

Vertikal Bearbeitungszentrum SPINNER VC 750



Baujahr	2015
Maschinennummer	BV 0845
Steuerung	HEIDENHAIN TNC620 V2
Verfahrwege	X – 760 mm / Y – 460 mm / Z – 460 mm

AUSSTATTUNG - nicht verbindlich

Performance-Bearbeitungszentrum mit HEIDENHAIN TNC620 V2

Späneförderer V2

SPINNER SPOTLIGHT-LED Arbeitsraumbeleuchtung

Doppelarmwerkzeugwechsler für 32 Werkzeuge

Hochdruckspülung 22 bar (Zusatztank) V2 350 l

Druckluftkühldüse am Spindelstock

TNC Software-Option „Tastsystem-Funktionen“

Werkstück-Messtaster System BLUM TC52

Werkzeugaufnahme SK40 / für Messtaster TC52

Im Lieferumfang enthalten:

Umfangreiche Werkzeugaufnahmen, teilweise mit Werkzeug bestückt

Hydraulischer Spannschraubstock

Ablagetisch

Betriebsanleitung/Dokumentation

Maschinenparameter auf Speichermedium

AUSSTATTUNG & TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

Menge		Teilenummer
1	ST	125538

Performance-Bearbeitungszentrum SPINNER VC750 mit Heidenhain TNC620 V2

Steuerung Heidenhain TNC620 und Farbbildschirm 15"

Bedienoberfläche Heidenhain KLARTEXT + FK (freie Konturprogrammierung) oder DIN-/ ISO-Programmierung

Frässpindel bis 12.000 1/min "In-Line" Direktantrieb; 10KW / 17kW und 64/ 108Nm bei 100/ 25%ED

Verfahrwege X=760mm Y=460mm Z=460mm; 36m/min

Werkzeugkegel Größe 40 nach DIN 69871-A, Anzugsbolzen nach DIN 69872-A

Ausblaseinrichtung für Spindelkegel

Linearführung in allen drei Achsen

Erforderliche Aufstellelemente am Maschinenbett zur Justage

Spritzschutzhülle + Kühlmittelanlage + Arbeitsraumleuchte

Lackierung zweifarbig RAL 7035/5008

Seriennummer

BV0845

Menge		Teilenummer
1	ST	130343

Späneförderer V2 VC450/VC750

auf Kühlmittelkammer aufgebaut anstelle der Spänebehälter. Nach rechts austretend.

Kratzbandförderer für kurze Frässpäne geeignet.

Menge		Teilenummer
1	ST	122126

Glasmaßstäbe in X/Y/Z für VC750

AUSSTATTUNG & TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

Menge		Teilenummer
1	ST	115398

SPINNER SPOTLIGHT-LED Arbeitsraumbeleuchtung

Mitfahrende Energie-Effizienz-LED-Leuchten am Spindelkopf zur optimalen Ausleuchtung des Werkzeugbereichs bei Bearbeitungszentren. Keine Abschattung und 5-fach höhere Leuchtdichte im Werkzeugbereich als vorgeschrieben! Standardlampe entfällt da nicht mehr nötig.

Menge		Teilenummer
1	ST	122121

Doppelarmwerkzeugwechsler 32 Werkzeuge VC750/VC800-HS/VC1000-HS/VC1200-HS/MVC1000

Automatischer Werkzeugwechsler mit Magazin für 32 Werkzeuge

Menge		Teilenummer
1	ST	125128

Vorbereitung für Hochdruckspülung VC450/VC750/VC800/VC1000/1200/MVC1000/MVC1100/MVC1300/MVC1600

Kühlmittelübergabe in Werkzeug nach DIN69871A (Kegelmitte)
zu bestellen im Falle einer ggf später gewünschten Nachrüstung der Spülung

Menge		Teilenummer
1	ST	116556

Hochdruckspülung 22bar (Zusatztank) V2 350Liter

zusätzlicher Kühlmittelkessel mit MTR3 Hochdruckpumpe und Schwerkraftpapierfilter
kapazitiver Füllstandsschalter;

Menge		Teilenummer
1	ST	125434

Druckluftkühlöse am Spindelstock zusätzlich an U-Baureihe

Über M-Funktion schaltbarer Druckluftanschluß durch eine Düse an der Spindel

Menge		Teilenummer
1	ST	116036

Kühlmittel-Blasluft-Umschaltung für Innere Spindelspülung

Über M-Funktion umschaltbar zwischen Druckluft und Kühlmittel durch die Spindelmitte
(nur in Verbindung mit Hochdruckspülung durch Spindel)

Menge		Teilenummer
1	ST	102076

Spülpistole im Arbeitsraum

zum Reinigen des Arbeitsraumes.

Menge		Teilenummer
1	ST	122555

Tastaturblech

ergonomisch abgewinkelte Tastaturablage für zusätzliche USB-ASCII-Tastatur an VC mit Heidenhain-Steuerung

AUSSTATTUNG & TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

Menge		Teilenummer
1	ST	118347

TNC Software-Option "Tastsystem-Funktionen"

TNC 620 Heidenhain Software-Option; "Touch probe functions"; Optionsnummer 17; mit folgenden Funktionen:

- Freischalten der Hardware-Schnittstellen (X112/X113) für die Anbindung eines Werkstück- und eines Werkzeugmesstasters bzw. eines Laser-Systems

- Werkstücke und Werkzeuge mittels Tastsystem-Zyklen automatisch vermessen

- Antastfunktionen im manuellen Betrieb (Bezugspunkt setzen und Werkstückschiefelage kompensieren)

- Werkstückschiefelage kompensieren und Bezugspunkt setzen im Automatikbetrieb mittels Tastsystem-Zyklen

ACHTUNG! Die Option ist nur an der TNC 620 Voraussetzung für die Nutzung von Werkstück-, Werkzeugmesstaster und Laser-System an der Maschine.

Menge		Teilenummer
1	ST	106545

Vorbereitung Schnittstelle für Blum-Infrarotmesstaster TC50/TC52/TC54-20

Empfängereinheit IC56 und Auswertelektronik IF59 installiert in der Maschine zur Abindung von Blum-Werkstück oder Werkzeugmesstastern .

Menge		Teilenummer
1	ST	120078

Werkstück-Messtaster für Fräsmaschinen, System Blum TC52

zum Einwechseln in Spindel mit kabelloser Anbindung an CNC-Steuerung zum Antasten von Werkstücken und Ermittlung von Nullpunktverschiebungen oder Werkstückmaßen

MIT 1 Tastarm 3x30mm.

NEUE VERSION 2 mit IR-Empfänger IC56

Menge		Teilenummer
1	ST	120083

Werkzeugaufnahme SK40 / für Messtaster TC52/54

Blum P03.8000-036.240

DIN 69871-A

Menge		Teilenummer
1	ST	14500

Anzugsbolzen DIN SK40

DIN 69872 Form A mit Bohrung für IKZ - Gewinde M16; L=54mm; L1=26mm; h1=20mm

4.3 Verbringung der Grundmaschine

UM BESCHÄDIGUNGEN DER MASCHINEN ZU VERMEIDEN,



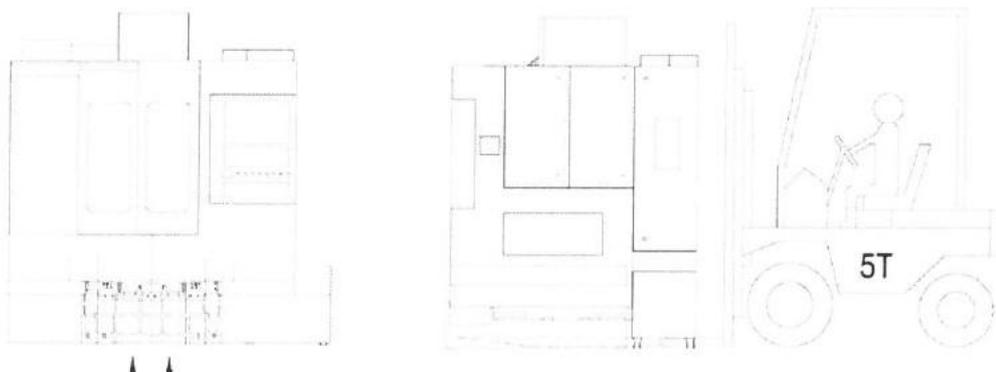
- DARF NUR SACHKUNDIGES PERSONAL MIT DER VERBRINGUNG BEAUFTRAGT WERDEN!
- IST DIE MASCHINE MIT ÄUSSESTER VORSICHT ZU HEBEN UND ABZUSETZEN (KEINE ERSCHÜTTERUNGEN)!
- IST UNBEDINGT AUF DIE SCHWERPUNKTLAGE DER MASCHINE ZU ACHTEN!

Die Maschinen VC450/750 können mit einem Gabelstapler ausreichender Tragkraft (Maschinengewicht beachten: VC450 ~3500kg / VC750 ~3700kg) und ausreichender Gabellänge verbracht werden. Sie werden dabei von vorne oder hinten unterfahren und nur soweit wie nötig angehoben.

UM BESCHÄDIGUNGEN DER MASCHINEN ZU VERMEIDEN,



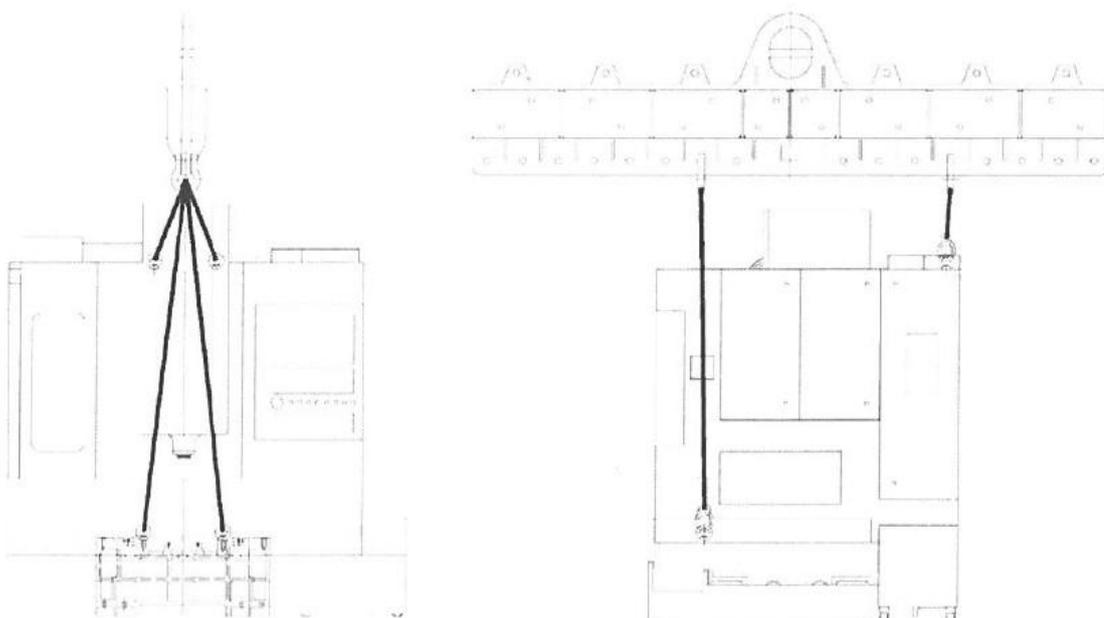
- IST BEI DER GESAMTEN VERBRINGUNG DER MASCHINE MITTELS GABELSTAPLER AUF EINE AUSREICHENDE BODENTRAGKRAFT ZU ACHTEN! ERKUNDIGEN SIE SICH DIESBEZÜGLICH VOR DEM TRANSPORT DER MASCHINE NACH IHREN ÖRTLICHEN GEGEBENHEITEN!
- DARF DIE MASCHINE NUR SO WEIT WIE NÖTIG ANGEHOBEW WERDEN!
- DARF DIE MASCHINE BEIM TRANSPORT NICHT SCHRÄG STEHEN



TRANSPORT - nicht verbindlich

Darüber hinaus ist es möglich, die Maschinen VC450/750 mit einem Kran und mit 4 Stahlseilen/Stahlketten ausreichender Tragkraft (Maschinengewicht beachten: VC450 ~3500kg / VC750 ~3700kg) zu verbringen. Bringen Sie zuvor die Transportösen an. Entfernen Sie dazu das Frontblech der Kreuzschlitteneinheit. Ziehen Sie anschließend die Y-Teleskopabdeckung nach Entfernen der entsprechenden Befestigungsschrauben zu sich heran. Im Maschinensockel befinden sich zwei Bohrungen zur Aufnahme der Frontösen: Zwei weitere Ösen werden oben in den Maschinenständer eingeschraubt.

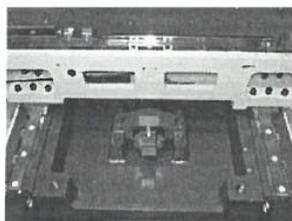
Befestigen Sie die Enden der Seile/Ketten mittels Schäkel an den Transportösen.



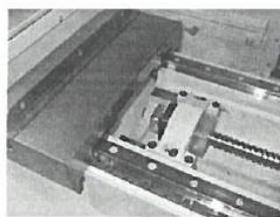
DIE RINGSCHRAUBEN MIT EINSTELLBARER BELASTUNGSRICHTUNG DÜRFEN BEIM TRANSPORT UNTER BELASTUNG NICHT AN BENACHBARTEN BAUTEILEN ANLIEGEN! ES KANN DANN ZUM VERSAGEN DER RINGSCHRAUBEN KOMMEN!

TRANSPORT - nicht verbindlich

4. Ist eine Hochdruckspülung vorhanden, leeren Sie diese mit einer geeigneten Absaugvorrichtung. Trennen Sie anschließend die Verbindungen (Schlauchverbindungen und Stromversorgung) zwischen der Hochdruckspülung und der Maschine.
5. Leeren Sie ggf. den Zentralschmierbehälter, den Pneumatiköler. Leeren Sie bei vorhandener 4./5. Achse ggf. den Tank des zusätzlichen Hydraulikaggregats (Klemmung Achse/Werkstück).
6. Montieren Sie die Transportsicherung für die X- und Y-Achse.



Transportsicherung Y-Achse



Transportsicherung X-Achse

Abbildung 4-1: Transportsicherung der X-Y-Achse

7. Montieren Sie die Transportsicherung für die Z-Achse. Sorgen Sie für ausreichend Platz unter der Z-Achse, indem Sie diese bei allen Maschinentypen der Baureihe VC zunächst in positiver Richtung (nach oben) verfahren.

Positionieren Sie die Z-Transportsicherung unterhalb des Spindelstocks.

Fahren Sie die Z-Achse bis kurz vor die Transportsicherung. Nehmen Sie anschließend das Handrad und senken Sie die Achse mit 1/10 mm-Inkrementen soweit ab, bis der Spindelstock aufliegt (siehe Abbildung 4-2).

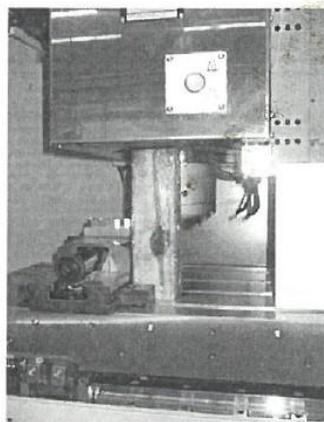


Abbildung 4-2: Transportsicherung der Z-Achse



NICHT UNTER SCHWEBENDE LASTEN TRETEN!

ÜBERPRÜFEN SIE BEI DER VERBRINGUNG DER MASCHINE MITTELS KRAN ALLE LASTANSCHLAGMITTEL OPTISCH AUF EINWANDFREIEN UND UNBESCHÄDIGTEN ZUSTAND!



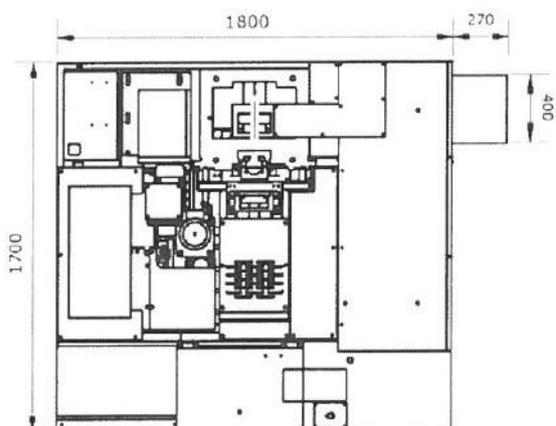
UM EIN VERKLEMMEN DER SCHÄKEL DURCH DIE GROßE LAST BEIM VERBRINGEN DER MASCHINE ZU VERMEIDEN, MÜSSEN DIE SCHÄKELSCHRAUBEN ZUERST GANZ EINGESCHRAUBT UND DANN UM EINE HALBE DREHUNG WIEDER GELÖST WERDEN!

SCHRÄGES HÄNGEN DER MASCHINE BEIM VERBRINGEN MUSS VERMIEDEN WERDEN! EINE SICHERE VERBRINGUNG IST DANN NICHT MEHR GEWÄHRLEISTET UND DIE MASCHINE KANN BESCHÄDIGT WERDEN!

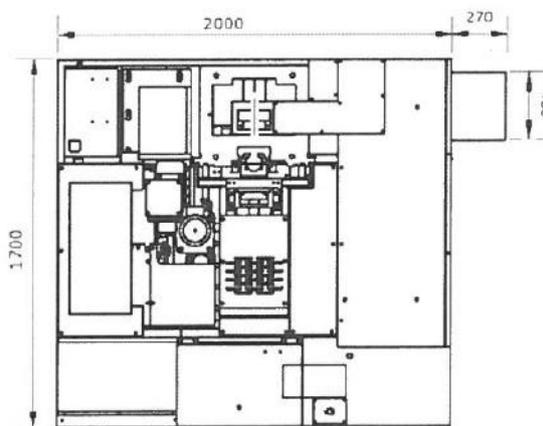
BEI DER KRANVERLADUNG DARF DER NEIGUNGSWINKEL DER SEILE/KETTEN ZUR SENKRECHTEN NICHT GRÖßER ALS 30°!

ACHTEN SIE DARAUF, DAß DIE GESPANNTEN SEILE KEINE MASCHINENVERKLEIDUNG/ABDECKUNGEN VERBIEGEN!

ACHTEN SIE BEIM TRANSPORT DER MASCHINE MIT HEIDENHAIN-STEUERUNG AUF DEN HERVORSTEHENDEN SCHALTSCHRANKKÜHLER! SIEHE BEMAßUNG IN DER ZEICHNUNG HIER NACH!



VC450



VC750

Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.