

Dokumentation Elektrik M400 CNC „UMBAU Juli 2000“

OP20A und OP20B
096-Z-NK-HM-02810 und 02811
MK 18910 und MK18931

MIKROSA Ma.Nr.: 130 004 08
und 130 004 09 (64553)

Ordner 1/1 Austauschteile für KOEBAU
Dokumentation

Stromlaufpläne ALT & NEU

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<input type="checkbox"/> Kurzzeichen nach AWF 310		AWF		Verzeugmaschinenkarte für																							<input type="checkbox"/> Inventar-Nr.			
Grunddaten	<input type="checkbox"/> Benennung Spitzenlose Außenrundscheifmaschine										<input type="checkbox"/> Baujahr 1994					<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe					<input type="checkbox"/> Kostenstelle									
	<input type="checkbox"/> Typ MULTIMAT 400										<input type="checkbox"/> Liefer-Tag 11.04.95					<input type="checkbox"/> Bestell-Nr.					<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen									
	<input type="checkbox"/> Hersteller Koenig & Bauer AG., Mödling										<input type="checkbox"/> Liefer-Nr.					<input type="checkbox"/> Inbetriebn.					<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten									
	<input type="checkbox"/> Lieferer										<input type="checkbox"/> Standort					<input type="checkbox"/> Fundamentplan-Nr.					<input type="checkbox"/> Stromlaufplan-Nr.									
Technische Daten										Zubehör/Sondereinrichtungen										Besonders geeignet für										
Ø der Schleifscheibe 660 mm																														
Ø der Regelscheibe 350 mm																														
n der Schleifscheibe bei 31,5/63 m/sec. 1823 U/min																														
n der Regelscheibe stufenlos 10 - 130 U/min																														
Regelscheibe schrägstellbar von +1° bis -6°																														
Größter zu schleifender W-Ø 200 mm																														
Kleinster zu schleifender W-Ø 2 mm																														
Zeichnungs-Nr.																														

Maße / Gewicht		Flächenbedarf		L		m x B		m		Höhe		m		Gewicht		kg		Ausgestellt: Tag		11.04.95	
Antrieb		Gesamtanschlußwert		kVA		Gesamtleistungsbedarf		kW		Spannung		380		V		Frequenz		50		Hz	
* Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Bauforn n. DIN 42950		cos φ		Leistung kW		Strom A		Drehzahl 1/min		Schutzart			
Hauptmotor		Siemens		1PH6-186-4NF40		161556694						50		83		5000					
Regelscheibe		Siemens		1FT5076-0AK71-1		E690908601										6000					
Vorschubgeschwindigkeit										Zerspanwerte für St 60 / GG 20 bei Schnittgeschwindigkeit											
Autom. Vorschübe / / / / mm/U										max. Spannerschnitt / mm ² / m/min											
max. Vorschubkraft N										Betriebsstoffbedarf											
										Kühlmittel l/min bar											
Spindeldrehzahlen in 1/min										Angaben zum Umweltschutz											
Getriebestufe		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensprung		Lärmpegel dB (A)													
		von bis						Emissionswerte													
stufenlos von		bis				U/min		Bemerkungen													

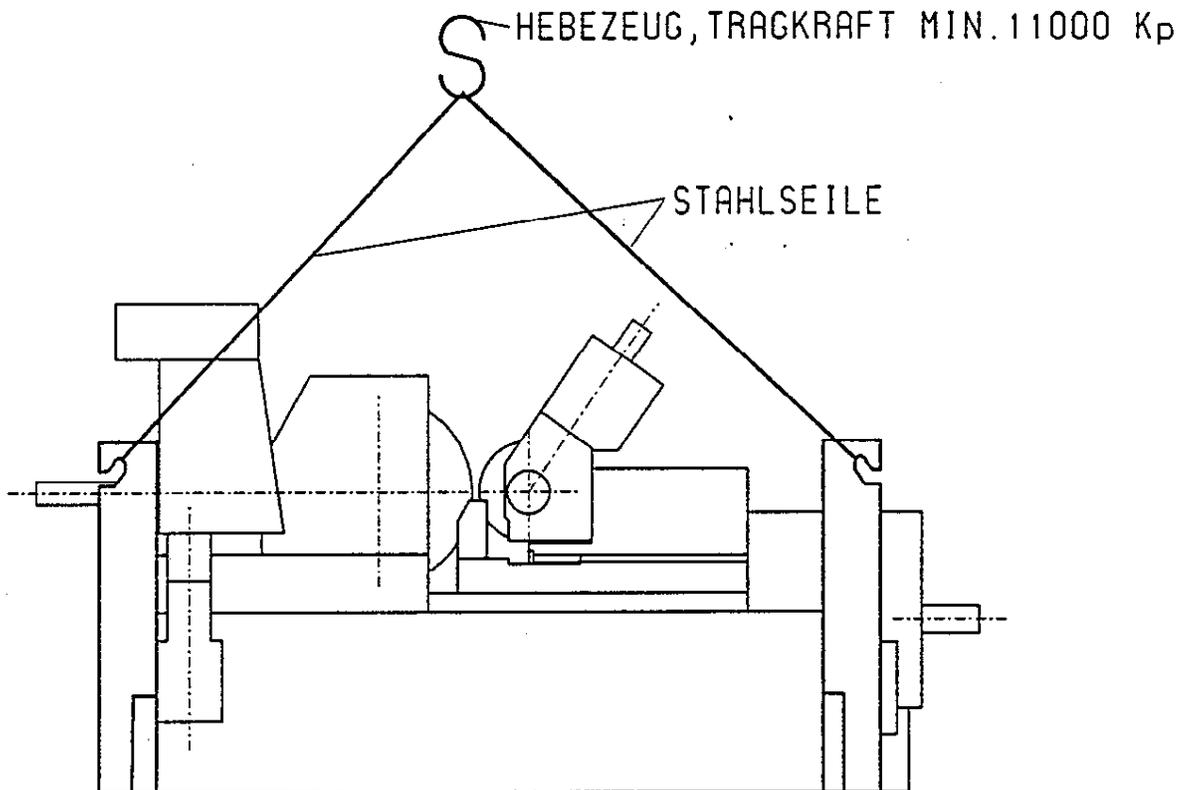
* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftverkehr) kostenlos. Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. AWF 779
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf: Postfach 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.

HAUPTABMESSUNGEN

Schleifscheiben-Außendurchmesser	mm	660
Schleifscheiben-Innendurchmesser	mm	304,8
Schleifscheibenbreite max.	mm	400
Regelscheiben-Außendurchmesser	mm	350
Regelscheiben-Innendurchmesser	mm	152
Regelscheibenbreite max.	mm	400
Umlaufgeschwindigkeit der Schleif- scheibe	m/sec	40, 50, 25/50 31,5/63
Größter Schleifdurchmesser	mm	200
Kleinster Schleifdurchmesser	mm	2
Max. Werkstücklänge beim Durchgangs- schleifen ohne Sondereinrichtung	mm	550
Max. Werkstücklänge beim Einstech- schleifen	mm	500
Max. Profiltiefe für die Schleif- und Regelscheibe	mm	15
Regelscheiben-Drehzahl stufenlos regelbar	u/min	10 - 150
Drehzahl der Regelscheibe	u/min	500
Regelscheibe schwenkbar		+2° -6°
Leistung des Schleifspindelmotors	KW	45, 55, 42/60, 50/72
Drehzahl des Schleifspindelmotors	u/min	1450 (750-1450)
Drehzahl des Regelspindelmotors	u/min	max. 6000
Leistung des Ölpumpenmotors	KW	0,55
Drehzahl des Ölpumpenmotors	u/min	1450
Nettogewicht der Maschine	t	≈ 10

TRANSPORT DER MASCHINE



Der Transport der Maschine erfolgt am zweckmäßigsten mit Stahlseilen mit Schlaufen, 4 Seile ca. 2,5 m lang, mittels Kran.

Durch Holzbeilagen und Putzlappen sind vorspringende Aggregate zu schützen. Beim Anziehen der Seile müssen sie sich gleichmäßig spannen und die Maschine muß sich langsam, waagrecht von der Unterlage abheben. Beim Abstellen sind harte Stöße zu vermeiden.

Ist kein entsprechender Kran vorhanden, so muß die Maschine auf Transportrollen oder Rohren zum Standort gerollt werden. Zum Unterschieben derselben sind am Maschinenfuß Aussparungen angebracht, die ein Hochstemmen erleichtern. Beim Fortbewegen dürfen keine Stöße durch Absacken entstehen.

Die Maschine wiegt je nach angebautem Zubehör ca. 10 – 11 t.

AUFSTELLEN UND AUSRICHTEN

PLATZBEDARF SIEHE NACHFOLGENDEN AUFSTELL- UND
FUNDAMENTPLAN

Ein besonderes Fundament ist nur dann notwendig, wenn der Grund, auf den die Maschine aufgebaut wird, aus Schüttboden besteht.

Im allgemeinen genügt es, wenn die Maschine auf einem ebenen, erschütterungsfreien Betonfußboden von etwa 30 cm Stärke sorgfältig ausgerichtet und untergossen wird. Ist das Fundament nicht schwingungsfrei, wird empfohlen, Schwingelemente zu verwenden.

Die Wasserwaage wird zum Ausrichten auf die Befestigungsfläche für die Werkstückauflageböcke am Zwischenschlitten aufgelegt. Maximale Abweichung in beiden Richtungen 0,1 mm/1000 mm.

Der elektrische Anschluß der Maschine an das Stromnetz erfolgt über einen Klemmenblock im Schaltschrank.

Die Zuleitung kann dabei von unten oder oben erfolgen, da entsprechend, abgedeckte Öffnungen im Schaltschrank vorgesehen sind.

Unter die Nivellierschrauben sollen Blechplatten ca. 150 x 150 mm mit 25 mm dicke gelegt werden.

BLATT-VERZEICHNIS

Inhaltsverzeichnis	2
Hauptabmessungen	3
Transport der Maschine	4
Aufstellen und Ausrichten	5
Fundamentplan	6
Inbetriebsetzung	7
Normalzubehör	8
Sonderzubehör	9
Spezialzubehör	10
Maschinenrahmen	11
Schleifspindellagerung	12, 13
Hauptantrieb	14, 15
Schwenkschlitten	16, 17
Regelscheibenlagerung und Antrieb	18, 19, 20
Profilierapparate	21
Steuerschema	22
Schleif- und Regelscheibenabmessungen	23
Aufflanschen der Schleifscheibe	24
Schleifscheiben	25
Abrichten	26
Aufflanschen der Regelscheibe	27, 28
Nomogramm	28/1
Zurichten der Regelscheibe	29, 30
Auflageschienen	31
Einsteichschienen	32
Durchgangsschienen	33
Führungsbacken	34
Höheneinstellung der Schiene	35, 36
Einstellen auf Durchgangsschleifen	37
Einstellen auf Einsteichschleifen	38
Einstellfehler	39, 40, 41
Kühlmittel	42
Schmierstofftabelle	43