500 Lux erforderlich.

1.10 Staubschutz

Maßnahmen zur Staubabsaugung sind kundenseitig zu treffen.

6.3 Schnellfrequenzmotor HSD, HSK E40, Art.Nr. 236415

In erster Linie gelten die einschlägigen Anweisungen in der Betriebsanleitung der Firma HSD.



Sensoren/Efector

Sensor: Meldung Kolbenposition

Sensor: Meldung Zugstange

Sensor: Impulszähler

Schlauchanschlüsse

- Ausstoßmechanismus (6 bar)
- Konusreinigung (4 bar)
- Sperrluftanschluß (0,4 bar)

Werkzeugaufnahme

HSK E40

Kühlung

Wasserrückkühlgerät

Schmierung

Der Fräsmotor ist mit einer Lebensdauerfettsschmierung ausgelegt.

Einzugskraft

Die Einzugskraft mit Prüfkonus beträgt 6000 N .

Das Federpaket hat eine Standzeit von ca. 100 000 Werkzeugwechsel. Nach 70 000 Werkzeugwechsel sollte vorsorglich die Einzugskraft kontrolliert werden.

Gewicht

Das Gewicht der Werkzeugaufnahme ist auf max. 3 kg begrenzt

Wuchtgüte

