

Einzelzeichen nach AW 770

AWF Werkzeugmaschinenkarte für

Inventory Nr.

Bezeichnung: Horizontales Bearbeitungszentrum
 Typ: HFA 2
 Hersteller: Gebr. Heller GmbH., Nürtingen
 Fabrik-Nr.: 37-41024-00

Bestelljahr: 1989
 Lieferant: Mabilu-Gruppe
 Liefer-Nr.:
 Einbaueinheit:
 Standort:
 Anschaffungskosten: DM

Technische Daten

Arbeitsbereich: Langshub (X-Achse) 800 mm
 Vertikalhub (Y-Achse) 630 mm
 Querhub (Z-Achse) 630 mm
 NC-Rundlauf Tisch; Abmessungen 500 x 500 mm
 Palettenförderer-Ø 738 mm; max. zul. Werkstückgew. (mitl.) 6000 N; max. Kippmoment R.Tisch gekl. 8000 Nm
 max. Tangent. Mom. R.Tisch gekl. 5000 Nm; max. Drehmom. f. Rundfräsen (ED 40 %) 1500 Nm; Teilgenauigkeit ± 0,05
 Schwenkzeit f. 45°/180°/360°: 3/5/8 s
 Palettenwechsler: Paletten n. DIN 55 201, Al Lochraster
 Palettonaufspannfläche 500 x 630 mm; zentr. Fixierbohr. 50 mm; Ausrichtbohr. 20 mm; Befest. Gew. Anzahl 11 x M12; Palettengewicht 1800 N; Klemmkraft Palette 135 000 N
 Arbeitseinheit: Spindel-Ø vorderes Lager 100 mm
 Werkzeugaufnahme SK 50
 Werkzeugmagazin: Magazinpl. Anzahl 40; größt. wechsl. Werkzeug-Ø alle Plätze belegt 112 mm; größt. wechsl. Werkzeug-Ø (Magazinpl. li. u. re. frei) 220 mm; max. zul. Werkzeuggew. 250 N; max. zul. Gewicht mon. d. Werkzeugs im Greifer 2200 Nm; max. Werkzeufl. (ab Spindel-nase) 400 mm

Zubehör/Sondereinrichtungen

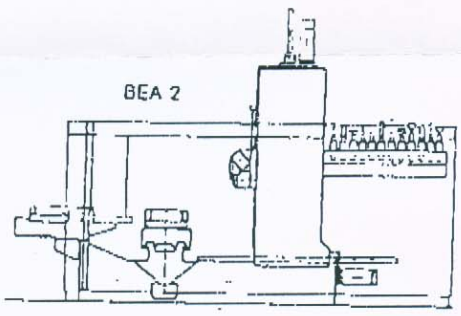
CNC-Steuerung uni-Pro NC 80-c
 Kühlschmiermittelleitrichtung mit Spinförderer
 *NC-Rundlauf Tisch
 *Werkzeug-Innenkühlung 3

Besonders geeignet für

Druckstufen (10-30-50 bar)
 m. Kühlmittel-Reinigungsanlage
 *Arbeitsraum-Spüleinrichtung
 *Hydr. Werkstückspannung
 *Bohrerbruchkontrolle

*Werkzeug-Innenkühlung 3

Lichtbild und Grundflächenmaße



Grundrissplan-Nr. FZ 3311, Bl. 1 Spindelaufplan Nr. FZ 6033

Best-Nr. AWF 3002-W Nachdruck verboten (2.88) © 1981 by Ausschuss für Wirtschaftliche Fertigung e. V., Berlin Heuth Verlag GmbH, Berlin 30

Maße / Gewicht	Flächenbedarf L 5,6 m x B 4,2 m	Höhe 3,6 m	Gewicht 12000 kg	Ausgestellt: tag 13.6.89	Name: UTD/MYD			
Antrieb	Gesamtschubwert	kVA	Gesamtleistungsbedarf ca. 54 kW	Spannung 380 V	Frequenz 50 Hz			
Motor für	Hersteller	Typ/Nr	Motor Inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42950	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
siehe Motorenliste in der Anlage!								
Vorschubgeschwindigkeit	X-Y-Z-Achsen		Zerspanwerte	für St 60 / GG 20		bei Schnittgeschwindigkeit		
Autom. Vorschube	1-10000; Eilgänge 15000 mm/min		max. Spannschritt	/ 6		mm ² /min		
max. Vorschubkraft	X-Y-Achsen 12500; Z-Achse 20000 N		Betriebsstoffbedarf					
Geschwindigkeit B-Achse 10 1/min		Kühlmittel 340 l + *500 l Behälter für Kühlmittel-Reinigungsanlage						
Spindel-drehzahlen in 1/min	*D-Spindelmotor Antriebsleistung 24 kW							
Getriebsstufe	Drehzahlbereich		Anzahl n. Stufen		Stufenanprng			
i=4 / i=1	von bis							
1	45 1426							
2	1427 4000							
stufenlos von	bis				U/min			
Drehzahlprogrammierung direkt								
Siehe auch Programmieranleitung uni-Pro NC 80-c Abschnitt 8 Drehzahl und Seite 30-221								
Bemerkungen								

G - Gleichstrom, W - Wechselstrom, D - Drehstrom, H - Hydraulik, P - Pneumatik