

Entsorgung von Problemstoffen

Beachten Sie beim Umgang mit Hilfs- und Betriebsmitteln (Kühlschmiermittel, Reinigungsmittel, Schmieröle, usw.) die Sicherheits- und Entsorgungsvorschriften für den jeweiligen Problemstoff.

Treffen Sie entsprechende Vorkehrungen für die fachgerechte Lagerung und Entsorgung.

Schadensfall

Setzen Sie sich im Kollisionsfall oder bei anderen Schadensfällen unverzüglich mit Ihrem Vertreter in Verbindung.

Geben Sie bei Reklamationen, Schadensfällen und bei Unklarheiten und Ersatzteilbestellungen immer die Maschinenummer, die Elektrizitätsnummer und die Softwareversion an.

Maschinenaufsicht

Laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen. Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes Maschine ausschalten und gegen eine unbefugte Inbetriebnahme sichern (Hauptschalter absperren und Schlüssel abziehen).

Gefahr, Achtung, Hinweis

Beachten Sie bitte immer die in den einzelnen Kapiteln erwähnten Unfallverhütungs- und Sicherheitshinweise.

Wichtige Anweisungen, die die technische Sicherheit und den Bedienerschutz betreffen, sind besonders hervorgehoben:

**Gefahr**

bezieht sich auf eine mögliche Gefährdung von Personen bei Arbeits- und Betriebsverfahren.

**Vorsicht**

steht bei Arbeits- und Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche Beschädigung an der Maschine und leichte Verletzungsgefahr für den Bediener auszuschließen.

**Hinweis**

Wird gegeben, wenn bei der Ausführung einer Tätigkeit etwas besonderes zu beachten ist.

**Umweltschutzhinweis**

bezieht sich auf die Vermeidung von Sonderabfällen, den verantwortungsbewussten Umgang mit umweltbelastenden Substanzen, sowie auf Einsparungsmöglichkeiten bei Hilfs- und Betriebsstoffen.

Technische Daten der Maschine

Arbeitsbereich		
Umlaufdurchmesser über Bett	[mm]	ø430
Spitzenweite mit Standardreitstock/automatischem Reitstock	[mm]	700/665
Maximaler Drehdurchmesser	[mm]	ø220
Maximale Teillelänge	[mm]	510
Maximaler Stangendurchlass	[mm]	ø45
Schlittenverfahrbereich		
Schlittenverfahrweg X	[mm]	160
Schlittenverfahrweg Z mit Handreitstock/autom. Reitstock	[mm]	310/510
Hauptspindel		
Spindelanschluss nach DIN 55026		A5
Spindelaußendurchmesser im vorderen Lager	[mm]	ø80
Hauptspindel - Spannsystem (wahlweise)		
Vollspannzylinder mit Zugstange für Futterteile bis	[mm]	ø165
Hohlspannzylinder mit Zugrohr mit max. Durchlaß	[mm]	ø45
Max. Futtergröße	[mm]	ø160
Antrieb-Hauptspindel		
AC-Motor, Leistung (100%/40%ED) mit integrierter Haltebremse	[kW]	9/13
Drehzahlbereich (stufenlos regelbar)	[U/min]	0-6300
Max. Drehmoment	[Nm]	78
C-Achse (Rundachse)		
Auflösung der Rundachse	[°]	0,001
Eilgang	[U/min]	100
Vorschubantriebe		
AC-Motoren in X- und Z-Achse		
Vorschubkraft X/Z	[N]	4000/6000
Eilganggeschwindigkeit X/Z	[m/min]	20/24
Beschleunigungszeit von 0 auf Eilgang X/Z	[s]	0,2
Positionsstreuung P_s nach VDI 3441 in X/Z	[µm]	3/5
Werkzeugsystem		
Scheibenrevolver mit Richtungslogik, wahlweise mit angetriebenen Werkzeugen		
Werkzeugaufnahmen nach DIN 69880		VDI 30
Werkzeugquerschnitt für Vierkantwerkzeuge	[mm]	20x20
Schaftdurchmesser für Bohrstangen	[mm]	ø32
Anzahl der Werkzeugstationen / davon angetrieben (Option)		12/6
Revolverschaltzeit	[s]	0,14
Angetriebene Werkzeugstationen (wahlweise)		
Drehmoment (konstant bei 40% ED)	[Nm]	16
Drehzahlbereich	[U/min]	0-5000
Maximale Antriebsleistung	[kW]	6,7

Technische Änderungen vorbehalten!

Standardreitstock		
Verfahrweg	[mm]	460
Pinolenhub	[mm]	120
Pinolendurchmesser	[mm]	ø60
Innenkonus zur Aufnahme des Rollkörners		MK4
Pinolenanpresskraft	[N]	5000
Automatischer Reitstock (Option)		
Reitstockverfahrweg	[mm]	510
Maximale Anpresskraft	[N]	6000
Verfahrgeschwindigkeit	[m/min]	20
Innenkonus zur Aufnahme des Rollkörners		MK4
Hydraulikaggregat		
Mehrkreishydraulik für Kraftspannmittel und Reitstockpinole		
Füllmenge	[l]	10
Max. Druck für Spannmittel	[bar]	50
Max. Druck für Reitstockpinole/automatischen Reitstock	[bar]	50/65
Pneumatik		
Versorgungsdruck	[bar]	6
Versorgungsmenge	[l/min]	150
Schmiersystem		
Führungsbahnen, Kugelgewindespindeln		autom. Öl-zentralschmierung
Hauptspindel, Gegenspindel		Fettschmierung
Kühlmitteleinrichtung		
Behälterinhalt	[l]	250
Förderleistung bei 3,5bar/1bar	[l/min]	15/65
Interne Kühlmittelzuleitung		über Werkzeugrevolver
Teilefangvorrichtung (Option)		
Pneumatische Betätigung bei	[bar]	6
Maximale Länge der Fertigteile	[mm]	120
Maximaler Durchmesser der Fertigteile	[mm]	ø45
Stangenvorschub		
Serienmäßige Vorbereitung für den Anbau des Stangenvorschubes		✓
Späneförderer		
10-poliger Stecker für Anbau des Späneförderers in Grundmaschine enthalten		✓

Technische Änderungen vorbehalten!

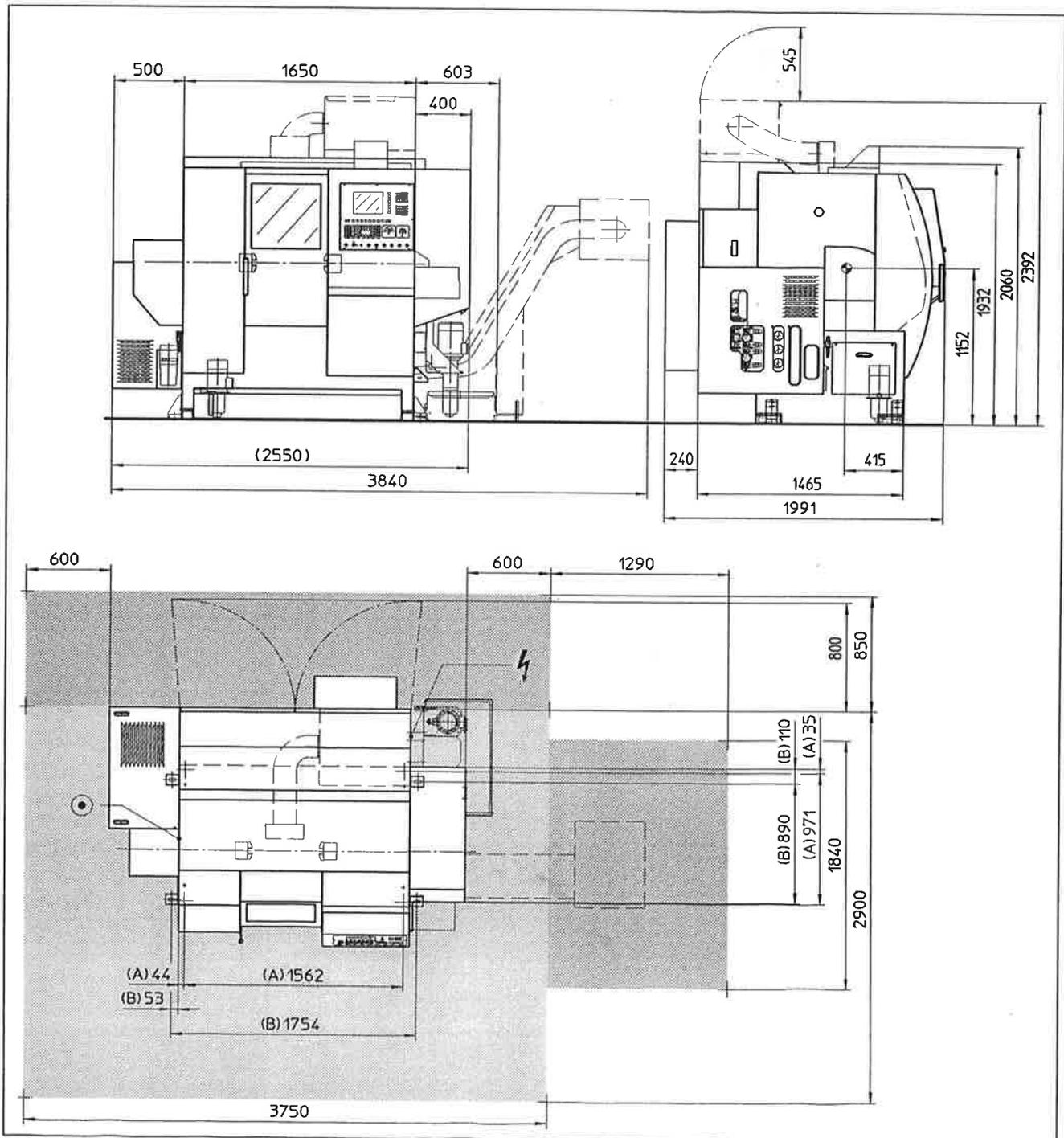
TECHNISCHE DATEN

Elektrischer Anschluß		
Spannungsversorgung	[V]	3/PE 400 ~
Max. Spannungsschwankungen	[%]	+5/-15
Frequenz	[Hz]	50/60
Anschlußwert der Maschine	[kVA]	17
Max. Vorsicherung für die Maschine	[A-träg]	50
Erforderliche Kurzschlußleistung	[kVA]	1100
Abmessungen/Gewicht		
Höhe der Drehachse über Flur	[mm]	1160
Gesamthöhe	[mm]	1940
Aufstellfläche BxT (ohne Späneförderer)	[mm]	2630x1980
Gesamtgewicht der Maschine	[kg]	2600
Schalldruckpegel		
gemittelter Schalldruckpegel	[db(A)]	78
Bei folgenden Bedingungen:		
Meßverfahren:	Hüllflächenmeßverfahren nach DIN 45 635	
Meßpunkt:	1m Abstand und 1,6m über dem Boden	
Betriebszustand:	Höchstdrehzahl im Leerlauf	

Technische Änderungen vorbehalten!

Aufstellplan, Abmessungen der Maschine

Grundmaschine



A Stellschrauben (8) bzw. Nivellierelemente (4) (siehe "Aufstellkriterien" weiter hinten in diesem Kapitel)

B Bohrungen $\varnothing 18 \times 120$ für Ankerschrauben

 Platzbedarf für Bedienung

 Platzbedarf für Wartung

Transportsicherungen



Vorsicht:

- Vor Inbetriebnahme der Maschine müssen sämtliche Transportsicherungen entfernt werden.
- Die Transportsicherungen aufbewahren und bei erneutem Transport der Maschine wieder montieren.

Transportsicherung A

Sicherung der Späneschutztüre

Position:

An der Vorderseite der Maschine im Bereich des Türgriffes.

Nach dem Abschrauben der Transportsicherung A müssen die Schrauben, mit der die Sicherung an der Späneschutztüre befestigt war, wieder montiert werden (Fixierung des Türgriffes!).

Transportsicherung B

Sicherung des Reitstockes.

Position:

Die Transportsicherung B besteht aus zwei gleichen Blechteilen.

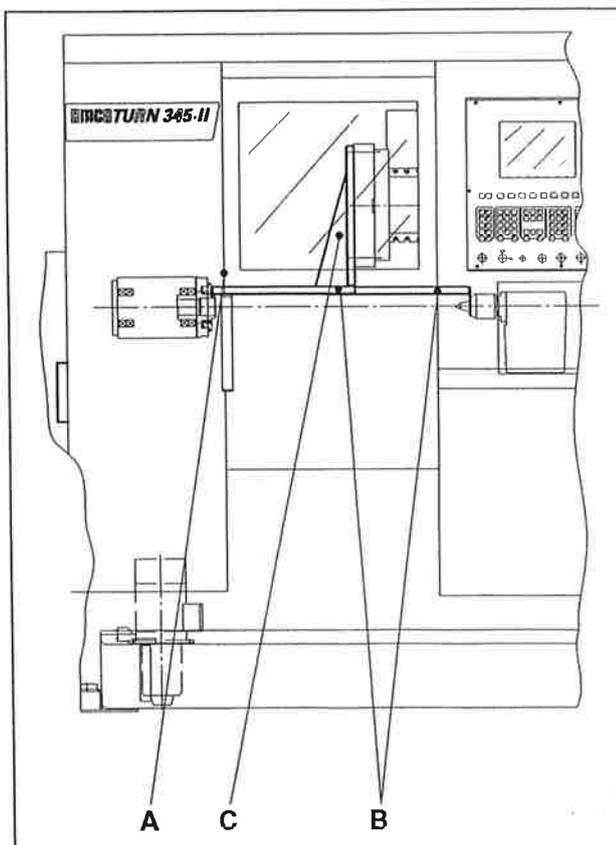
Sie sind miteinander verschraubt, und links bzw. rechts mit der Hauptspindel bzw. Reitstock verbunden.

Transportsicherung C

Sicherung des Werkzeugwenders (Schlitten X/Z)

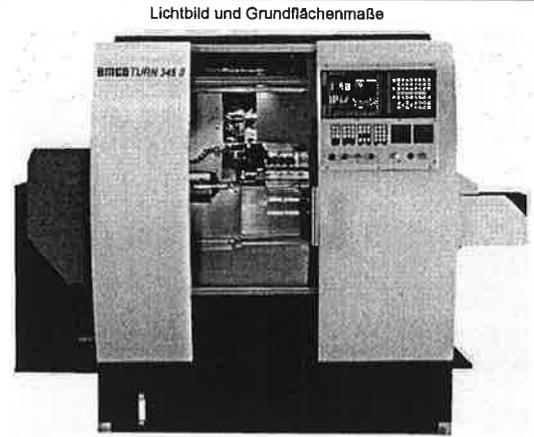
Position:

Die Transportsicherung C wird am Werkzeugwender montiert und mit der Transportsicherung B verbunden.



Vorderansicht der Maschine - linke Seite

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 A 01.001		AWF® Maschinenkarte für Normal-Drehmaschine																								<input type="checkbox"/> Inventar-Nr.				
<input type="checkbox"/> Benennung CNC-Drehzentrum										<input type="checkbox"/> Baujahr					<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe					<input type="checkbox"/> Kostenstelle										
<input type="checkbox"/> Typ Emcoturn 345-II										<input type="checkbox"/> Liefer-Tag					<input type="checkbox"/> Bestell-Nr.					<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen										
<input type="checkbox"/> Hersteller EMCO, A-5400 Hallein/Taxach										<input type="checkbox"/> Fabrik-Nr.					<input type="checkbox"/> Liefer-Nr.					<input type="checkbox"/> Inbetriebn.										
<input type="checkbox"/> Lieferer										<input type="checkbox"/> Standort					<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten					EUR										
Technische Daten										Zubehör / Sondereinrichtungen										Besonders geeignet für										
<input type="checkbox"/> Arbeitsbereich										Steuerung:																				
<input type="checkbox"/> Spitzenhöhe 1160 mm										<input type="checkbox"/> Spitzenweite 700 mm										SINUMERIK 810D										
<input type="checkbox"/> max. Drehtänge 510 mm										<input type="checkbox"/> max. Umlauf-Ø ü. Bett 430 mm										Fanuc 21i-T										
<input type="checkbox"/> max. Umlauf-Ø ü. Planschlitten 210 mm										<input type="checkbox"/> max. Umlauf-Ø in der Kröpfung — mm										angetriebene Werkzeuge										
<input type="checkbox"/> max. Umlauf-Ø in der Kröpfung — mm										<input type="checkbox"/> Länge der Kröpfung vor Planscheibe — mm																				
<input type="checkbox"/> max. Werkstückgewicht 30 kg										<input type="checkbox"/> max. Umlauf-Ø in der Kröpfung — mm																				
<input type="checkbox"/> Arbeitsspindel										<input type="checkbox"/> Spindelkopf nach DIN 55 026										<input type="checkbox"/> Größe A5										
<input type="checkbox"/> Spindel-Ø i. vord. Lager Ø80 mm										<input type="checkbox"/> Spindelbohrung Ø53 mm										<input type="checkbox"/> Innenkegel —										
<input type="checkbox"/> Planscheiben-Ø — mm										<input type="checkbox"/> max. Futter-Ø Ø160 mm																				
<input type="checkbox"/> max. Drehmoment 78 Nm										<input type="checkbox"/> Stangendurchlaß-Ø Ø45 mm																				
<input type="checkbox"/> Support										<input type="checkbox"/> Werkzeugsystem DIN 69 880										<input type="checkbox"/> Meißelquerschnitt 12xVDI 30										
<input type="checkbox"/> Anzahl der Bettschlitten 1										<input type="checkbox"/> Anzahl der Planschlitten 1																				
<input type="checkbox"/> shub 310										<input type="checkbox"/> Planhub 100																				
<input type="checkbox"/> Reitstock Standardreitstock / automatischer Reitstock										<input type="checkbox"/> Pinolenkegel MK4										<input type="checkbox"/> Pinolen-Ø Ø60 / — mm										
<input type="checkbox"/> max. Pinolenhub von Hand/selbsttätig 0 / 0										<input type="checkbox"/> s 120 / 0 mm																				
<input type="checkbox"/> max. Reitstockverschiebung von Hand/selbsttätig 3 460 / 0										<input type="checkbox"/> s 0 / 510 mm																				
<input type="checkbox"/> Zeichnungs-Nr.																														



Fundamentplan-Nr.

Stromlaufplan-Nr.

Best.-Nr. AWF 3003

Nachdruck verboten (9.91)

© 1980 by Ausschluß für Wirtschaftliche Fertigung e.V., Eschborn

Beuth-Verlag GmbH, Berlin 30

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht		<input type="checkbox"/> Flächenbedarf L 2,63 m x B 1,98 m		<input type="checkbox"/> Höhe 1,94 m		<input type="checkbox"/> Gewicht 2600kg		<input type="checkbox"/> Ausgestellt: Tag:		<input type="checkbox"/> Name:	
<input type="checkbox"/> Antrieb		<input type="checkbox"/> Gesamtschlußwert 17 kVA		<input type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf		<input type="checkbox"/> kW		<input type="checkbox"/> Spannung 3x400 V		<input type="checkbox"/> Frequenz 50/60 Hz	
*	Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor-Inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart	
	Hauptspindel	Siemens	1PH7 107	2NF32	IM B5	—	13 (40%)	—	1500	IP 55	
	Planachse (X)	Siemens	1FK6 060	6AF71	IM B5	—	1,4	3,6	3000	IP 64	
	Längsachse (Z)	Siemens	1FK6 060	6AF71	IM B5	—	1,4	3,6	3000	IP 64	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte für St 60		<input type="checkbox"/> für GG 20		<input type="checkbox"/> bei Schnittgeschwindigkeit					
<input type="checkbox"/> Längsschlitten min/max 0 / 24 000 mm/min		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt — mm ²		<input type="checkbox"/> m/min							
<input type="checkbox"/> Planschlitten min/max 0 / 20 000 mm/min		<input type="checkbox"/> Eilgang: <input type="checkbox"/> längs 24		<input type="checkbox"/> plan 20		<input type="checkbox"/> Betriebstoffbedarf					
<input type="checkbox"/> Vorschubkraft: <input type="checkbox"/> längs 4 000		<input type="checkbox"/> N: <input type="checkbox"/> plan 6 000		<input type="checkbox"/> N		<input type="checkbox"/> Kühlmittel 900/3900 dm ³ /h		<input type="checkbox"/> 3,5/1 bar			
<input type="checkbox"/> Gewindesteigungen min/max		<input type="checkbox"/> metrisch 0,001		<input type="checkbox"/> 100 Steigung in mm		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz					
<input type="checkbox"/> Withworth —		<input type="checkbox"/> Gänge/Zoll		<input type="checkbox"/> Lärmpegel 78 dB (A)							
<input type="checkbox"/> Modul —		<input type="checkbox"/> Steigung in Modul		<input type="checkbox"/> Emissionswerte							
<input type="checkbox"/> Spindeldrehzahlen in 1/min		<input type="checkbox"/> Bemerkungen									
<input type="checkbox"/> Getriebestufe		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl der Stufen							
<input type="checkbox"/> von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Stufensprung							
<input type="checkbox"/> I		<input type="checkbox"/> II		<input type="checkbox"/> III							
<input type="checkbox"/> stufenlos von 0		<input type="checkbox"/> bis 6 300		<input type="checkbox"/> 1/min		<input type="checkbox"/> optional mit 6 angetriebenen Werkzeugstationen, max. 6000 U/min, max. 16 Nm					

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. AWF 779

