

Best.Nr. Artikelbezeichnung
071690 CLX 450 TC

Maschinen-Grunddaten

Universal Dreh-/Fräszentrum

Hersteller

Baujahr

Status

Steuerung

Name

Hersteller

Art/Typ

Detailbeschreibung

Technische Details

Arbeitsbereich

Umlaufdurchmesser ü. Bett

Drehdurchmesser

Max. Drehlänge

Stangendurchmesser max.

Drehspindel (links)

Spindelbohrung

Spindeldurchmesser im vorderen Lager

Hauptantrieb 1

Antriebsleistung (100% ED)

Antriebsleistung (40% ED)

Drehzahlbereich von - bis

Knickdrehzahl

Drehmoment (100% ED)

Max. Drehmoment (40% ED)

Dreh-Frässpindel

Werkzeugaufnahme

Spindeldrehzahl:

Antriebsleistung (100% ED)

Antriebsleistung (40% ED)

Drehmoment (100% ED)

Drehmoment (40% ED)

Haltemoment, arretiert

Schwenkbereich

Werkzeugmagazin

Magazinart

Anzahl der Werkzeuge

Max. Werkzeugdurchmesser

Max. Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen

Platzbedarf/Gewicht

Aufstellmaße ca. (Breite x Tiefe x Höhe)

Gewicht ca.

Ausstattung

Außermittige Dreh- und Fräsbearbeitung

Außermittige Dreh- und Fräsbearbeitung (Nur in Verbindung mit Siemens-Steuerung)

Technologiezyklus alternierende Drehzahl

TVM Wilfried Bauer

Technologievertrieb + Maschinenhandel
Julius-Naether-Str. 19 · 75180 Pforzheim
Tel. 0 72 31 - 35 95 49 · Fax 35 91 81
Mobil 0170 8317665

Gildemeister

2021

1 Vorführ-, Schulungs- oder
Messemaschine

SLIMline® Control SIEMENS 840D sl,
ohne CELOS

Siemens

CNC-Steuerung

inklusive 19" SLIMline® control mit Multi-
Touch-Bildschirm

500 mm

400 mm

1100 mm

65 mm

87 mm

130 mm

14 kW

17 kW

- 5000 U/min

485 U/min

275 Nm

345 Nm

HSK-A 63 DIN 69893

-12000 U/min

8,8 kW

10,5 kW

73 Nm

90 Nm

850 Nm

+/- 120 Grad

Kette

~~35~~ 60

78 mm

125 mm

5,19 x 2,11 x 2,47 m

11200 Kg

Technologiezyklus zur Anwendung einer alternierenden Drehzahl für schwingungs- kritische Aufspannungen (Nur in Verbindung mit Siemens Steuerung)

Polygon Turning

Polygon Turning zur Bearbeitung elliptischer und polygoner Formen an Stirnflächen Hinweis: Nur in Verbindung mit dem Baustein B-A0326 Außermittige Dreh- und Fräsbearbeitung

Programmzustandssteuerung

Mit der Programmzustandssteuerung wird der Teilezustand auf der Steuerung festgehalten und/ oder beeinflusst. Besonders geeignet für Mehr- kanalmaschinen.

Nutenstoßen

Technologiezyklus mit dialoggeführter Programmierung zur Herstellung von beliebigen Passfedernuten nach DIN6885 bzw. Mitnahmenuten nach DIN138 mit Standardwerkzeugen. Diese Option enthält den Technologiezyklus mit der entsprechenden Eingabemaske.

Y-Axis Parting

Technologiezyklus zum Abstechen des Werkstückes über die Y-Achse zur Erreichung von signifikant höherem Vorschub, mehr Prozessstabilität und weniger Materialverlust. Diese Option enthält den Technologie- zyklus mit der entsprechenden Eingabemaske zur Vereinfachung der Bedienung und Minimierung von Bedienerfehlern. Voll einsetzbar mit dem Abstech-Zyklus "Cycle 95" in DIN-ISO und ShopTurn.

Verzahnungsstoßen

Technologiezyklus zum Stoßen von Innen- und Außenverzahnung an Bauteilen mithilfe von Einzahn- oder Mehrzahnstoßwerkzeugen. Die Werkstück-, die Werkzeug- sowie die Prozessparameter kann der Anwender über eine Bedienermaske angeben. Wichtige Einstellungen der Bearbeitungs- strategie, wie Sicherheitsabstände, Abdrangkompensation oder die Zustell- strategie (linear oder degressiv) können einfach eingestellt werden.

Multi-Gewindezyklus 2.0

Multi-Gewindezyklus 2.0 Zyklus zur Erstellung eines lageorientierten Gewindes mit freien Konturen, Steigungen und Gängen, z.B. für große Bewegungs- oder Sondergewinde. Gezielte Überschneidungen des Gewindes mit Querbohrungen, z. B. Umlenksystem bei Kugelgewindemuttern sind möglich. (verfügbar mit Siemens Operate ab Version 4.5)

CLX 450 TC - TechCenter Zyklenpaket

Easy Tool Monitor 2.0

Werkzeugüberwachungssystem Easy Tool Monitor 2.0, Vereinfachte ganzheitliche Darstellung des Ist-Zustands der Werkzeuge im Side-Screen von CELOS Überwachung pro Bearbeitungsschnitt auf eine Überwachungsgrenze. Einfache Lernfunktion zur Ermittlung der Überwachungsgrenze eines Werkzeugs über den Bearbeitungsschnitt manuelles Ändern / Korrigieren. - Werkzeugbruch- und Verschleiß- überwachung - Prozessanalyse und -optimierung

Futterspüleinrichtung, außen, Hauptspindel

Futterspüleinrichtung an der Hauptspindel, außen

Futterspüleinrichtung, außen, Gegenspindel

Futterspüleinrichtung an der Gegenspindel, außen

Spanndruckeinstellung, motorverst. Ventile HSP

Spanndruckeinstellung mit motorverstellbaren Ventilen Der Spanndruck kann über das NC- Programm vorgegeben werden

Spanndruckeinstellung, motorverst. Ventile GSP

Spanndruckeinstellung mit motorverstellbaren Ventilen Der Spanndruck kann über das NC- Programm vorgegeben werden

Kühlmittelzuführung durch die Gegenspindel

Kühlmittelzuführung durch die Gegenspindel

Reitstockfunktion für die Gegenspindel

Reitstockfunktion für die Gegenspindel, mechatronische Ansteuerung der Anstellkraft im Programm anwählbar Anstellkraft 250-600 daN, CTX beta/beta TC Anstellkraft 250-1200 daN, CTX gamma TC

Gegenspindel ISM 65, A2-8"

TVM Wilfried Bauer
Technologievertrieb + Maschinenhandel
Julius-Naether-Str. 19 · 75180 Pforzheim
Tel. 0 72 31 - 35 95 49 · Fax 35 91 81
Mobil 0170 8317665

Gegenspindel als integrierter Spindelmotor, ISM 65, A2-8" - Antriebsleistung 14/17 kW (S1-100%ED / S3-40%ED) - Drehmoment 275/345 Nm (S1-100%ED / S3-40%ED) - Drehzahlbereich 0-5.000 min⁻¹ - Teilhohlspanneinrichtung Ø 67 mm - C-Achse und Spindelbremse (hydr.) - Unterschlitten (Z3), AC-Servoantrieb mit Kugelgewindeantrieb, absolutes Wegmesssystem im Vorschubmotor

Scharnierbandspäneförderer

Scharnierbandspäneförderer inkl. Kühlmitteltank und Kühlmittelpumpe, 6 bar/20L/min

Verstärkte Kühlmittelpumpe, 12bar,23l/min

Verstärkte Kühlmittelpumpe 12 bar, mit 23 l/min anstelle 6 bar mit 20 l/min

Anschluss elektr. / mech. für Ölnebelabscheider

Kettenmagazin für 60 Werkzeuge

Kettenmagazin 60fach, anstatt Kettenmagazin 30fach

Werkstückmesstaster RMP40, Renishaw

Werkstückmesstaster RMP40, Renishaw - Abmessungen Grundkörper (exkl. Tastereinsatz): L= 50 mm, Ø= 40 mm - Einwechselbar in die Dreh-/Frässpindel - Schaltmesskopf-Aufnahme mit Taster-Einsatz und Antenne zur Funkübertragung - Inkl. Messzyklenpaket Inspection Plus Hinweise: - Kundenspezifische Messzyklen sind nicht enthalten - Bei der Bestellung dieser Option erhalten Sie zusätzlich die Option Renishaw Powerprobe Reporter App kostenlos dazu

Werkzeugmesseinrichtung RP1, Renishaw

Werkzeugmesseinrichtung RP1, Renishaw Automatische 5-Wege-Werkzeugvermessung in der Maschine mittels Tastwürfel zur Vermeidung von Mess- und Übertragungsfehlern. Präzise Messung von Werkzeuglänge und Werkzeugdurchmesser für stehende Werkzeuge (Drehwerkzeuge). Die Messung erfolgt unterhalb des Werkzeugwechslers, geschützt hinter der Werkzeugladeluke.

Wkz.-Aufnahme Capto C6, anstelle HSK-63A

Dreh-/Frässpindel und Werkzeugmagazin mit Werkzeugaufnahme Capto C6 (Sandvik)

Autom.Schiebehaube, elektr.

Automatische Schiebehaubenbetätigung, elektrisch (Hinweis: Option B-L7250, automatische Ladeluke ist nicht möglich)

MPC - Machine Protection Control

MPC 1.0 - Machine Protection Control Maschinenschutz durch Schnellabschaltung der Frässpindel Abschaltung < 0,01 s - nur bei TC Maschine mit compactMASTER® - nur Maschinen mit CELOS® mit Siemens-Steuerung

Elektrische Schnittstelle für Robo2Go

Elektrische Schnittstelle Standard Profibus für Robo2Go Inkl. - Zusätzlichem Druckluftanschluss - Zusätzlicher Ethernetschnittstelle - Netzeinspeisung des Roboters durch die Maschine - Eigener Bedienoberfläche integriert in CELOS (Powertool ab CELOS 3; App ab CELOS 4) Das Powertool bzw. die App werden bei Anbindung des Robo2Go an die Maschine auf die Steuerung aufgespielt. (bei Maschinen ohne CELOS B-L7275 notwendig)

3-Backenfutter, NCE 210-66, Fa. Schunk

Dreibacken-Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung und Spitzverzahnung Typ NCE 210-66, Fabrikat Schunk, einschließlich Anbauteile - Max. Drehzahl 5000 1/min - Max. Spannkraft 100 kN - Max. Betätigungskraft 38 kN - Verzahnung 1/16" x 90°

3-Backenfutter, NCE 210-66, Fa. Schunk

Dreibacken-Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung und Spitzverzahnung Typ NCE 210-66, Fabrikat Schunk, einschließlich Anbauteile - Max. Drehzahl 5000 1/min - Max. Spannkraft 100 kN - Max. Betätigungskraft 38 kN - Verzahnung 1/16" x 90°

Einheit mm

Elektronisches Handrad

proTIME

proTIME Display zur Visualisierung der Restlaufzeit, Reststückzahl und des Maschinenstatus

Scheibenreinigung der Sicherheitsscheibe

Scheibenreinigung der Sicherheits-scheibe der Arbeitsraumtür mit Druckluft (Hinweis: Der Einsatz von Kühlmittel kann die Sicht auf das Werkstück bei der Bearbeitung / Einfahren beeinträchtigen)

Kühlmittelspritzpistole

NETservice

TVM Wilfried Bauer
Technologievertrieb + Maschinenhandel
Julius-Naeh-Str. 19 · 75180 Pforzheim
Tel. 0 72 31 - 35 95 49 · Fax 35 91 81
E-Mail: info@tvm-bauer.de

IoTconnector

DMG MORI IoTconnector Der IoTconnector ermöglicht die Nutzung der Onlinedienste von DMG MORI (z. B. NETSERVICE oder MESSENGER on ADAMOS).

RMS-Gerät (Relocation Machine Security)

Robo2Go

Flexibles Werkstück-Be- und Entladesystem mit einem 6 Achs-Industrie-Roboter - Austauschbarer Werkstückspeicher inkl. Werkstückablagen: - Max. 88 Teile bis Ø 60 mm - Max. 29 Teile bis Ø 125 mm - Max. Beladung der Ablage: 700 kg Es sind jeweils eine Grundablage und eine höhenverstellbare Abstützung enthalten. Hinweise: - Wir empfehlen eine separate Betrachtung der Werkstücke

Modul 35 kg

Modul 35 kg - Max. Traglast des Roboters 35 kg - Dreieck-Greiferbasis mit Ausblaslanze Hinweis: Angegeben ist die maximale Traglast des Roboters im Tool center point. Das maximale Werkstückgewicht ist abhängig von den Greifern und der Werkstücklänge.

Anbindung an Siemens Steuerung

3-Backengreifer

3-Backengreifer für: - Futterteile - Innen- und Außengriff - Min. Werkstücklänge 20 mm 10kg-Modul: - Werkstückdurchmesser 20-100 mm (Außen) 20kg & 35kg-Modul: - Werkstückdurchmesser 25-175 mm (Außen) - Werkstückdurchmesser 65-210 mm (Innen)

3-Backengreifer

3-Backengreifer für: - Futterteile - Innen- und Außengriff - Min. Werkstücklänge 20 mm 10kg-Modul: - Werkstückdurchmesser 20-100 mm (Außen) 20kg & 35kg-Modul: - Werkstückdurchmesser 25-175 mm (Außen) - Werkstückdurchmesser 65-210 mm (Innen)

2x Zusätzlicher 2-Backengreifer

2x Zusätzlicher 2-Backengreifer für: - Futter- und Wellenteile - Innen- und Außengriff 10kg Modul: - Durchmesser 20-80 mm (Wellen) 20kg und 35kg Modul: - Durchmesser 20-170 mm (Wellen)

Andrückstern

Federnder Andrückstern zum Ausgleich von Winkelfehlern bei Sägeabschnitten

Werkstückablage für Wellenteile

Werkstückablage für Wellenteile - Max. Beladung der Ablage: 500 kg - Werkstück-Ø: 20 - 170 mm, Werkstücklänge: 120 - 950 mm - Inkl. 5 Werkstückauflagensätze (variabel steckbar) mit 50 mm Teilung: Es ist pro Satz jeweils eine Anschlagsteckleiste und zwei Auflageleisten enthalten - Zur Verwendung in Kombination mit Standardspeichertisch Belegungsbeispiele: - 70 Teile Ø < 20 mm, Länge 170 mm - 35 Teile Ø 20 - 70 mm, Länge 170 mm - 25 Teile Ø 70 - 120 mm, Länge 170 mm

Druckreduzierung

Druckreduzierung - Manuelle Einstellung des Greifdrucks für jeden Greifer(A und B) separat im Bereich von 2,5 - 6 bar - Montiert am Roboterarm

Roboter in weißer Außenlackierung

Roboter in Sonderlackierung Calcit-Weiß (RAL 9010)

Hinweis: Maschine für Automation vorbereiten

Hinweis: Maschine für Automation vorbereiten Die Maschine muss für die Anbindung des Robo2Go mit der elektrischen Schnittstelle vorbereitet sein.

Gesamt-CE Siemens

Gesamt-Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, für das System Robo2Go + Maschine mit Siemens Die ergänzenden technischen Unterlagen der Gesamt-Konformitätserklärung bestehen aus: - Einer Übersichtszeichnung der Maschinenkombinationen (Gesamtlayout) - Einer ausgefüllten Inbetriebnahmecheckliste - Einer „Gesamt-Konformitätserklärung“ Die ergänzenden technischen Unterlagen werden der Maschinenlieferung in Papierform beigelegt.

TVM Wilfried Bauer

Technologievertrieb + Maschinenhandel
Julius-Naeher-Str. 19 · 75180 Pforzheim
Tel. 0 72 31 - 35 95 49 · Fax 35 91 81
Mobil 0170 8317665