

2 Technische Daten

2.1 Maschinenspezifikation

Arbeitsbereich

max. Futterdurchmesser	250	mm
max. Umlaufdurchmesser	270	mm
max. Werkstückdurchmesser	220	mm
max. Werkstückhöhe	175	mm
Verfahrweg X-Achse	660	mm
Verfahrweg Z-Achse	300	mm

Geschlossene Standardautomation

Anzahl Schlepprahmen bei Werkstück- durchmesser (von....bis) und max. Werkstückgewicht	16 (80...220) / 10 22 (30...160) / 8 37 (30...85) / 4,5	Anzahl (mm)/kg
--	---	----------------

max. zulässige Gesamtbelastung	175	kg
Kettenlänge	224	Zoll
Anzahl Kettenglieder	224	
Kettenteilung	1 (25,4)	Zoll (mm)

Ladezeit

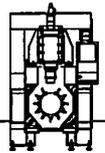
2-4 s

Hauptspindel

Spindelflansch nach DIN 55026	6	Größe
Spindellagerung, Durchmesser vorn	110	mm
Max. Drehzahl	4500	1/min

Hauptantrieb AC-Asynchronmotor

Leistung bei 100 / 40 % ED	18 / 27	kW
Drehmoment bei 100 / 40 % ED	200 / 300	Nm
Eckdrehzahl	850	1/min



Vorschubantrieb

Eilganggeschwindigkeit in X	60	m/min
Eilganggeschwindigkeit in Z	30	m/min
Vorschubkraft in X und Z	10	kN
Kugelrollspindeldurchmesser X / Z	40	mm

Werkzeugträger

Zylinderschaftaufnahme nach DIN 69880	12-fach	
Schaftdurchmesser	40	mm
max. Werkzeuglänge inkl. Halter	190	mm
max. Flugkreis	760	mm

Werkzeugträger mit angetriebenen Werkzeugen

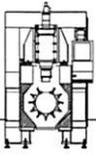
Zylinderschaftaufnahme nach DIN 69880	12-fach	
Schaftdurchmesser	40	mm
Drehzahl, max.	6000	1/min
Eckdrehzahl	3000	1/min
Maximalleistung	8,5	kW
Drehmoment max. bei 10 % ED	40	Nm
Drehmoment max. bei 40 % ED	24	Nm
Drehmoment max. bei 100 % ED	15	Nm

Elektrische Ausrüstung

Betriebsspannung	400	V
Steuerspannung – Gleichstrom	24	V
Steuerspannung – Wechselstrom	230	V
Frequenz	50	Hz
Anschlussleistung mit/ohne angetriebene Werkzeuge	36	kW
Zuleitungssicherung	80	A
Ausführung der Elektrik	VDE 0113	

Maße und Gewichte

Länge	3120	mm
Länge inkl. Späneförderer	4185	mm
Breite	2266	mm
Höhe	ca. 3200	mm
Gewicht der Maschine	ca. 7500	kg



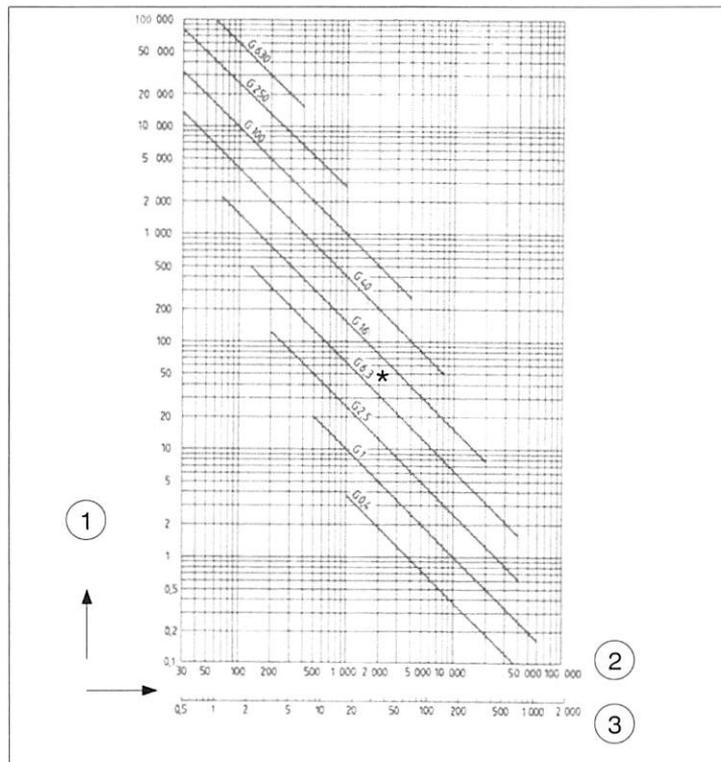
2.2 Lärmemission

Die Messung des Schalldruckpegels wurde nach DIN 45635 durchgeführt. Als max. gemittelter Schallpegel wurde 78 dB(A) für ein zylindrisches Normteil mit kontinuierlichem Schnitt nach DIN 45635 ermittelt.

2.3 Spannmittel

Auswucht-Gütestufe

mindestens G 6,3 für Spannzeuge nach DIN ISO 1940

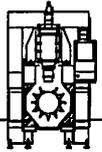


Nr.	Benennung
1	zulässige Restunwucht je Einheit der rotierenden Masse
2	Umdrehungen pro Minute 1/min
3	Umdrehungen pro Sekunde 1/sek.
	*Maßeinheit für G: mm/sek.



Hinweis

Das System Spindel und Spannmittel sollte im fertig montierten Zustand auf die Wuchtgüte G2,5 gewuchtet werden. Die Spannmittel sind entsprechend auszuwählen.



2.4 Betriebsstoffe

2.4.1 Hydraulik

Typ/Anforderung

HLP (D) 46 / DIN 51502-51524T2

40 l

ISO VG 46 / ISO 3448 (DIN 51519)

10,6 gal

2.4.2 Druckspeicher

Typ/Anforderung

Stickstoff / Klasse 4.0 N₂ 99,9 Vol. %

Vorspanndruck

45 bar

Druckspeichervolumen

3,5 l

2.4.3 Zentralschmierung

Typ/Anforderung

CGLP 68 / ISO 3498

1,8 l

ISO VG 68 (DIN 51519)

0,5 gal

2.4.4 Kühlaggregat

Typ/Anforderung

Tankinhalt

20 l

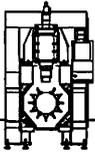
5,3 gal

Kühlmittel:

Frost-Rostschutzanteil 40% (-25 °C), wobei nur eines der folgenden Produkte verwendet werden darf:

Glysantin G48-00

von BASF Aktiengesellschaft



2.4.5 *Pneumatische Anlage*

Typ/Anforderung

Druckluftqualität Klasse 4 / DIN ISO 8573-1

Erforderlicher Luftdruck

5 -7 bar

2.4.6 *Späneförderer*

Typ/Anforderung

Wassermischbarer Kühlschmierstoff möglichst mit min. 30% Mineralölgehalt verwenden

360 l

95 gal