



Bezeichnung der Maschine

**CNC-Drehmaschine**

Hersteller

**Werkzeugmaschinenbau  
Sinsheim GmbH  
Postfach 1553  
Tel. 07261/695-0**

Maschinen Typ

**CM 208**

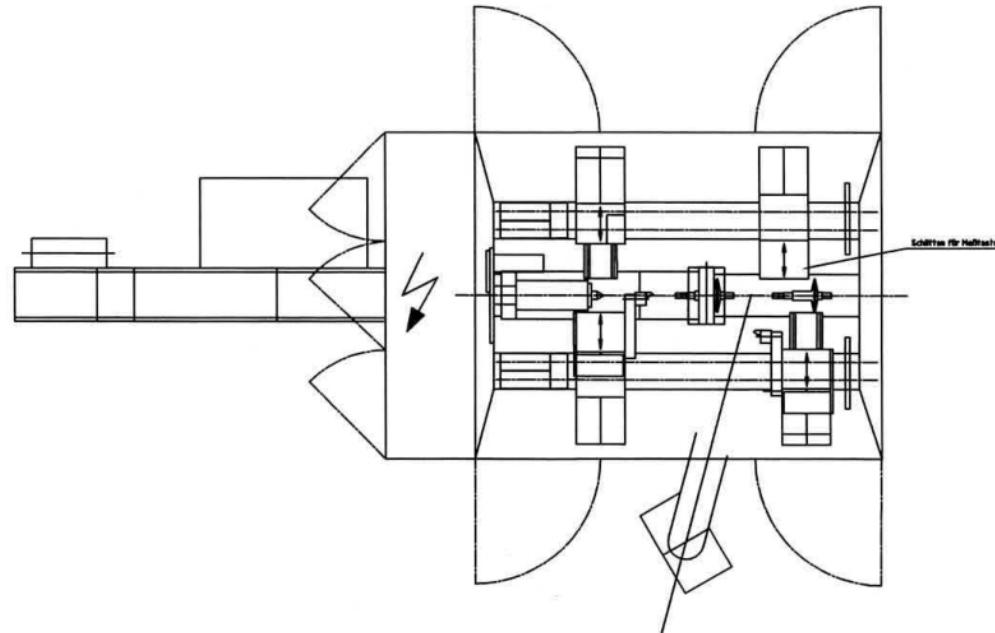
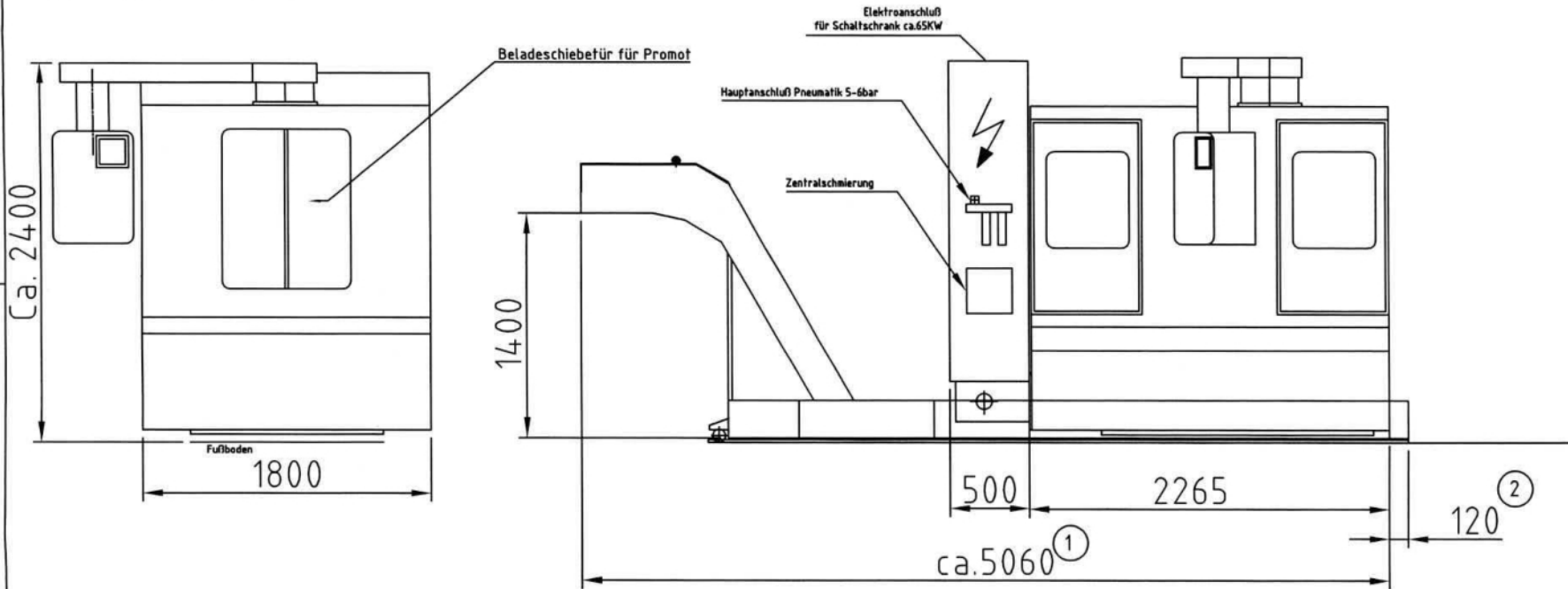
Maschinen Nr.

**0310-1868**

Baujahr

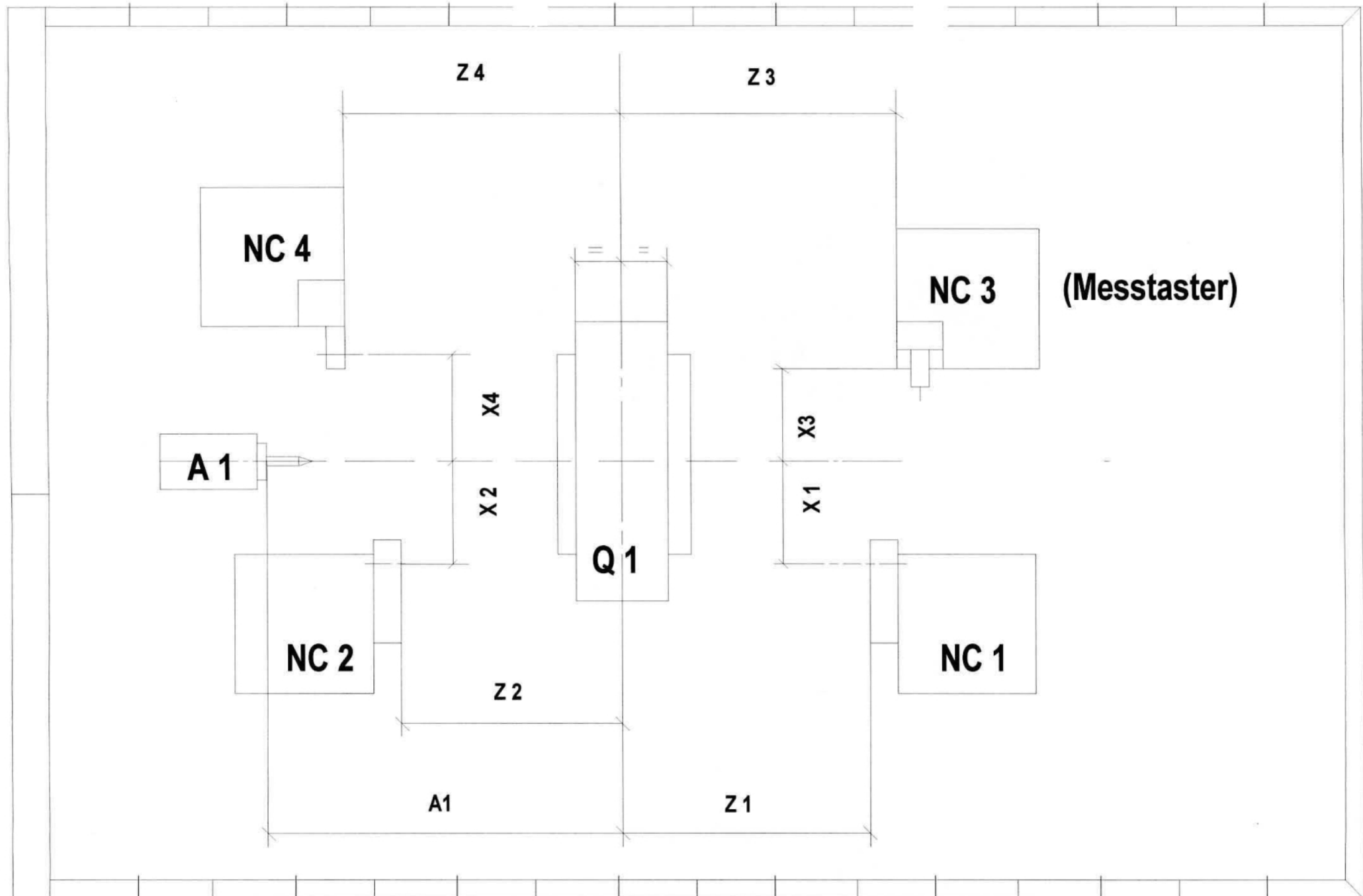
**2003**

Gezeichnet	Geprüft	Freigegeben	Techn. 100	Rev.	0
Layout Gegenschleife Fa. LUK F-1868.00.0					



Platzbedarf für Demontage des Späneförderers und den Abdeckblechen beträgt 9mx3,5m.

Datum	Name	Benennung
Gez		Layout
Gepr		Gegenschleife Fa. LUK
Norm		
Gea		
Maßstab	Teil-Nr	F-1868.00.0



Datum : 10.10.2003	Kunde :	WMSinsheim	Technische Dokumentation	Wegeplan	Blattanzahl
Gezeichnet :	/ Kom. 1868		Kapitel: 8.1	WP - 1868.00..4	1

## 3 Maschinencharakteristik

### 3.1 Verwendung

Die **CM 208** ist mit einer **Maschinensteuerung** der Fa. Siemens **Typ 840D** ausgestattet. Sie ist vorgesehen für die Bearbeitung von Kegelscheiben.

### 3.2 Aufbau und Wirkungsweise

Eine Ansicht der Maschine zeigt der **Fundamentplan F 1868.00..0 in Kap. 8.1**. Die **CM 208** besteht aus der Grundmaschine mit Elektroschrank, Meßvorrichtung, Späneförderer und Portalanlage (Kundenbauseits).

#### **Maschinenaufbau:**

Die Maschine **CM 208** ist robust und steif gebaut.

Das Maschinenbett basiert auf einer speziellen Schweißkonstruktion die ein Höchstmaß an Steifigkeit bietet.

Die Bettführungen bestehen aus hochgenauen Kompaktführungen. In Verbindung mit der automatischen Zentralschmierung tritt in den vorgespannten Elementen kaum ein Verschleiß ein und die Drehgenauigkeit der Maschine bleibt lange Zeit erhalten.

Auf den beiden Betten sind 4 Kreuzschlitten mit kräftigen und langen Führungen aufgebaut. Der Antrieb der Schlitten erfolgt durch Kugelrollspindeln über Servomotoren.

Das Werkstück wird mittels einer Spannzange in einen Mittenantriebsspannkopf aufgenommen.

Der vorhandene Reitstock dient als Einführungshilfe des Werkstückes in den Mittenantriebsspannkopf.

Die Werkzeuge werden in einen 6-fach Scheibenrevolver direkt aufgenommen.

Das Be- u. Entladen erfolgt über eine Portalanlage von Firma Promot. Das Werkstück kommt mittels CNC-Steuerung vorpositioniert in den Mittenantriebsspannkopf, danach erfolgt die exakte Messung und Bearbeitung.

(Die Portalanlage wird vom Kunden beigestellt.)

## 3.3 Technische Daten

### Platzbedarf CM 208

Beachten Sie den **Fundamentplan** / s. **Kap. 8.1**

Länge	ca.	5.060 mm
Breite	ca.	1.800 mm
Höhe	ca.	2.400 mm
Arbeitshöhe		1.100 mm

Werkstück		
Werkstücklänge	ca. 322 mm	Werkstück-Ø ca. 172 mm

#### Schlittenwege

##### Kreuzschlitten NC1

X1-Achse	<u>+ 15 mm / + 200 mm</u>
Z1-Achse	<u>+ 100 mm / + 400 mm</u>
W1-Achse	<u>modular drehend (360°)</u>

##### Kreuzschlitten NC2

X2-Achse	<u>+ 15 mm / + 200 mm</u>
Z2-Achse	<u>+ 100 mm / + 340 mm</u>
W2-Achse	<u>modular drehend (360°)</u>

##### Kreuzschlitten NC3

X3-Achse	<u>+ 110 mm / + 295 mm</u>
Z3-Achse	<u>+ 20 mm / + 390 mm</u>

##### Kreuzschlitten NC4

X4-Achse	<u>+ 105 mm / + 280 mm</u>
Z4-Achse	<u>+ 140 mm / + 460 mm</u>

#### Reitstock

A1	<u>+ 200 mm / + 640 mm</u>
Vorschubantrieb	
Vorschübe, stufenlos einstellbar	
Eilganggeschwindigkeit	30 m/min.

Masse	
Maschine	ca. 8000 kg

## zu 5.1 Voraussetzungen

### Anschlußbedingungen

Elektrischer Anschluß			
Betriebsspannung		400 V AC	/ 50 Hz/3~PE
Servicespannung		230 V DC	/ 50 Hz/3~PE
Steuerspannung	ca.	24 V DC	
Nennleistung	ca.	65 kW	
Nennstrom		260A (Wert wurde auf Basis von Annahmen errechnet. Genaue Ermittlung mittels Messung durch Kunde notwendig !)	
Sicherung		315A (Zuleitungssicherung Haupteinspeisung)	

### Druckluftanschluß

Sie benötigen folgende Anschlußwerte:

Arbeitsdruck.	6 bar	Spanndruck (über Druckerhöher)
Druckluftqualität	geölt	max. 10 bar
entsprechend Dokumentation des Unterlieferanten		