

ReUse-MAE: Undefined cutting

Operation / Process - O.D. grinding CRI2.20 needle

MAE-manufacturer

Machine type
Serial No.
Year of manufacture
Plant
Inventory number

EMAG

VSC 20 Duo
107731
2016
LeP
5022247

Technical data

Spindle speed/number of
Working area Grindg.wheel $\varnothing$ x x w x bore
Rpm range workpiece spindle
Max. $\varnothing$ /length of workpiece
Clamping sytem/ Tailstock / fitting taper /chuck
Dressing spindle type/rpm
MAE-dim. L x W x H, only MAE
MAE weight

[m/s] 45
[mm] 680/200
[1/min] 3500
[mm] 250
[-]
[1/min]
[mm] 3400x3200x3000
[kg] 17000

Special features

Absaugung 3 Nine

Periphery

Control system
Measurement- /balancing -system / type
Internal automation (loading/unlaoding)
External automation
Special features

Siemens

EMAG

automatik

Ölauffangwanne



ReUse-MAE: Undefined cutting Pictures



Machine

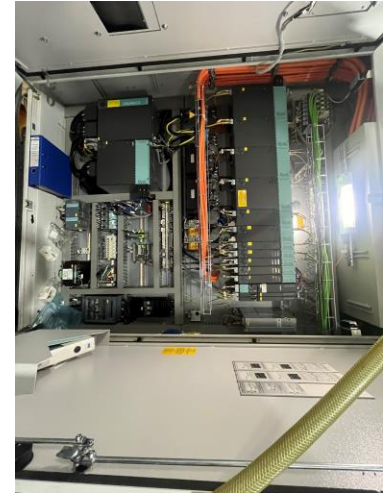


Control unit



Machine workspace

Measuring
system



Electrical cabinet (open)

ReUse-MAE: Undefined cutting

Peripherie



External automation



Periph. Return pump



Periph. Extraction unit

ReUse-MAE: Undefined cutting Information from machine supplier

Komplette Fertigungsprozesse – VSC DS.

Ob hohe Spanvolumen bei der Dreh- und Fräsbearbeitung oder für Schleifoperationen – die VSC-Baureihe bietet die Möglichkeit, nahezu alle zerspannenden Fertigungstechnologien einzusetzen. Je nach Bearbeitungsaufgabe wird die VSC DS mit Dreh-, Fräs-, Bohr-, Schleif- oder sogar Hon- und Härtemodulen ausgestattet – diese natürlich auch in Kombination. Dem Bedarf entsprechend wird für die Werkstückbearbeitung die beste Technologie eingesetzt. Die Vorteile liegen auf der Hand: Bearbeitung in einer Aufspannung und

damit die komplette Eliminierung von Aufspannfehlern. Auch das Messen ist bereits in den Maschinen integriert. Damit ist die Qualitätsprüfung optimal in den Gesamtprozess eingebunden. Der Messtaster ist zwischen dem Arbeitsraum und der Pick-up Station angebracht und damit optimal geschützt. Das Werkstück wird direkt in der Spannung und außerhalb des Arbeitsraums gemessen. So können die Werkstücke jederzeit auch zwischen den Bearbeitungsoperationen gemessen und kontrolliert werden.

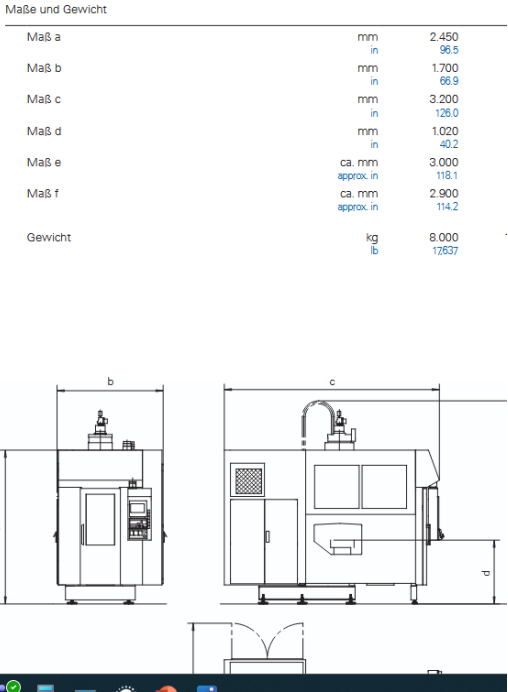
Arbeitsbereich		VSC 250 DS	
Futterdurchmesser max.	mm	250	
	in	9.8	
Umlaufdurchmesser max.	mm	260	
inkl. Abrichtwerkzeug	in	10.2	
X-Weg	mm	680	
	in	26.8	
Y-Weg	mm	–	
	in	–	
Z-Weg	mm	200	
	in	7.9	
Hauptspindel			
Spindelflansch DIN 55 028	Größe	8	
Spindellagerung, vorn	Ø in mm	100	
	da in inch	3.9	
Drehzahl max.	min ⁻¹	3.500	
Hauptantrieb			
Leistung max.	kW	39	
	hp	52	
volle Leistung ab Spindeldrehzahl	min ⁻¹	800	
Drehmoment max.	Nm	460	
	ft·lb	339	
Haltemoment Dauerbetrieb	Nm	340	
	ft·lb	251	
Vorschubantrieb			
Eilanggeschwindigkeit X / Z	m/min	45 / 30	
	ipm	1.772 / 1.181	
Eilanggeschwindigkeit Y	m/min	–	
	ipm	–	
Vorschubkraft X / Z	kN	5,5 / 11	
	lbf	1.236 / 2.473	
Vorschubkraft Y	kN	–	
	lbf	–	
Kugelspindel X / Z	Ø in mm	40 / 40	
	da in inch	1.6 / 1.6	
Kugelspindel Y	Ø in mm	–	
	da in inch	–	
Dreh- und Schleifeinheit			
Drehwerkzeuge / Lifetools	Anzahl	1 – 12	

Arbeitsbereich		VSC 250 DS		VS
Betriebsspannung	V	400		
Steuerspannung Gleichstrom	V	24		
Steuerspannung Wechselstrom	V	230		
Frequenz	Hz	50		
Anschlussleistung	kW	30		
	hp	36		
Zuleitungssicherung	A	80		
Maße und Gewicht				
Maß a	mm	2.450		
	in	96.5		
Maß b	mm	1.700		
	in	66.9		
Maß c	mm	3.200		
	in	126.0		
Maß d	mm	1.020		
	in	40.2		
Maß e	ca. mm	3.000		
	approx. in	118.1		
Maß f	ca. mm	2.900		
	approx. in	114.2		
Gewicht	kg	8.000		
	lb	17537		

Overview technical data

ReUse-MAE: Undefined cutting

Additional information



Copy CE certificate

Electrical cabinet