

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

ARBEITSBEREICH

- max. Schleifdurchmesser 1000 mm
- max Schleifhöhe 800 mm

CNC RUNDTISCH

- Tischdurchmesser / Magnet 800 mm
- max. Werkstückdurchmesser 1000 mm
- Tischgeschwindigkeit, stufenlos regelbar von 0,5 - 110 U/min
- max. Tischbelastung 800 kg

QUERACHSE

- Eilgang 5000 mm/min
- Min. Zustellung 0,0005 mm
- max. Verfahrweg 900 mm

VERTIKALACHSE

- Eilgang 1500 mm/min
- Min. Zustellung 0,0005 mm
- max. Verfahrweg 900 mm

SCHLEIFKOPF

- Antriebsleistung 22 kW
- Drehzahl stufenlos regelbar von 100 - 2000 U/min.
- Max. Scheibendurchmesser 420 mm

PLATZBEDARF / GEWICHT

- Länge 4200 mm
- Breite 4700 mm
- Höhe 3300 mm
- Gesamtgewicht 14000 kg

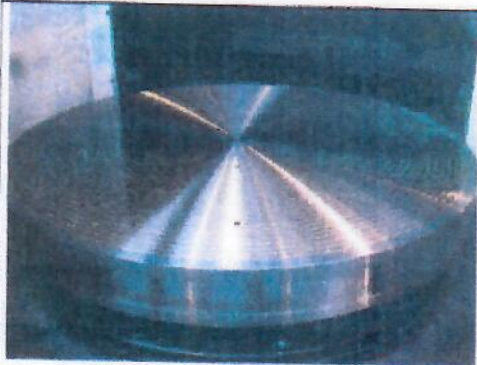
GESAMTANSCHLUSSLEISTUNG

ca. 55 kW

Technische Beschreibung



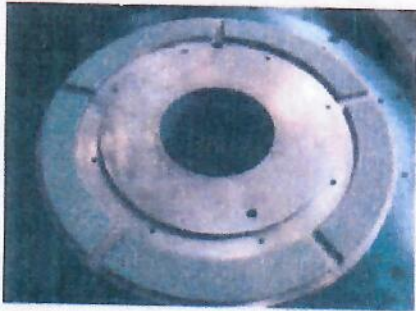
Robustes Maschinenbett
in stabiler Struktur welche die Säule mit dem Querschlitzen aufnimmt.



Rundtisch mit elektronisch gesteuerter Elektro-Permanent-Magnet-Aufspannplatte
und entsprechender Steuergruppe zur Einstellung der Magnethaftkraft, einschließlich elektrischer Sicherheits-einrichtung für Nichtanlaufen des Rundtisches bei unmagnetisierter Spannplatte

Ausführung mit Ringpolteilung 16 mm

Bohrung 80 mm H7 zum zentrieren von Vorrichtungen und Werkstücken



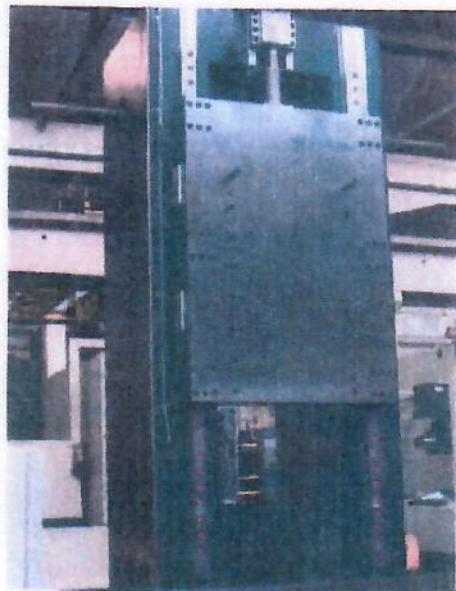
Die Tisumdrehung erfolgt auf Gleitbahn, im Ölbad, mit Kunststoffbeschichtung (TURCITE) - handgeschabt.

Der CNC Rundtisch wird durch einen unabhängigen **TORQUE Motor** angetrieben.

Dieser ist mit einem Encoder ausgerüstet.

Inkl. Kühlaggregat zu TORQUE Motor





Vertikalführung

Über SCHNEEBERGER Linearführungen entsprechend dimensioniert und ausgelegt für höchste Zustellgenauigkeit und Verfahrbereich



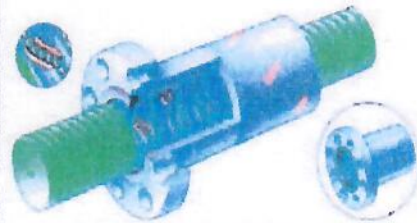
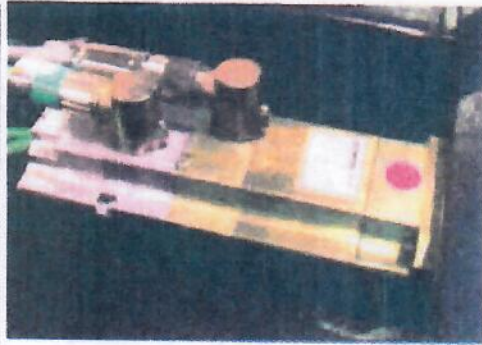
Querbewegung

Über SCHNEEBERGER Linearführungen entsprechend dimensioniert und ausgelegt für höchste Zustellgenauigkeit und Verfahrbereich





Die Zustellung des Schleifkopfes (vertikal und quer) erfolgt in geschlossenen Regelkreis durch digitale Siemens Antriebsmotoren und Kugelumlaufspindel



Zentralschmieranlage für die Schlittenführungen und entsprechende Steuerspindel über ein getrenntes Schmieraggregat mit automatischem Schmierzyklus

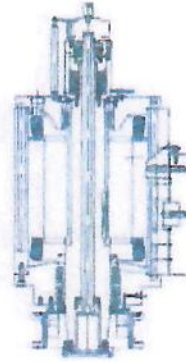


**Vertikal Schleifspindel wassergekühlt mit 22 kW
Antriebsleistung**

Schleifkopfausführung mit Kühlmittelzuführung durch das
Zentrum

Anschluss: ½ "

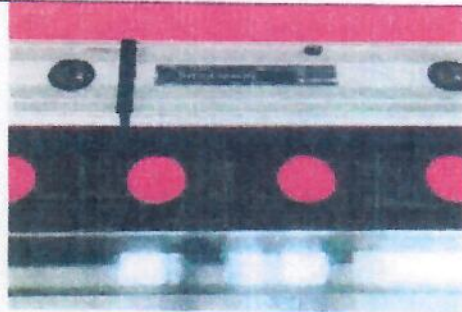
Zulässiger Druck: 6 bar



Sowie Kühlmittelzuführung von aussen über einen
zweigeteilten Ring um den Schleifscheibenschutz



**Frequenzumformer zur stufenlosen Drehzahlregelung
für Antriebsleistung 22 kW**



**HEIDENHAIN Glasmassstäbe in der Vertikal und
Querachse**

Auflösung: 0,0001 mm



**Vollraumkapselung in kompletter rostfreien INOX
Ausführung aller Blechteile – innen und aussen sowie
Schleifscheibenschutz**

**Maschine mit zwei Schiebetüren, mit manueller
Betätigung.**

**Die Vollraumkapselung ist so ausgeführt das ein beladen der
Maschine mit Kran von oben möglich ist.**

**Vorbereitung zum Anbau einer kundenseitigen
Schleifnebelabsaugung mit Bohrung 150 mm**

Sichtscheiben aus Sicherheitsglas

Maschinenbeleuchtung im Arbeitsraum.



**Maschine vorbereitet zum Anschluss an eine zentrale
Kühlmittelversorgung**



CNC STEUERUNG - SIEMENS SINUMERIK 840 D.

Mit TEACH-IN Funktion. Graphischer und ISO Programmierung. 12 " Farbbildschirm

Standardzyklen:
Schruppen – Schlichten – Ausfeuern

Zustellung:
Vertikal im Einstechverfahren
Vertikal mit Oszillation



Steuerungspanel SIEMENS 840 D

Inkl. externes Amperemeter zur Anzeige der Stromaufnahme der Schleifspindel extern am Bedienpaneel montiert.

(Anzeige erfolgt extern nicht am Display der Steuerung)

Standard ist eine digitales Amperemeter – auf Kundenwunsch auch kann ein analoges – ohne Mehrpreis geliefert werden.



Tragbares elektronisches Handrad SIEMENS Zum manuellen verfahren der Maschinenachsen



Elektroschaltschrank rückseitig an der Maschine
montiert.
Inkl. Schaltschrankkühlung
Fabrikat: RITTAL

412



Hydromechanisches Schleifscheiben
Schnellspannsystem zum raschen wechseln der
Schleifscheibe.

Betätigung über Fußpedal und Schlüsselschalter

STANDARD - AUSRÜSTUNG

Beschreibung	Anzahl
Schleifscheibe - standard	1
Schleifscheibenaufnahme, kompl.	1
Auswuchtdorn, kompl.	1
1 Satz Bedienungsschlüssel und Stellschrauben zum Ausrichten	1
Dokumentation in deutsch – hardcopy und CD Rom.	2 fach
Volt 400 / Hz 50	

- Das Öl zur Hydraulik- und Schmieranlage gehört nicht zum Lieferumfang.
- Die Maschine entspricht den CE – Normen.

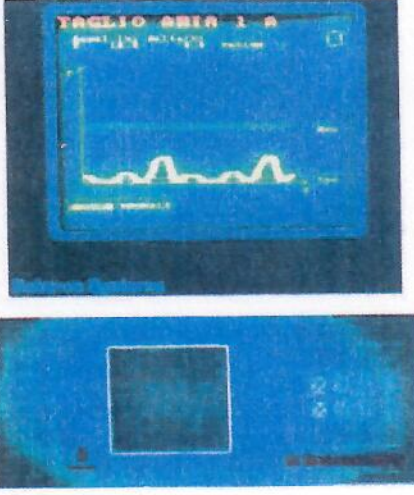
Garantierte Genauigkeit auf Durchmesser 800 mm:

Parallelität: 0,005 mm

SONDERZUBEHÖR

	Beschreibung
409 	Mehrpreis für vollhydrostatisches Führungssystem der Runtischachse Tischdurchmesser <u>800 mm</u> Dieses Hydrostatik Führungssystem besteht aus einer dreifach Führung. Für höchste Genauigkeit und Oberflächenqualität. Führung 2 mal axial und 1 mal radial System komplett inkl. Kühlung und Hydrostatik Filtersystem (mit Vorfilter 20 µ und Feinstfilter < 6 µ)

	Beschreibung
***	2 Stk. Zusätzliche Schleifscheibenaufnahme gemäß Zeichnung der sich im Einsatz befindlichen Schleifscheiben für Schleifscheibe Durchmesser 420 mm

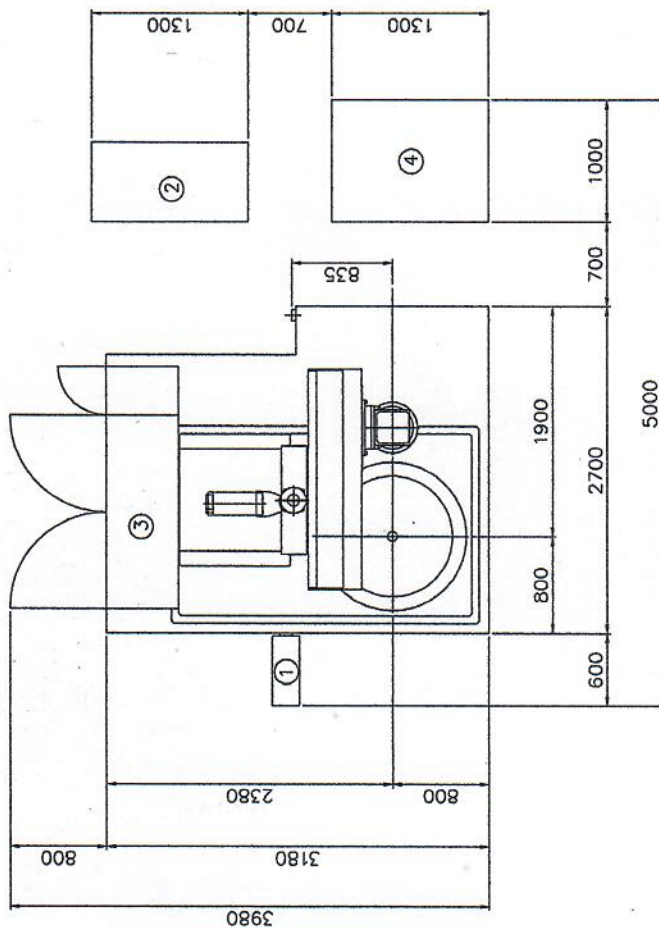
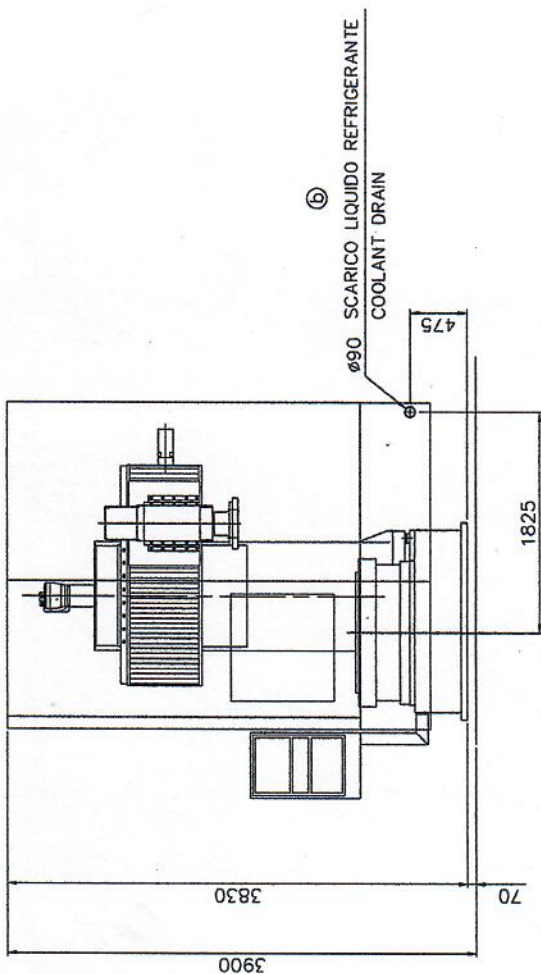
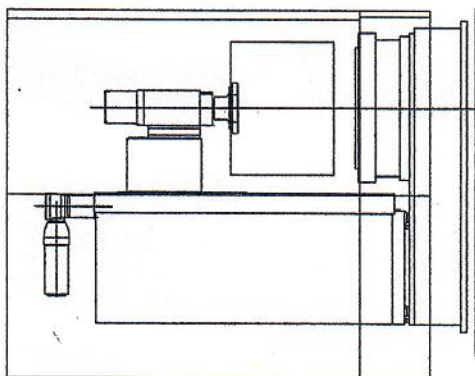
	Beschreibung
409 	Automatische Anschliffenerkennung In Verbindung mit der Motorstromaufnahme Zum Verkürzen des Luftschleifens über die Steuerung einstellbar

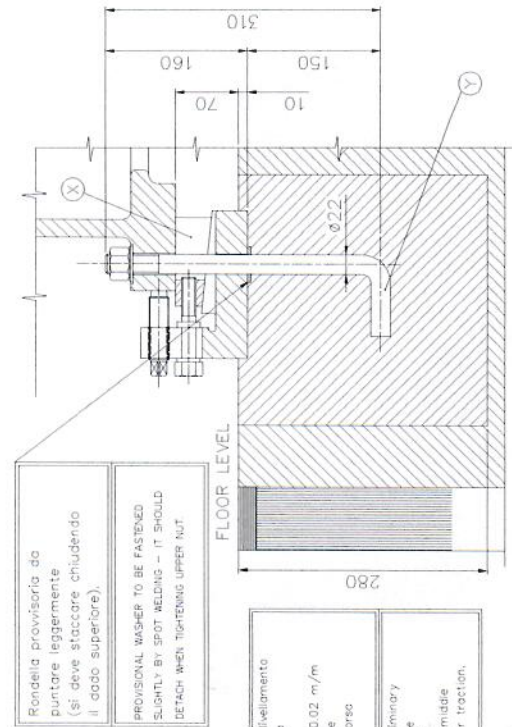
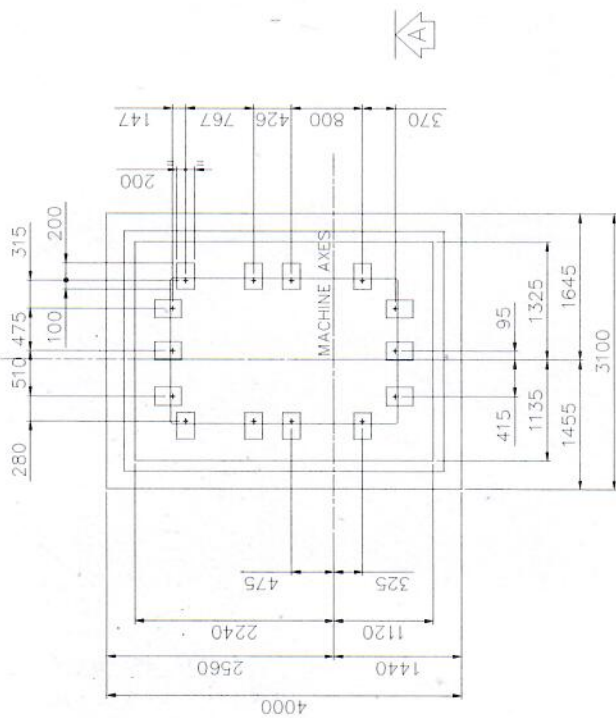
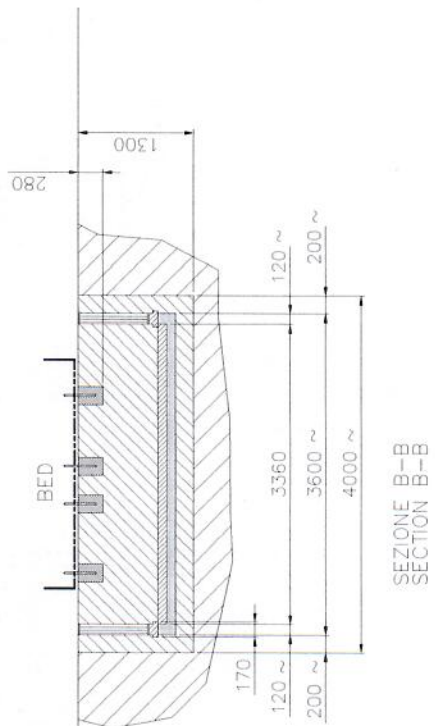
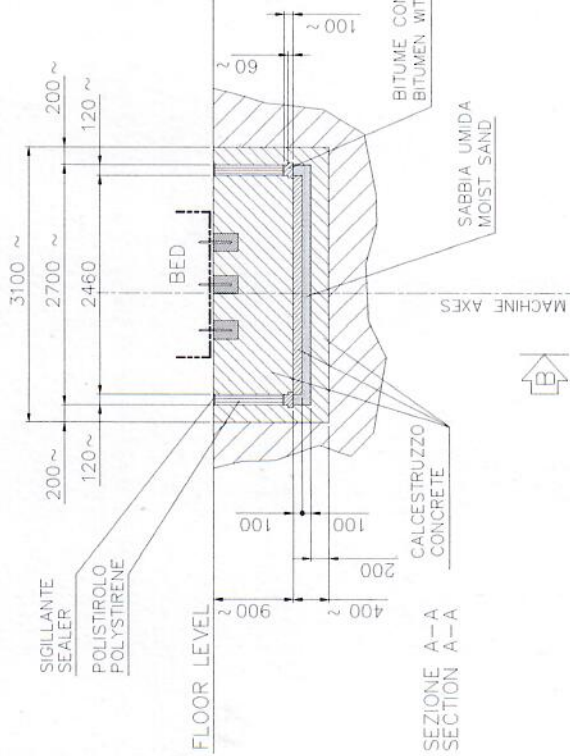
1 PULSANTIERA DI COMANDO
CONTROL PANEL

2 REFRIGERATORE GENERALE MACCHINA
GENERAL CHILLING UNIT

3 ARMADIO APPARECCHIATURA ELETTRICA
ELECTRICAL CABINET

4 CENTRALINA IDROSTATICA
HYDROSTATIC UNIT





Rondella provvisoria da puntare leggermente (si deve staccare chiudendo il dado superiore).

PROVISIONAL WASHER TO BE FASTENED SLIGHTLY BY SPOT WELDING - IT SHOULD DETACH WHEN TIGHTENING UPPER NUT.

Cemento "EMACO 555" - gettare solo dopo il livellamento preliminare della macchina. Eseguire la gettata riguardante i fronti di bloccaggio quando la macchina è in piano con approssimazione di 0,02 m/m per metro durante questa operazione osservare che il bloccetto (X) sia a metà della sua corsa e che il fronte (Y) sia in trazione.

Cement "EMACO 555" - casting only after preliminary machine levelling. Cast the bolts only when the machine is approx. levelled 0,02mm per meter. During this operation check (X) block is in the middle of its stroke and (Y) stay bolts is already under traction.