

Grunddaten										
Kurzzeichen nach AWF 310		<b>Maschinenkarte für Bearbeitungszentrum</b>						Inventar-Nr.		
Benennung <b>Fahrständer Bearbeitungszentrum</b>			Baujahr <b>2007</b>		Masch.-Gruppe		Kostenstelle			
			Liefer-Tag		Bestell-Nr.					
Typ <b>RS 60S-600</b> Ø600 x 480		Fabrik-Nr.		Liefer-Nr.		Internes Kennzeichen				
Hersteller: <b>Hedelius Maschinenfabrik GmbH</b>				Inbetriebn.						
Lieferer				Standort		Anschaffungskosten		€		
Technische Daten					Zubehör/Sondereinrichtungen					
<b>Arbeitsbereich</b>					siehe Kapitel 6 der Betriebsanleitung					
Verfahrweg x/y/z <b>600 / 620 / 520</b> mm										
Verfahrweg Dreh- Schwenktisch Bereich x1/y/z <b>600 / 620 / 520</b> mm										
Entfernung Spindelnase-Tisch <b>120 - 740</b> mm										
max. Werkstückgewicht-Dreh-Schwenktisch <b>300</b> kg										
<b>Arbeitstisch</b> Rundtisch Störkanten ø <b>680</b> mm										
Aufspannfläche-Dreh- Schwenktisch <b>Ø 600 x 480</b> mm										
T-Nuten nach DIN <b>650</b>		Anzahl <b>5 + 1</b>								
Nutenbreite <b>14</b> mm		Nutenabstand <b>80</b> mm								
Tischhöhe über Flur horizontal Stellung und Fester-Maschinentisch <b>875</b> mm										
Schwenkbarkeit <b>+10° / -90°</b>		Schalttisch-Teilung stufenlos <b>0-360°</b>								
<b>Arbeitsspindel</b>										
Spindel ø im vord. Lager		Werkzeugauf. <b>DIN 69871 AD 40</b>								
Spindelanordnung <b>Vertikal</b>										
max. Drehmoment <b>121</b>		<b>Nm</b>								
<b>Zeichnungs-Nr.</b>					Fundamentplan-Nr.					
					Stromlaufplan-Nr.					
siehe. Bemerkungen					siehe Bemerkungen					
<b>Maße/Gewicht</b>		Flächenbed. <b>L 5,40 m x B 3,30 m</b>		Höhe <b>3,00 m</b>		Gewicht <b>11.000 kg</b>		Ausgestellt: Tag: Name:		
<b>Antrieb</b>		Gesamtanschlußwert <b>25 kVA</b>		Gesamtleistungsbedarf <b>21 kW</b>		Spannung <b>400 V</b>		Frequenz <b>Hz 50</b>		
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Bauform n. DIN 42950		cos Leistung Strom Drehzahl Schutzart		
<b>Hauptantrieb</b>		Siemens		1PH7107-2NF / *1PH7137-2ND		IMB 35		18,5/*22,0 8000 IP 54		
<b>X-Achse</b>		Siemens		1FT6082		IMB 35		4,1 3000 IP 54		
<b>Y-Achse</b>		Siemens		1FT6082		IMB 35		4,1 3000 IP 54		
<b>Z-Achse</b>		Siemens		1FT6082		IMB 35		4,1 3000 IP 54		
<b>Werkzeugmagazin</b>					<b>Spindeldrehzahlen in 1/min</b>					
Anzahl der Werkzeuge <b>30</b>		Werkzeugspannung: <b>Tellerfeder</b>			Schaltstufe		Drehzahlbereich		Anzahl der Stufen Stufensprung	
max. Werkzeug ø <b>80mm</b> *		max. Werkzeuglänge <b>330</b> mm					von bis			
* ø 125 mm nur bei freien Nebenplätzen 35 mm					I		30 8000			
<b>Werkzeugwechsler</b>					II					
Wechselstellung		Wechselmethode			III					
Wechselposition		mm								
Auswuchtgüte der Spindel nach ISO 1940-1 = G 2,5 (max. 2,5 mm/s)										
<b>Vorschubgeschwindigkeit</b>					<b>Zerspanwerte</b> für St 60 bei Schnittgeschwindigkeit					
x-Achse min./max		<b>0 / 45000 mm / min</b>			max. Fräsleistung <b>500</b>		cm <sup>3</sup> /min		m/min	
y-Achse min./max.		<b>0 / 45000 mm / min</b>			max. Bohr-ø <b>40</b>		mm		mm/U	
z-Achse min./max.		<b>0 / 45000 mm / min</b>			max. Gewinde-ø <b>M24</b>		mm		m/min	
<b>Eilgang x/y/z</b>					<b>Betriebsstoffbedarf</b>					
max. Vorschubkraft x/y/z		<b>7000/7000/7000 N</b>			Kühlmittel		<b>250</b> l/min		1 bar	
<b>Bemerkungen</b>					Angaben zum Umweltschutz					
L = 6,00 m Sonderzubehör Türautomatik					Lärmpegel		<b>77</b>		<b>dB (A)</b>	
H = 3,50 m Sonderzubehör Vollverkleidung Arbeitsraum					Emissionswerte					

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