

# AWF® Werkzeugmaschinenkarte für

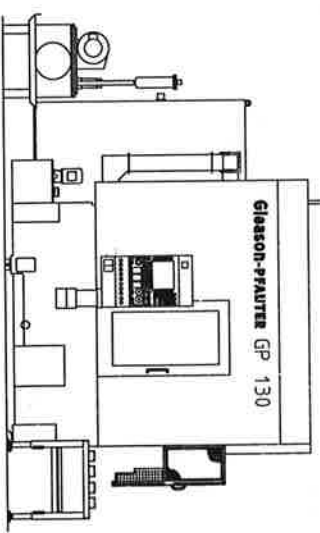
Inv.-Nr.  
940 3981

Benennung		Gleason-PFAUTER NC-Wälzfräsmaschine		Baujahr	2002	Masch.-Gruppe	Kostenstelle
St Typ	GP 130	Fabrik-Nr.	28 953	Liefer-Tag		Bestell-Nr.	
Hersteller	GLEASON-PFAUTER Maschinenfabrik GmbH			Liefer-Nr.			Rechneres Kennzeichen
Lieferer	GLEASON-PFAUTER Maschinenfabrik GmbH			Inbetriebn.			
				Standort			

### Technische Daten

Werkstück:	siehe Bemerkungen auf der Rückseite			Zubehör / Sondereinrichtungen	Besonders geeignet für
Wälzfräser (Schafffräser):				CNC-Steuerung	wellen- und räderförmige Werk-
Größter zulässiger Kopfkreisdurchmesser	80 mm			SINUMERIK 840D;	stücken
Größte verzähnte Länge	170 mm			Motorfräskopf für Schafffräser;	
Größte Länge	245 mm			Dialogprogramm;	
				Fehlerdiagnose	

Lichtbild und Grundflächennäße



2 676 mm x 1 655

Fundamentplan-Nr. 4260626.0 Stromlaufplan-Nr. S59 28 953-0

Zeichnungs-Nr.

### 3 Beschreibung der Maschine

#### 3.1 Koordinatenachsen und Spindeln

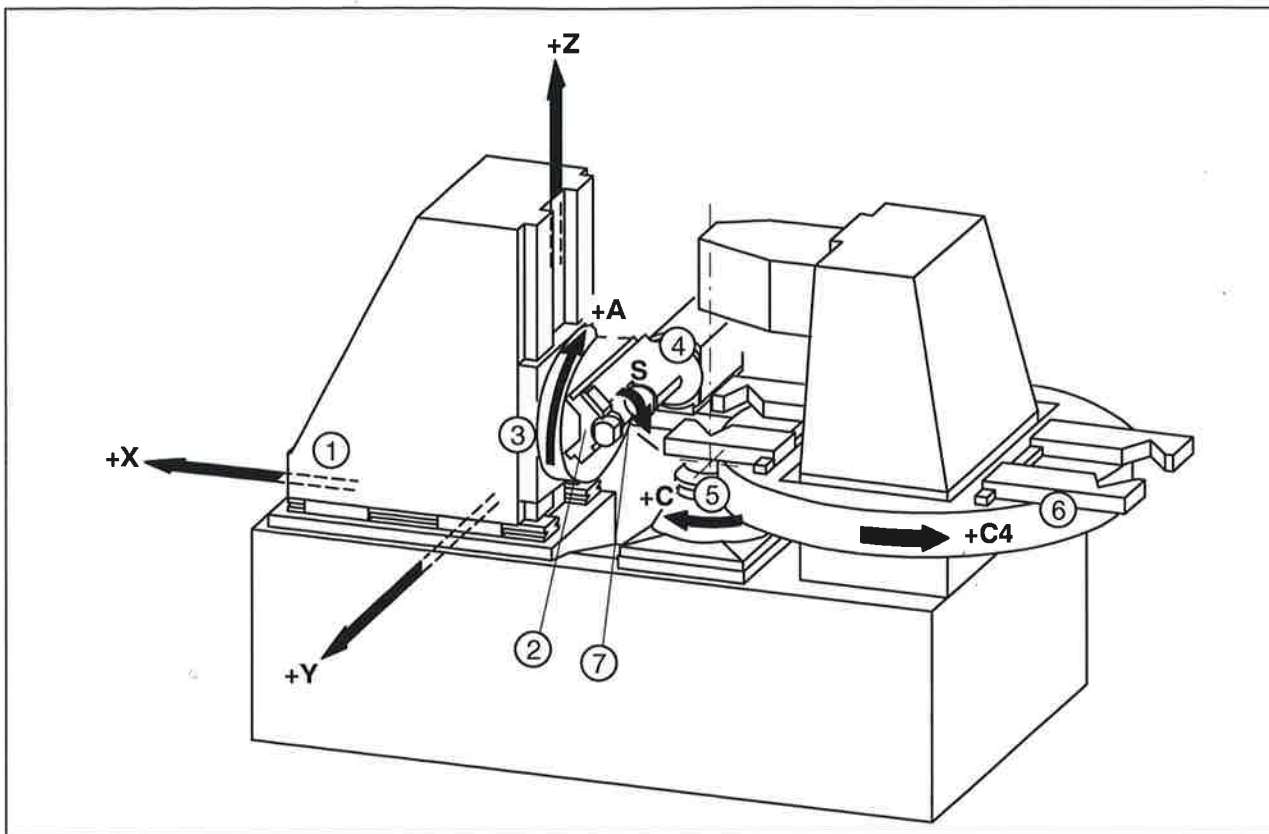


Bild 3:  
Koordinatenachsen, Spindeln und Bewegungsrichtungen der Maschine

**Linearachsen**

- ① Radialschlitten (X-Achse).
- ② Tangentialschlitten (Y-Achse).
- ③ Axialschlitten (Z-Achse).

**Rotationsachsen**

- ④ Fräskopf (A-Achse).
- ⑤ Werkstücktisch (C-Achse).
- ⑥ Schwenkgreifer zum automatischen Werkstückwechsel (C4-Achse).

**Spindeln**

- ⑦ Fräser (S-Spindel)

### 3.2 Technische Daten GP 130

#### Werkstück

- ▷ Diese Wälzfräsmaschine mit automatischer Werkstück-Wechseleinrichtung ist zur Serienherstellung der Werkstücke ausgelegt, für die wir die entsprechenden Zeichnungen erhalten haben.
- ▷ Unsere Spezialisten für automatische Werkstück-Wechseleinrichtungen beraten Sie gerne, wenn Sie die Maschinen zum Fräsen anderer Werkstücke umrüsten wollen.

#### Werkzeug

##### Wälzfräser:

- ▷ Größter zulässiger Kopfkreisdurchmesser ..... mm 80
- ▷ Größte verzahnte Länge ..... mm 170
- ▷ Größte Gesamtlänge ..... mm 245
- ▷ Aufnahmedurchmesser der Spannzange ..... mm 32

#### Maschine

##### Schlittenwege:

- ▷ Radial (X-Achse) ..... mm 200
- ▷ Tangential (Y-Achse) ..... mm 170
- ▷ Axial (Z-Achse) ..... mm 250

##### Größter Fräskopfschwenkwinkel:

- ▷ Richtung +A ..... Grad 45
- ▷ Richtung -A ..... Grad 45

##### Werkstücktisch:

- ▷ Außendurchmesser ..... mm 168,14
- ▷ Bohrung ..... mm 65,532

##### Gesamtabmessungen der Maschine:

- ▷ Länge ..... mm 7 640
- ▷ Breite ..... mm 3 145
- ▷ Höhe ..... mm 3 250

Gewicht der Maschine (etwa): ..... kg 9 000

### Geschwindigkeiten

#### Vorschübe:

▷ Achsen X und Z ..... mm/min 1 bis 6 000

#### Eilgänge:

▷ Achsen X und Z ..... mm/min 6 000

▷ Y-Achse ..... mm/min 5 000

#### Drehzahlen:

▷ Werkzeug ..... min<sup>-1</sup> 300 bis 3 000

▷ Werkstücktisch ..... min<sup>-1</sup> 0 bis 1 000

### Elektrische Ausrüstung

▷ Betriebsspannung ..... V 3•400

▷ Versorgungsspannung ..... V 230

▷ Steuerspannung ..... V 24

▷ Frequenz ..... Hz 50

▷ Anschlußwert der Maschine ..... kVA 48

▷ Kabelquerschnitt ..... mm<sup>2</sup> 35

▷ Absicherung ..... A 70

### 3.3 Arbeitsbereich GP 130

#### 3.3.1 Werkstück

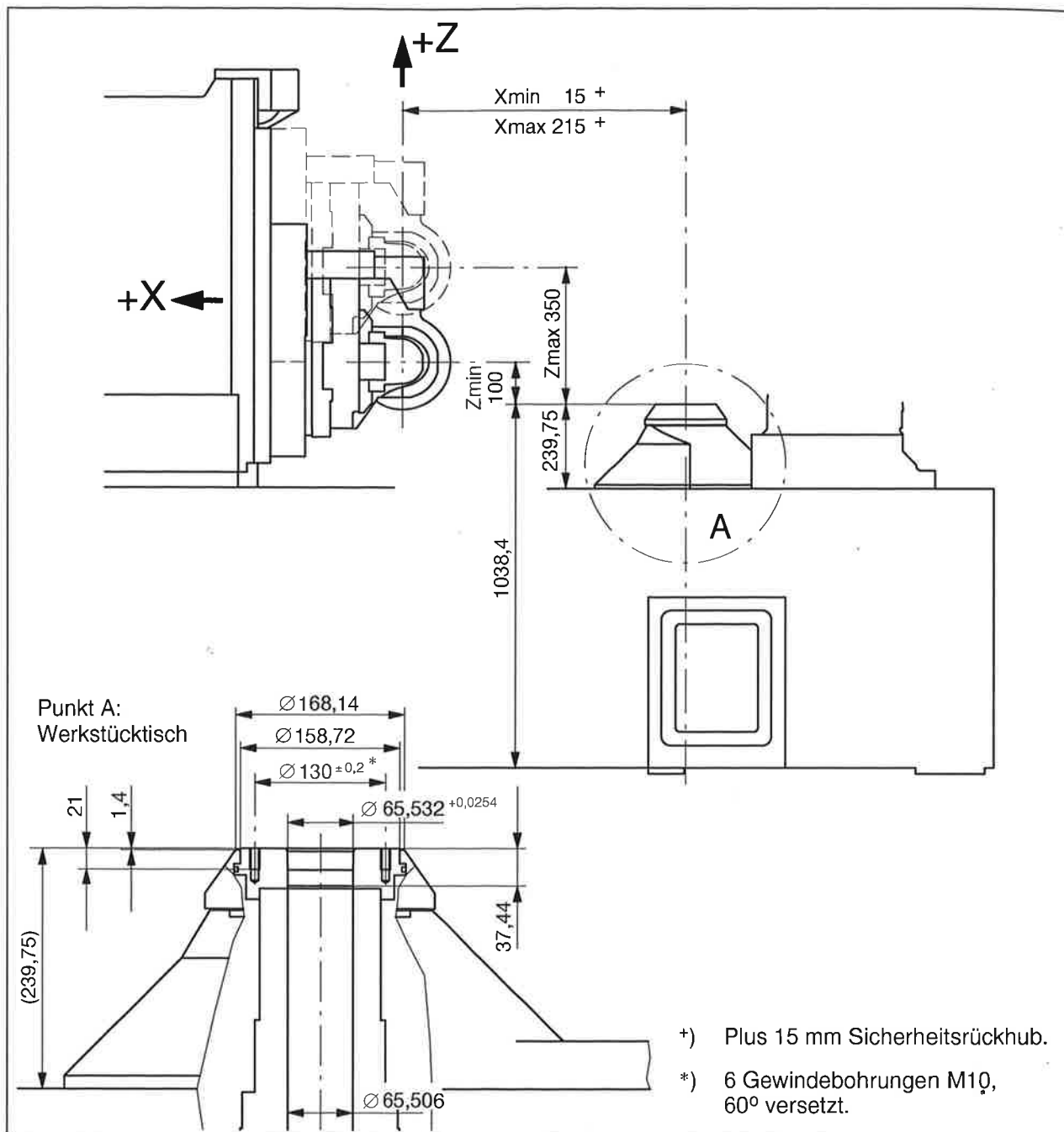


Bild 4  
Arbeitsbereich der Maschine (Achsen X und Z)

#### Hinweis

▷ Diese Maschine ist mit einer automatischen Werkstück-Wechsel-einrichtung und speziellen Werkstück-Aufspannvorrichtungen ausgestattet. Die zugehörigen Übersichtszeichnungen finden Sie in der Druckschrift WARTUNGSANLEITUNG.

### Hinweise für Maschinen mit Werkstück-Spannvorrichtung

- ▷ Um Verlust von Hydrauliköl zu vermeiden, darf das Zugrohr nicht entfernt werden.
- ▷ Wenn Wellenteile in die Tischbohrung eingeführt werden:
  - Zugrohr entfernen und Anschluß-Gewindebohrung mit Stopfen und Dichtung verschließen,
  - Tischbohrung mit einem nach unten geschlossenem Rohr verschließen, damit der verunreinigte Kühlschmierstoff aufgefangen wird.

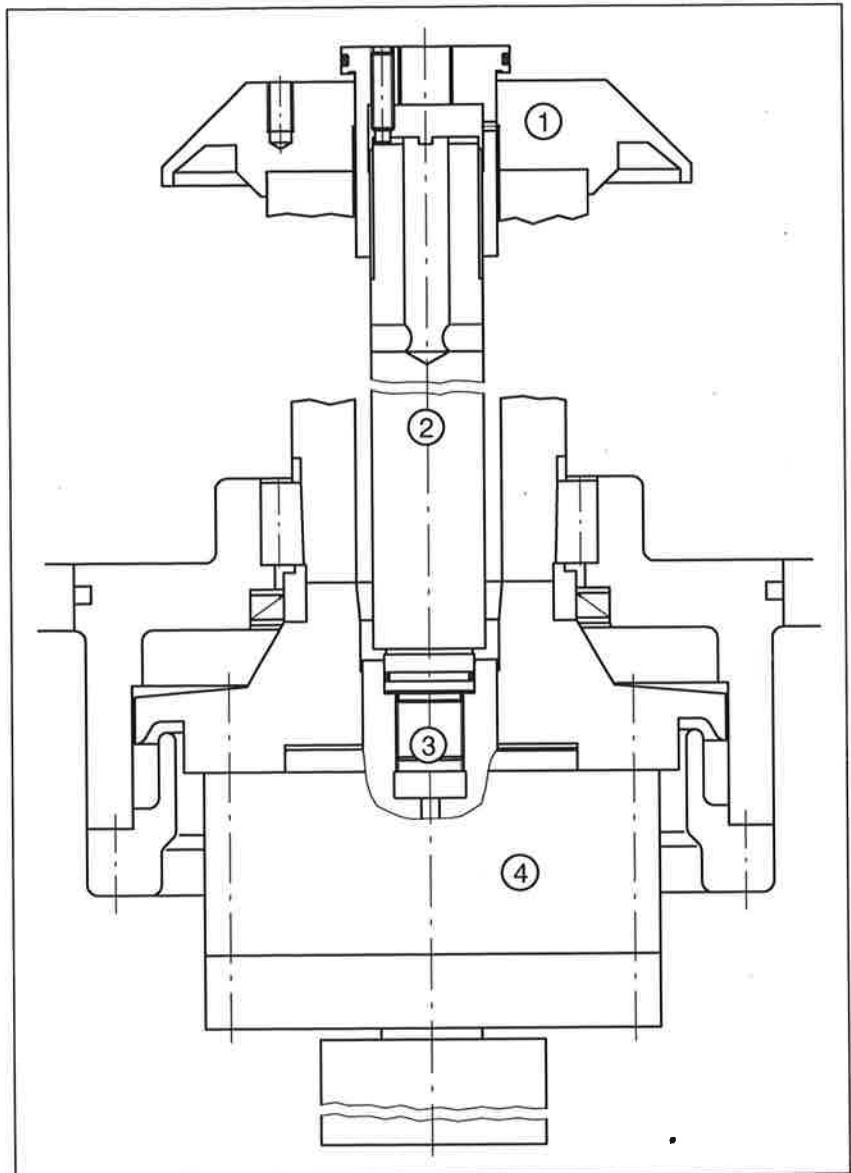


Bild 5  
Werkstück-Spannvorrichtung unter  
Werkstücktisch mit Zugrohr

- ① Werkstücktisch
- ② Zugrohr
- ③ Anschluß-Gewindebohrung für das Zugrohr
- ④ Werkstück-Spannvorrichtung

### 3.3.2 Werkzeug

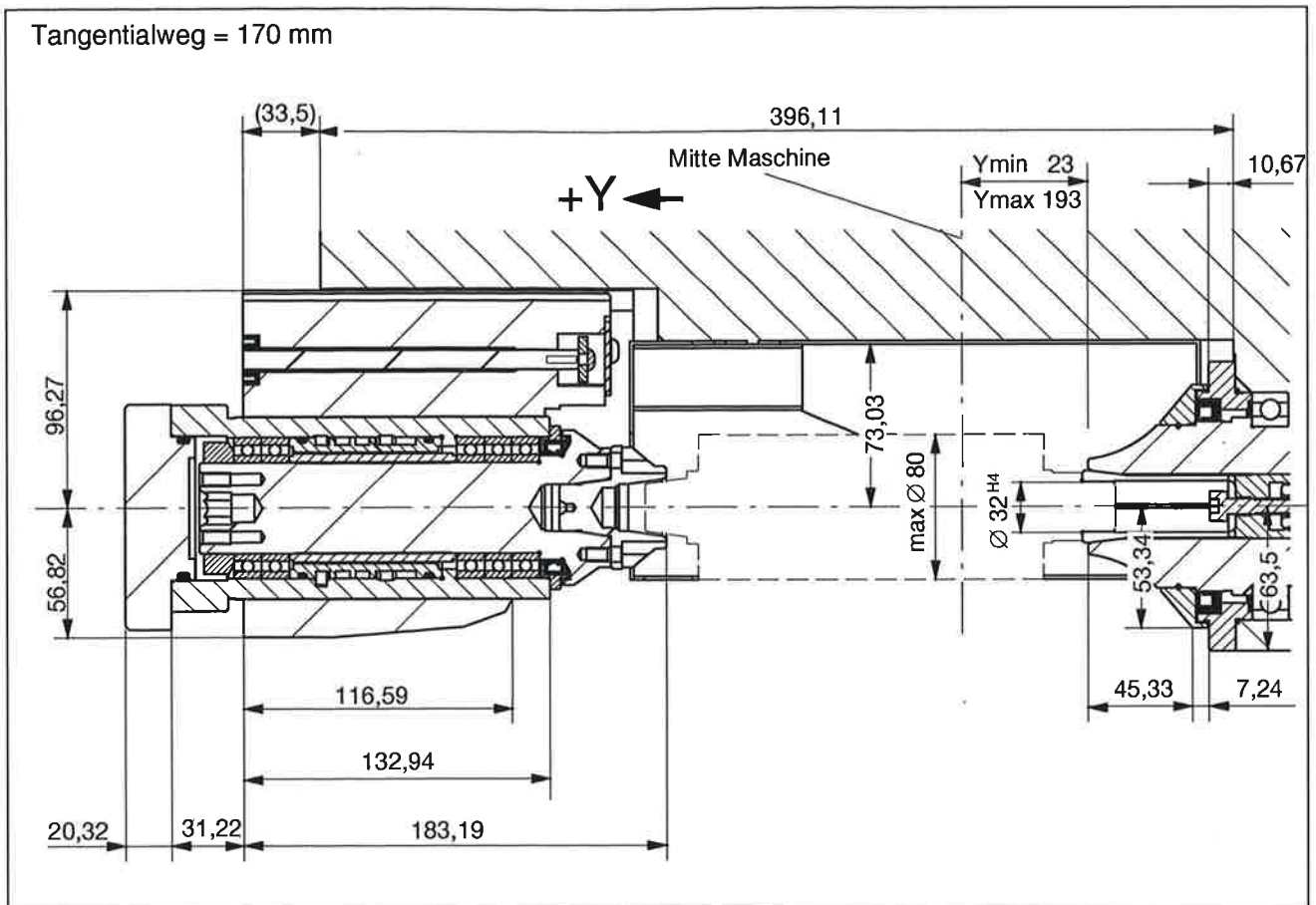


Bild 6  
Arbeitsbereich der Maschine (Y-Achse) nach CAD-Zeichnung 600 103 14 Blatt 6

#### Hinweise

- ▷ Dieser Fräskopf ist mit einer speziellen Spannzange zur Aufnahme von Schaftwälzfräsern ausgestattet. Die zugehörigen Übersichtszeichnungen des Motorfräskopfes finden Sie in der Druckschrift WARTUNGSANLEITUNG.



## 3.4 Baugruppen der Maschine

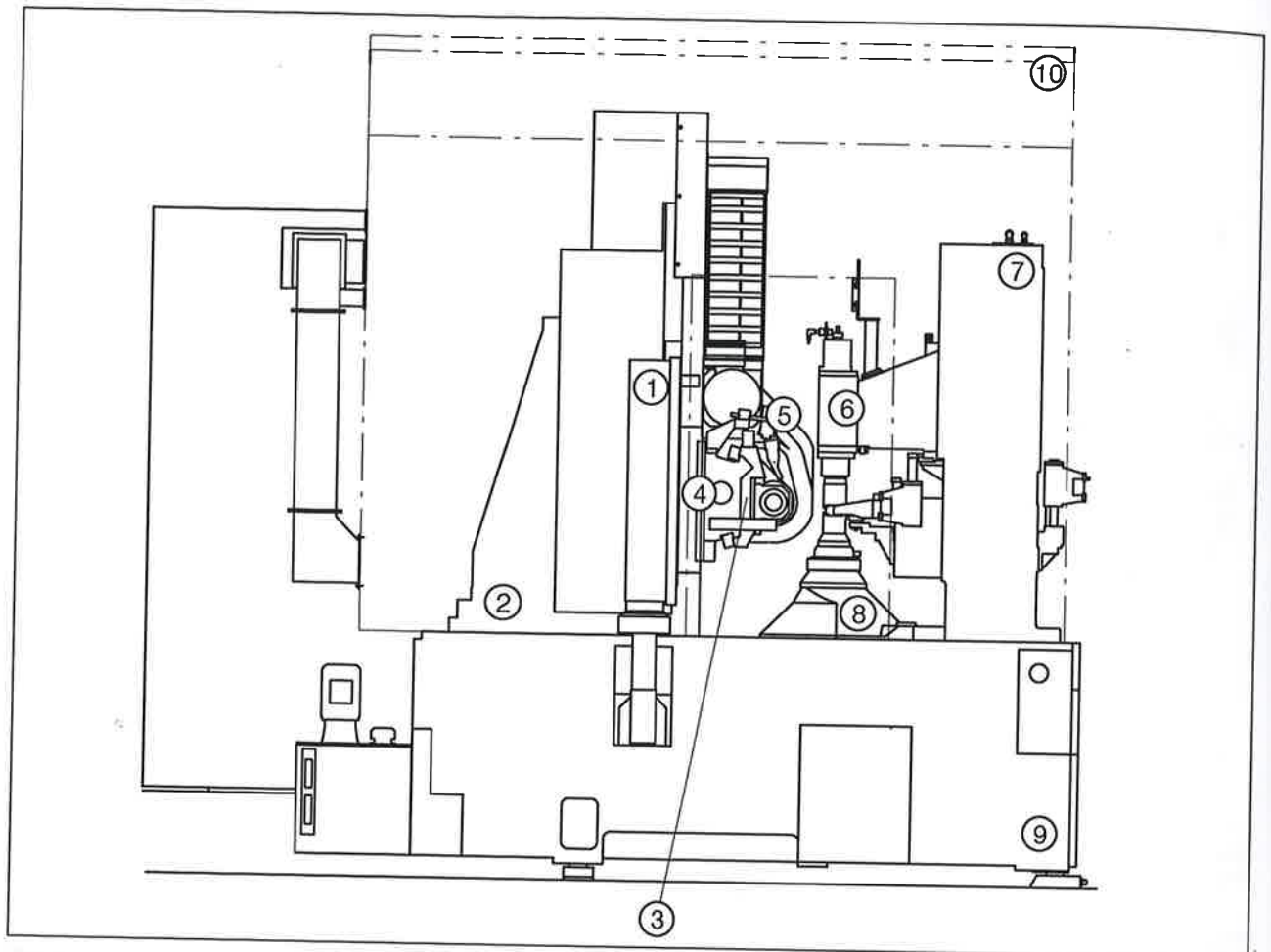


Bild 7  
Vorderansicht der Maschine

- ① Schwenkbare Bedientafel
- ② Radialschlitten (X-Achse)
- ③ Tangentialschlitten (Y-Achse)
- ④ Axialschlitten (Z-Achse)
- ⑤ Fräskopf (A-Achse)
- ⑥ Gegenhalter (Z4-Achse)
- ⑦ Gegenstände
- ⑧ Werkstücktisch (C-Achse)
- ⑨ Maschinenbett
- ⑩ Vollabdeckung des Arbeitsraumes



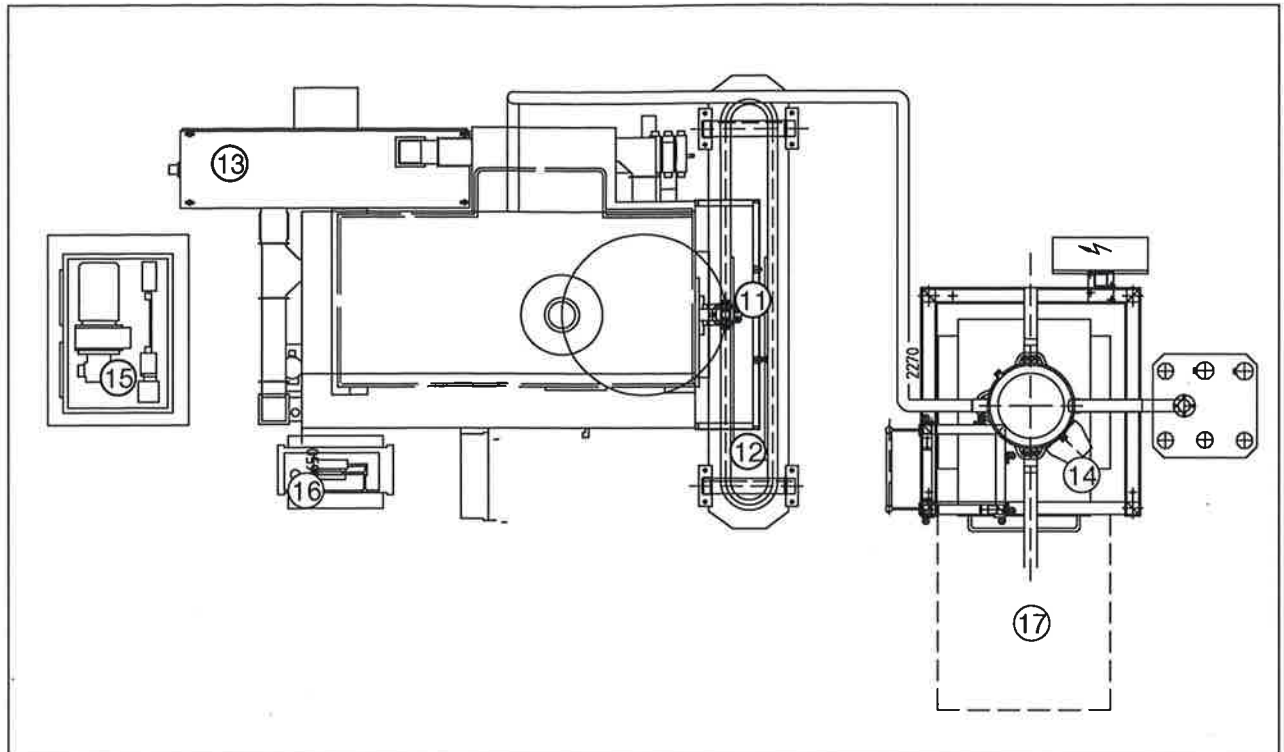


Bild 8  
Draufsicht der Maschine

- ① Werkstückgreifer
- ② EWAB Fördersystem PS 800
- ③ Elektroschaltschrank
- ④ Ringler Industriesauger RA
- ⑤ Schmier- und Hydraulikaggregat
- ⑥ Fräsermeßgerät
- ⑦ Ausbauraum für Spänewagen (kundenwagen)

### 3.5 Geräte, Bedien- und Anzeigeelemente

#### 3.5.1 Maschine

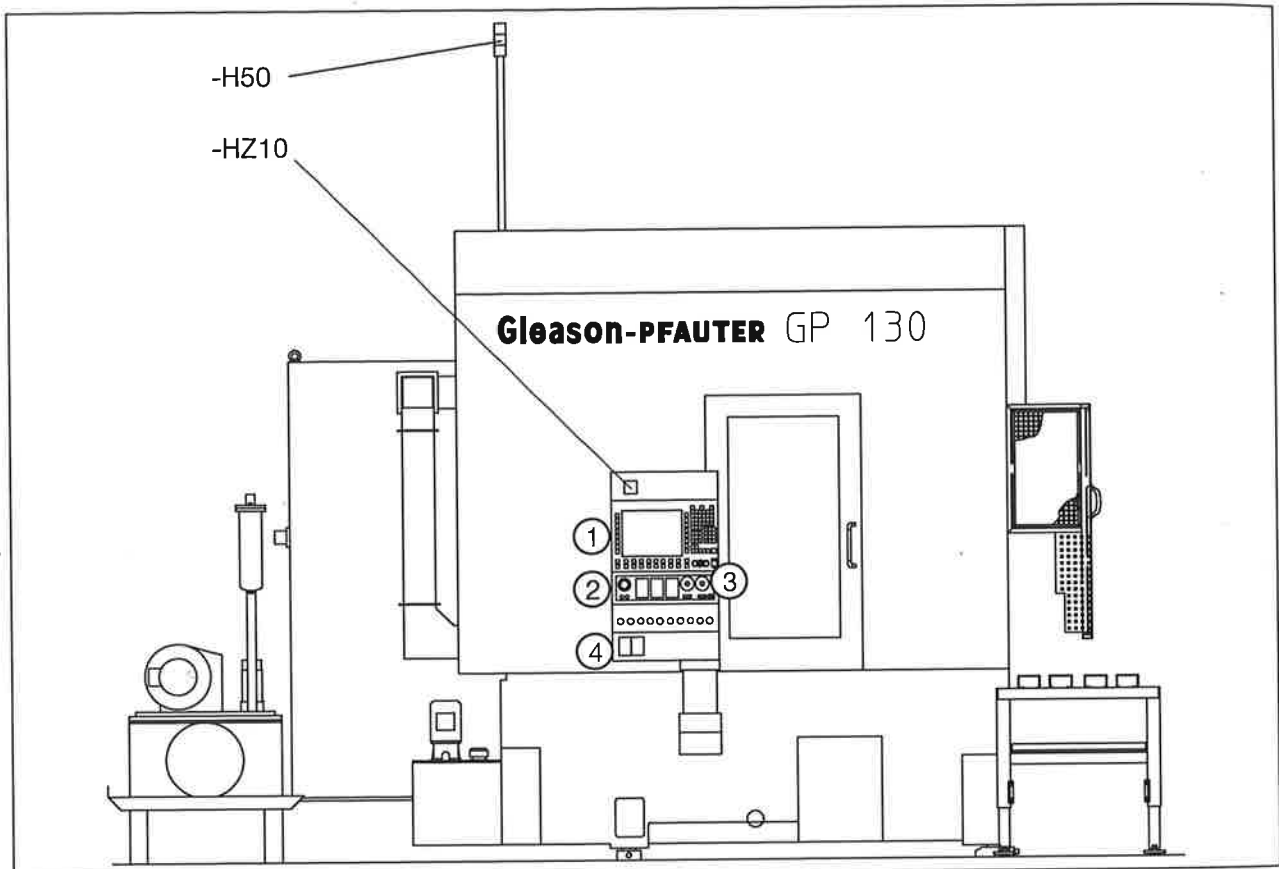


Bild 9  
Vorderansicht der Maschine

- ① Bildschirm mit CNC-Bedienfeld -A50 der numerischen Steuerung SINUMERIK 840D
  - ② Maschinensteuertafel -A50
  - ③ Gleason-PFAUTER Bedientafel
  - ④ Bedientafel mit Schnittstellen, Steckdose und Handrad.
- A82 ARTIS Werkzeug- und Prozessüberwachungssystem CTM.  
Die Beschreibung dieses Gerätes finden Sie in der separaten Dokumentation des Herstellers.