

## Technische Daten - Kiheung Rigitrax

Pos.	Bezeichnung	
001	<b>RIGITRAX - X 8000</b>	(738)
	CNC-Starrbettfräsmaschine mit	
	- HEIDENHAIN iTNC 530 BF 150 LCD CNC-Steuerung	
	mit Smar TNC, Mousepad	
	und DXF-Converter	
	Tisch:	
	- Länge 9950 mm	
	- Breite 1150 mm	
	- T-Nuten-Oberfläche 9x22/ 10x22 nr. x mm	
	- Abstand der T-Nuten 125 mm	
	- T-Nuten Frontfläche 2 x 22 mm	
	- max. Tischbelastung 3500 kg/qm	
	Verfahrwege:	
	- X-Achse 8000 mm	
	- Y-Achse 1350	
	- Z-Achse 2000 mm	
	Vorschübe:	
	- Vorschub in allen 3 Achsen 10000 mm	
	- Eilgang X-, Y- und Z-Achse 16000 mm/min	
	- Vorschubleistung:	
	X-Achse 70 Nm	
	Y-Achse 27 Nm	
	Z-Achse 50 Nm	

Pos. Bezeichnung

---

Spindel:

- Aufnahme ISO 50
- Spindeldrehzahl in 2 Stufen
  1. Stufe 0 - 1000 U/mm
  2. Stufe 1001 - 4000 U/mm

Antriebsleistung:

- Hauptmotor 100% / 60% 28/38 kW
- Volumen Kühlmittelank:  
ohne Kühlung durch die Spindel 500 l  
mit Kühlung durch die Spindel - 2 Pumpen 1500 l

Serienzubehör/Ausstattung:

- Bahnsteuerung "HEIDENHAIN" iTNC-530, digital,  
Flatscreen mit smarTNC,  
"Mouse pad" und DXF-Converter zur Übernahme von  
Konturen und Mittelpunkten  
aus DXF Dateien.
- Hauptrechner MC 422 C mit:  
Softwareoption 1  
Softwareoption 2
- Linear-Meßsystem über "HEIDENHAIN"-Meßstäbe mit  
Druckluftsystem DA 300
- SIEMENS Hauptspindelmotor 28/38 KW
- AC-Antriebe "SIEMENS"  
leistungsstarker Ölkühler
- ZF-Reduziergetriebe, 2-stufig (1-1000 / 1001-4000  
Upm), gekühlt
- Universal-Vertikalfräskopf System "HURON", gekühlt  
hydr. Gewichtsausgleich in der Z-Achse  
Spindelorientierung für Rigid tapping  
Vorbereitung des PLC's für eine 4te Achse  
automatische Ausblaseinheit des Kegels - A2 + A4 Kopf

---

 Pos. Bezeichnung
 

---

Druckluft über Düsenkranz über M-Funktion  
 automatische Zentralschmierung  
 rückwärtiges Bedienpaneel in Bedienkabine integriert  
 Maschinen-Teilverkleidung - X 4000 2 Fronttüren, X  
 6000 - X 8000 4 Fronttüren  
 elektronisches, tragbares Handrad "HEIDENHAIN"  
 HR-410  
 Vorbereitung für TS 220 Werkstückmeßsystem  
 Vorbereitung TT 140 Werkzeugtastsystem  
 Ethernet-Schnittstelle  
 automatisches POWER-OFF über M-Funktion  
 Kühlmittleinrichtung  
 Bedien- und Arbeitsleuchte  
 1 Satz Ankerschrauben sowie Druckplatten  
 Dokumentation: -  
 Bedienungsanleitung - Programmieranleitung  
 Wartungsanleitung - Schmieranleitung  
 Elektroschaltpläne - CE-Konformitätserklärung

Lackierung: Lichtgrau RAL 7035 Karminrot RAL  
 3002

Gewicht (netto / brutto) ca. 45000 / 0 kg

- 002 **Z-Achse** (427)  
 Ständererhöhung, Vertikalverfahrweg -  
 Z = 2000 mm
- 003 **Universal-Automatik-Fräskopf A 4 Plus** (573)  
 ISO 50, DIN 69871, anstelle serienmäßigem, manuellem  
 Fräskopf  
 - max. 4000 U/min.  
 - bi-rotierender Automatik-Fräskopf 2,5° x 2,5°  
 - programmierbares und automatisches Positionieren  
 jeweils 2,5° der 45° und 90° Ebene

Pos. Bezeichnung

---

- serienmäßig über Ölumlaufsystem gekühlt
- hydraulische Werkzeugklemmung über Fußschalter und Taster an der Maschine

- 004 **Werkzeugwechsler, v/h 40-fach** (24)  
incl. Spindelorientierung  
Ketten-Werkzeugwechselsystem, angetrieben über Servomotor seitlich am Ständer angeordnet,  
Positionsüberwachung über HEIDENHAIN Encoder,  
Wechselarm und Wechselwagen hydraulisch gesteuert  
für 40 Werkzeuge, nur  
2 Positionen- und 2,5° x 2,5° -Kopf
- 005 **CTS 16 bar - Kühlung durch die Spindel** (29)  
Papierfilter  
Kühlmittelzufuhr über DEUBLIN Drehverteiler  
Hochleistungskühlsystem mit 2 Hochdruckpumpen  
- Hochdruckpumpe 16 bar für Kühlung durch die Spindel  
- Hochdruckpumpe 8bar für Kühlung durch die 6 Kühlmitteldüsen an der Spindelnase  
- 2 Kühlwassertanks (ein 1200 l Rein-Tank und ein 500 l Vor-Tank)  
mit Papier-Bandfiltersystem und automatischer Papiertransporteinrichtung, Papierbreite 500 mm, Filterfeinheit 10 Mikron
- 006 **breiter Scharnierspäneförderer X 8000** (760)  
hinten, erhöhter Auswurf

Pos. Bezeichnung

---

007 **elektronisches Handrad HR 420**  
HEIDENHAIN anstelle von HR 410