7. PROGRAMMIERANLEITUNG

Technische Daten

Arbeitsbereich
Größter Drehdurchmesser mm 160
Größter Schwingdurchmesser mm 200

Kreuzschlittenwege
Hub des Vertikalschlittens mm 200
Hub des Horizontalschlittens mm 160
Max. Werkstück- u. Futterhöhe: mm 220

Drehspindel
Spindelkopf nach DIN 55026 (Kurzkegel) Größe A 5
Spindeldurchmesser im vorderen Lager mm 80

Hauptantrieb
über kompakten flüssigkeitsgekühlten Spindeldirektantrieb ohne Zwischengetriebe
mit AC-Hauptantrieb-Regelgerät

Spindeldrehzahlen

Drehzahlbereich :	50	-	1400	-	5500	7500 min^{-1}
Antriebsleistung :	0,48	-	13,50	-	13,50	10,00 KW (ED 100%)
Antriebsleistung :	0,73	-	20,50	-	20,50	15,00 KW (ED 40%)

Drehzahlregelung stufenlos über v-const. Einrichtung

Vorschübe und Eilgang (von CNC abhängig)
Vorschübe max 30 000 mm/min
Eilgang max 60 000 mm/min

Kraftbedarf
Anschlußwert der Maschine KW 45
Gewicht der Maschine t 8

Technisches Handbuch

Maschine:	REMOG Schweinfurt 83348
Typ:	DVH150 DUO
Hardware-Kennung:	01
Software-Kennung:	01

Technische Daten

X-Achse(n):	☒ Rollenführung	☐ Gleitführung
Z-Achse(n):	☒ Rollenführung	☐ Gleitführung
max.Achsengeschwindigkeit:	X-Achse(n)	60000 mm/min
	Z-Achse(n)	30000 mm/min
	C-Achse(n)	mm/min
max.Drehzahl:	Hauptspindel(n)	7500 1/min
	Hilfsspindel(n)	1/min
KV-Faktor der Achsen:		
Beschleunigung der Achsen:		mm/s'2
Spindelsteigung der Rollspindel	X-Achse(n)	20 mm
	Z-Achse(n)	10 mm
Übersetzung Motor zur Rollspindel	X-Achse(n)	43 : 33
	Z-Achse(n)	1 : 1
Zentralschmierung	Intervall	15000 m
	Menge	4 Zyklen
Antriebsleistung Hauptspindel	100% Einschaltdauer	13.5 kW
	40% Einschaltdauer	20.5 kW

840D Optionen

	Gesamtanzahl reale Achsen	Anzahl: 6
6FC5 251-0AA03-0AA0	Zusätzliche reale Achsen	Anzahl:
6FC5 251-0AA04-0AA0	Hilfsachse-Spindeln	Anzahl:
6FC5 250-0AA16-0AA0	Mehrachs-IPO	☐
6FC5 250-0AC10-0AA0	Achsanzahl Safty grund	Anzahl:
6FC5 251-0AC11-0AA0	Achsanzahl Safty	☐
6FC5 251-0AA07-0AA0	Anzahl Kanäle	Anzahl: 1
6FC5 251-0AD00-0AA0	Anzahl BAG 's	Anzahl: 1
6FC5 251-0AD02-0AA0	n-1 * 256k Speicher für 571.2 / 572	Anzahl:
6FC5 252-0AA03-0AA0	PLC-Speicher Schrittweise + 32kByte	Anzahl: 4
6FC5 251-0AA13-0AA0	Temperaturkompensation	☐
6FC5 251-0AA15-0AA0	Durchhangkompensation	☐
6FC5 251-0AA14-0AA0	Quadrantenfehlerkompensation	☐
6FC5 255-0AC00-0AA0	Elektrischer Gewichtsausgleich	☐
6FC5 255-0AB00-0AA0	Gantry	☐
6FC5 255-0AB02-0AA0	Fahren auf Festanschlag	☐
6FC5 251-0AB07-0AA0	Wegschaltsignale	☐
6FC5 250-0AB00-0AA0	Programmierbare Beschleunigung	☐
6FC5 251-0AB08-0AA0	Mehrere Vorschübe im Satz	☐
6FC5 251-0AB17-0AA0	Adaptive Control	☐
6FC5 251-0AB05-0AA0	Analogwertsteuerung	☐
6FC5 251-0AB04-0AA0	Pendeln	☐
6FC5 251-0AB12-0AA0	Werkzeugverwaltung	☐
6FC5 251-0AC00-0AA0	Nibbeln	☐
6FC5 251-0AB16-0AA0	Konturtunnelüberwachung	☐
6FC5 251-0AC03-0AA0	Vorschub - IPO	☐
6FC5 251-0AB10-0AA0	CD Schleifen	☐
6FC5 251-0AB11-0AA0	Tangentialsteuerung	☐
6FC5 255-0AB01-0AA0	Synchronspindel	☐
6FC5 251-0AC04-0AA0	Bahngeschwindigkeitsabhängige Analogwertau	☐
6FC5 251-0AC05-0AA0	OnLine WZK Analogwertsteuerung/Abstandsre	☐
6FC5 250-0AD00-0AA0	Messen Stufe 2	☐
6FC5 251-0AA01-0AA0	REPOS per Programm	☐
6FC5 251-0AA14-0AA0	Spline	☐
6FC5 251-0AA15-0AA0	Polynom - IPO	☐
6FC5 251-0AB13-0AA0	3D Werkzeugkorrektur	☐
6FC5 251-0AD06-0AA0	Leitwertkopplung Kurventabellen	☐
6FC5 251-0AC02-0AA0	Prograrnnvorverarbeitung	☐
6FC5 251-0AD05-0AA0	erweiterte Synchronaktionen Stufe 2	☐
6FC5 251-0AD04-0AA0	Betriebsarten übergreifende Aktionen (ASUP)	☐