

Maschinen - Datenblatt

Maschinen-Gruppe:	Bett, Fräs- und Bohrcenter
Fabrikat:	SORALUCE
Typ:	F-MT 4000
Baujahr:	2015
Steuerungsart:	HEIDENHAIN TNC 640 HSCI
Lieferzeit:	nach Absprache
Frachtbasis:	ab Werk



Technische Beschreibung

Wert

Verfahrwege:

Längs (X):	4000 mm
Senkr. (Z):	1600 mm
Quer (Y):	1300 mm

Karusselldrehtisch:

Durchmesser:	1600 mm
Drehzahl max.:	250 min ⁻¹
Antriebsleistung (100% ED):	53 kW
Transportlast max. (Positionieren):	8000 kg
Transportlast max. (Drehen):	3000- 8000 kg

Aufspanntisch:

Länge:	4000 mm
Breite:	1240 mm
Höhe Aufspanntisch:	760 mm

Automatisch indexierender Fräskopf:

Werkzeugaufnahme: ISO 50, DIN 69871 AD
Autom. Werkzeugspannung: Spannkraft 20000 N

Spindeldrehzahlbereich:

Spindeldrehzahl:	20-5000 min ⁻¹
Volle Leistung ab	340 min ⁻¹
Drehmoment bei	32 kW/S1 : 900 Nm

Hauptantrieb:

Antriebsleistung:	43 kW
-------------------	-------

Max. Eilgangsgeschwindigkeit:

X-Achse	45000 mm/min
Y- und Z-Achse	35000 mm/min

Max. Vorschubkraft:

X-, Y- und Z-Achse	16000 N
--------------------	---------

Automatischer Werkzeugwechsler**Magazinplätze in M-Ausführung:**

Max. Werkzeugplätze: SK	50 40 Plätz
Max. Werkzeugplätze: Capto	C8 20 Plätze

Gewicht der Maschine:	ca. 32.100 kg
------------------------------	---------------

Ausstattung:

- Aufspanntisch 4000 x 1240 x 760 mm mit integriertem Karusselldrehtisch Ø 1600 mm
- Drehbares Bedienpendel mit Teleskoparm mit Steuerung HEIDENHAIN TNC 640 HSCI (6 Achsen + Spindel), inklusive 19" Flachbildschirm, Metallic Keyboard mit integrierter Maus und USB Schnittstelle am Bedienpult. Prozessorgeschwindigkeit 0,5 ms inklusive HEIDENHAIN smarT.NC.
- Interpolationsdrehen mit HEIDENHAIN TNC 640 HSCI bestehend aus CAM- System, Postprozessor HEIDENHAIN, Softwareanpassung C-Achse (Spindel).
- Tragbare elektronische Handbedieneinheit HEIDENHAIN HR 520 mit 5 m Kabel.
- Automatisch indexierender Fräskopf / 2 Ebenen mit 2,5° x 2,5° Teilung und einer Werkzeuganzugskraft von 20.000 N (**H200**), 32 kW / 900 Nm, Werkzeugaufnahme ISO 50 - DIN 69871 AD. Aufnahme flansch mit Hirthverzahnung zur Adaptierung von Drehstahlhaltern, Schleifspindeln oder Zusatzfräsköpfen und einem Schutzring zur Abdeckung der Hirthverzahnung; Entfällt bei der Auswahl H205.
- Spindeltrieb 43 kW bei 100 % ED über wassergekühlten HEIDENHAIN Inline-Motor mit direkter Kraftübertragung. Der Motor ist im Frässhieber integriert.
- Drehstahlhalter mit Capto Aufnahme C8 (manuelle Werkzeugspannung) für Drehoperationen inkl. Hirthverzahnung und SK 50 Aufnahme nach DIN 69871 AD zur Adaptierung an SORALUCE Fräsköpfen. (Halbautomatisches Wechseln mit zusätzlicher manueller Befestigung durch 8 x M8 Schrauben); Entfällt bei Vollautomatischen Einwechseln des Drehstahlhalters.
- Pneumatisch 500 mm verfahrbare Pick-Up Station im Werkzeugwechslerbereich für den Drehstahlhalter und Schutzring zum halbautomatischen Einwechseln.
- Aufspanntisch mit integriertem NC- Karusselldrehtisch Ø 1.600 mm, zur Drehbearbeitung und für Positionierbetrieb mit hydraulischer Klemmung
- Zahnstangenantrieb in der X-Achse über zwei im MasterSlave- Verfahren angesteuerte Servomotoren.