

Maschinenfabrik Berthold Hermle AG • Postfach 12 40 • D-78556 Gosheim

## Maschinenkonfiguration

Verkaufsbeleg-Nr. :

Maschinentyp: C40  
Serialnummer: 11550

40-0100-01	Heidenhain iTNC 530
40-0200-02	Spindel 18.000 1/min
40-0200-04	HSK-A 63
40-0300-01	38 Werkzeugplätze
40-0300-03-01	Zusatzmagazin 157 Plätze
40-0400-01	Linearachsen Standardversion.
40-0530-14	NC-Schwenkrundtisch ø420
40-0530-17	A- Achsposition mittig
40-0530-18-02	6-fach Drehdurchf. SRT ø 420
40-0600-01	Kühlmitteleinrichtung Standard
40-0620-02-01	Kratzbandförderer ohne IKZ.
40-0630-03	Abblaseeinrichtung
40-0630-04	Blasluft durch d. Spindelmitte
40-0700-02	Automatische Kabinentür
40-0710-01	Manuelles Kabinendach
40-0720-01	Polycarb.-Sicherheitsscheiben
40-0800-01	Elek. Wärmekompensation iTNC
40-0800-03	Elektr. Handbedienmodul iTNC
40-0800-06	Messtaster Renishaw
40-0800-10-03	BLUM Wz-bruch/ -vermessung A3
40-0800-13	Bettspülung
40-0800-18	Sperrluft für Maßstäbe
40-0800-19	Statusleuchte
40-0900-02	Inbetriebnahme/Magazinerw.
4-408-70-21-056	Zusatzmonitor Groß-Anzeige 32"
2-322-44-21-031	Vorbereitung zentrale IKZ (HSK63/18.000)
4-406-90-21-003	Umbau Statusleuchte

2-322-47-21-040	<b>Umbau des Blum Laseranbau am SRT 420</b>
2-322-28-21-001	<b>Zusätzliches Gelenk im Bedienpultarm</b>
Maschinenfabrik Berthold Hermle AG • Postfach 12 40 • D-78556 Gschwend 2-320-42-21-007	<b>PLC- Erweiterung 2. Meßtaster</b>
4-320-91-21-013	<b>Kommunikationsschnittst. RS2/3 - iTNC530</b>
4-322-66-21-018	<b>MTS Basisplatte 410x410 P/A</b>
2-320-25-21-016	<b>Pneu. Spannen Lösen Abblasen Anwesenheit</b>
4-408-65-21-039	<b>Robotersystem RS2/ID102728</b>
4-408-66-21-001	<b>Anbauteile RS2-Palette</b>
4-408-70-21-057	<b>Auftragsverwaltung PCS/ID102728</b>
4-408-69-21-001	<b>Aufbau und Inbetriebnahme RS2</b>
4-408-69-21-003	<b>Schulung Roboter / Auftragsverwaltung</b>
4-320-69-21-058	<b>Produktionsbegleitung</b>
Z100060	<b>Fracht</b>



# Betriebsanleitung

**C 40 U (iTNC 530)**  
- mit Schwenkrundtisch (Ø 420 mm)



## Allgemeine Technische Daten

### Vorschubantrieb

#### Standard

Vorschubkraft  
Eilgang  
Beschleunigung

7000 N  
45 m/min  
6 m/s<sup>2</sup>

Durchmesser und Steigung der Vorschubspindeln:

X-Achse  
Y-Achse (C 30)  
Y-Achse (C 40)  
Z-Achse

40 / 15 mm  
50 / 25 mm  
50 / 40 mm  
40 / 25 mm

#### Dynamic

Vorschubkraft  
Eilgang  
Beschleunigung

8500 N  
60 m/min  
10 m/s<sup>2</sup>

Durchmesser und Steigung der Vorschubspindeln:

X-Achse  
Y-Achse  
Z-Achse

40 / 20 mm  
50 / 40 mm  
40 / 30 mm

### Verfahrenbereich

#### C 30

X-Achse  
Y-Achse  
Z-Achse

650 mm  
600 mm  
500 mm

#### C 40

X-Achse  
Y-Achse  
Z-Achse

850 mm  
700 mm  
500 mm

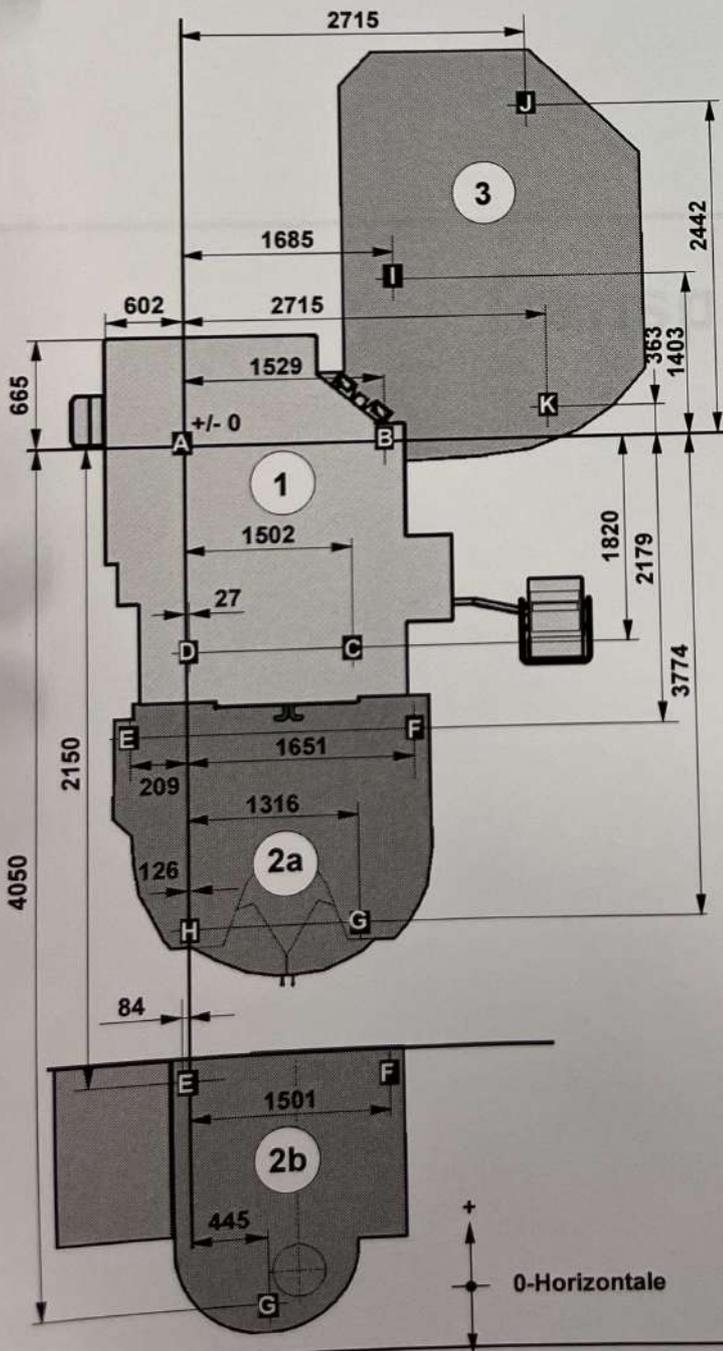
### Positioniergenauigkeit

#### Positionstoleranz

Tp in X-Y-Z-Achse nach VDI/DGQ 3441

0,008 mm

Um diese Positioniergenauigkeit über die gesamte Einsatzdauer einhalten zu können, sollte die Umgebungstemperatur kontinuierlich bei 20 °C +/- 1 °C (68 °F) liegen.



1 Bearbeitungszentrum C 40				
Auflagepunkt	A	B	C	D
Abweichung in +/- mm vom Auflagepunkt "A"	0			
Unterlegplatten*)				
Anzahl				
Dicke (mm)				

2 Palettenwechsler PW 800 (2a) / PW 160 (2b) (Option)				
Auflagepunkt	E	F	G	H
Abweichung in +/- mm vom Auflagepunkt "D"				
Unterlegplatten*)				
Anzahl				
Dicke (mm)				

3 Zusatzmagazin ZM 157 (Option)			
Auflagepunkt	I	J	K
Abweichung in +/- mm vom Auflagepunkt "B"			
Unterlegplatten*)			
Anzahl			
Dicke (mm)			

\*) Wertung der Firma Hermle ausgefüllt.