

SAMAG Tiefbohr-Fräszentrum TFZ 2L-1000

6. Optionen

6.1 Verfahrwegserweiterung inkl. Anpassung Maschinenverkleidung

6.1.1 Verfahrweg X-1.600 mm

- Verfahrweg
X-Achse (Tisch quer) 1.600 mm
- NC-Rundtisch; B-Achse; 1.100 x 1.100 mm; 7 t
stufenlose Positionierachse 0-360 °
Klemmung erfolgt hydraulisch
Tischabmessung 1.100 x 1.100 mm
Richtnut 22 H7 mm
Nutenabstand zum Rand 70 mm
Systemgenauigkeit Winkelmeßgerät ± 5 sek
max. Tischbelastung (zentrisch) 7.000 kg

Abmessung

- Grundmaschine mit E-Schrank B x T x H ca. 6.300x7.400x4.050 mm

Gewicht

- Grundmaschine mit E-Schrank ca. 30.000 kg

6.2 Hauptspindel

6.2.1 Verstärkter Hauptspindel-Antrieb

- bei 100 % ED, S1 15 kW
- bei 40 % ED, S6 23 kW
- Spindeldrehzahl direkt programmierbar max. 6.000 min⁻¹
- Drehmoment an der Spindel bei 100 % ED, S1 128 Nm
- Drehmoment an der Spindel bei 40 % ED, S6 197 Nm
- Fräsen**
- in Material 40 CrMnNiMo8-6-4 (1.2312)

S 1	ca. 475 cm ³ /min
S 6	ca. 700 cm ³ /min

6.3 Werkzeugwechsler

6.3.1 Werkzeugwechsler für ISO 40

- gesteuerte Linear- und Drehachse
- Werkzeugplätze 24
- max. Werkzeuglänge 250 mm
- max. Werkzeuggewicht 5 kg
- max. Werkzeug-Ø (alle Plätze belegt) max. 98 mm
- max. Werkzeug-Ø (freie Nebenplätze) max. 120 mm
- Spindel ausblasen
- nicht geeignet für Einlippen-Hartmetallbohrer

6.3.2 Werkzeugwechslerabdeckung

SAMAG Tiefbohr-Fräszentrum TFZ 2L-1000

6.4 Bohr- und Fräselinheit schwenkbar; A-Achse

- stufenlose Positionierachse
- Schwenkbereich -30° / +15 °
(Schwenkung des Bohrbalkens -30° bei Y=1.050 mm
max. Bearbeitungshöhe 470 mm über Tisch.)
- Nullpunktverrechnung erfolgt über die CNC-Steuerung

6.6 Absaugung

- wartungsarme Ölnebelabsaugung mit hoher Effizienz, einschließlich Ölrückführung
- Abscheidegrad (Emulsions-, Ölnebel - Partikelgröße ab 1 µm) bis 99,9 %

6.7 Mitfahrende Stützlünetten

6.7.1 für Bohr- ø bis 25,5 mm

2 Stück

- Für Bohrtiefen > 40 x Bohrdurchmesser ist eine Lünette erforderlich
- Für Bohrtiefen > 80 x Bohrdurchmesser ist eine 2. Lünette erforderlich

6.8.1 Tropfwanne mit Trittrost, bei X-1.600 mm

- für Maschine und Tankanlage, mehrteilige Wanne aus Edelstahl
Wannenhöhe ca. 25 mm

6.9 Emulsion

- Bei Verwendung von Bohremulsion muss die Kühlmittelanlage modifiziert werden
(eingeschränkte Schnittwerte und Werkzeugstandzeit gegenüber Tiefbohröl)

6.10 Spülpistole

- Spülpistole zur Reinigung des Arbeitsraumes

6.12 Direktes Meßsystem in allen Hauptachsen

6.13 Meßtaster, Fabrikat m&h

für Spindel ISO 40

6.14 QCK - Quick Check Kinematics

- Software für kinematische Vermessung der Maschine
- Voraussetzung Messtaster und Kalibrierkugel

6.14.1 Kalibrierkugel Ø 25 mm

- Tolerierung der Kugel nach DIN 5401 GRADE 10 ± Rauheit <0,001 mm

6.15 DCM - Dynamische Kollisionsüberwachung

(nur für Heidenhain)

SAMAG Tiefbohr-Fräszentrum TFZ 2L-1000

6.16 Sicherheitsabfrage Spänepatrone und Lünetten

- Abfrage erfolgt durch Initiatoren

6.17 Zubehör

- pauschal für 30.000,00 €
- muss noch spezifiziert werden

6.18 Spanntechnik der Firma Och

- pauschal für 10.000,00 €
- Spezifikation erfolgt direkt zwischen der Firma Hänel und der Firma Och

6.19 Geänderte Lacklerung

- siehe Pkt. 3 (gemäß Absprache)

6.20 CAM-Modell