

**Gebrauchtes Vertikales Fahrständer Bearbeitungszentrum
AXA VSC 1-5000M/E
mit 30-fach Werkzeugwechsler
und CNC - Steuerung Siemens 810 M/GA3**

Bearbeitungswege:	X-Achse = 5.000 mm Y-Achse = 420 mm Z-Achse = 480 mm	Pendelhub: 2 x 2.300mm
	Bei Pendelbetrieb mit Pendelhub in der X-Achse erfolgt die Absicherung mit einer Sicherheitsschaltung für die Seitenerkennung.	
Abmaße Maschinentisch:	5.470mm x 500mm, inkl. 3 T-Nuten 14 H9	
Abstand Spindelnase zu Maschinentisch:	min 170 mm – max. 650 mm	
Hauptspindel: SK 40	Siemens Drehstrom-Motor Drehzahlbereich: 40 – 6.000 U/min. mit Spindelausblaseeinrichtung beim Werkzeugwechsel	
Werkzeugwechsler: SK 40	In der X-Achse mitfahrendes Kettenmagazin mit 30 Werkzeugplätzen SK40 DIN69871A / 69872A	
Meßsystem in X/Y/Z:	Direktlinear; Heidenhain Glasmaßstäbe in den Achsen X, Y, Z geschützt untergebracht im Aluminiumgehäuse	
Flach- / Gleitführungssystem:	Gehärtete Präzisionsstahlführungen auf von Hand geschabtem Untergrund aufgebaut, Gegenführungen mit Turcite beschichtet; Für hohe Lebenserwartung, hervorragende Dauergenauigkeit und optimale Dämpfungseigenschaften.	
Fahrständer / Spindelstock Spindelstock:	X- / Y-Grundschlitten, Z-Ständer und Schlitten sowie der sind aus hochwertigem Maschinenguß.	
Arbeitsraum- kapselung:	Arbeitsraumkapselung durch schräg nach vorne angeordnete Faltenbalgabdeckung mit Blechlamellen, manuelle Arbeitsraumtüren, elektrisch abgesichert und verriegelt.	
Späneförderer:	Scharnierbandspäneförderer – Abwurf rechts – 300mm Aufgabebreite, Abwurfhöhe ca. 1.250 mm	
Kühlmittelanlage / Außenkühlung:	Kühlemulsion für Außenkühlung Außenkühlung erfolgt über Verteilerblock mit verstellbaren Kühlmitteldüsen, automatische Schaltung im NC-Programm M8/M9	
CNC-Steuerung:	Siemens 810 M/GA3	
Antriebstechnik:	Siemens Drehstrom-Servo-Antriebe in den Achsen X,Y,Z	

Bedienungselemente:	Steuerung mit allen Bedienelementen in ergonomischem Bedienpult gut zugänglich angeordnet und über den gesamten X-Verfahrweg verschiebbar
Farbe:	Strukturlack resedagrün / cremeweiß, RAL 6011 / 9001
Sonstiges:	Einrichtschrauben und Aufstellplatten zum exakten Ausrichten der Maschine am Einsatzort
Baujahr:	1998

Beschreibung der Maschinenüberholung:

- Reinigung der Maschine
- Teillackierung der Maschinenbauteile
- Erneuerung der Emulsionsschläuche für Außenkühlung
- Austausch der Arbeitsraumscheiben und der Gummieinfassungen
- Planschleifen der Oberfläche der Maschinentische und Neujustierung nach der Richtnut
- **Generalüberholung** der Gleitbeläge des Kreuzschlittens der X-Achse
- **Neue Lagerung** der Hauptspindel im Werk AXA
- Austausch sonstiger defekter mechanischer Teile durch Original- oder Baugleiche Teile
- Überprüfung der elektrischen Leitungen auf Beschädigungen und Kabelbruch und gegebenenfalls Austausch von diesen
- Neue Messsystemleitungen in der X-Achse und zur Hauptspindel
- Austausch defekter Schalter
- Überprüfung der Glasmaßstäbe der Maschinenachsen auf ihre Meßsignalstärke
- Überprüfung der Not-Aus und Schutztür-Sicherheitsfunktionen (gegebenenfalls wird der Auslieferungszustand wieder hergestellt)
- Justierung der Achsschleppabstände und Drift
- Überprüfung, gegebenenfalls Anpassung der Spindeldrift und Drehzahl
- Überprüfung und Wiederherstellung der einzelnen Maschinenfunktionen, z.B. Werkzeugwechsel, Emulsionspumpen, Lüfter, Späneförderer usw.
- Einstellung der Maschinengeometrien in allen Achsen
- Einstellung bzw. Kompensation der Positioniergenauigkeit der Maschinenachsen