

1831/00/0 .1.1000 Beschreibung des Erzeugnisses

Hierzu Abb. -51
-52

Das Bearbeitungszentrum CBK₀Z 1400/2 hat als Grundmaschine die Hochgenauigkeits-Koordinatenbohrmaschine mit 4 NC-Achsen (X, Y, Z, ZW) und ist mit einer automatischen Werkzeugwechseleinrichtung ausgestattet. Die zum Betrieb notwendigen Aggregate

Zweistaenderkoordinatenbohrmaschine
Elektroschaltschraenke
Steuerschrank der CNC 700
Hydraulikaggregat
Schmieraggregat
Werkzeugwechseleinrichtung

sind getrennt aufgestellt. Damit koennen ausgewaehlte Aggregate den Wuenschen des Betreibers am Aufstellort entsprechend in Grenzen variiert aufgestellt werden.

Das Bearbeitungszentrum wird fuer eine wirtschaftliche Bearbeitung von Bohrbildern und Flaechen im automatischen Arbeitsablauf mit voreingestellten Werkzeugen fuer Einzelteil-, Klein- und Mittelserienfertigung eingesetzt. Mit dem Bearbeitungszentrum koennen alle bohr- und fraesmaschinenspezifischen Arbeitsverfahren ausgefuehrt werden, die mit einer 3-Achsen-Punkt-Streckensteuerung, einer 2-Achsen-Bahnsteuerung oder einer 2 1/2-Achsen-zirkular/linear-Steuerung (Helix) realisierbar sind.

Die Dateneingabe erfolgt ueber einen photoelektrischen Lochstreifenleser wahlweise im ISO- oder EIA-Code oder manuell ueber alpha-numerische Tastatur der Steuerung.

Die Zweistaender-Koordinatenbohrmaschine besteht aus den Hauptbaugruppen:

- Gestell mit Maschinenbett und -tisch, Portal (Staender und Verbindungsteil) mit den zugehoerigen Verstell- und Meszeinrichtungen X und ZW, ZP und Verkleidung. (.100)
- Querschlitten, Zwischenschlitten, Verstelleinrichtung und Meszsystem Y, Klemmung und Verkleidung (.400)
- Spindelstock, Bohrspindel mit Werkzeugaufnahme Steilkegel 50, Getriebebolzen und Schneckengetriebe, Huelsenklemmung, Meszsystem Z und Kuehlmitteleinrichtung (.300)