

Technische Daten 0180-011 / 0180-012

Bearbeitungskapazität

A2-5 / A2-6

| | |
|---|--------------|
| Max. Drehdurchmesser | 330 [mm] |
| Max. zulässiger Durchmesser über dem Schlitten | 160 [mm] |
| Max. zulässiger Durchmesser über dem Bett | 430 [mm] |
| Spitzenhöhe über dem Schlitten | 83 [mm] |
| Spitzenhöhe über dem Bett | 280 [mm] |
| Abstand von der Spindelnahe bis zur Spindelstockverkleidung | 72 / 91 [mm] |
| Max. Drehlänge (hängt vom Spannsystem ab) | 721 [mm] |

Hauptspindel; Antrieb über AC-Motor

| | |
|---|----------------|
| Leistung, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb | 15 / 18,5 [kW] |
|---|----------------|

Spindel A2-5 (ISO 702/I / DIN 55026)

| | |
|---|---------------------------------|
| Spindel für SCHAUBLIN-Spannzangen | F48 / B32 / B45 |
| Spindeldrehzahl | 50 - 5'000 [min ⁻¹] |
| Dauerdrehmoment spindel / intermittierend | 133 / 164 [Nm] |
| Innendurchmesser der Spindel (ohne Spannschlüssel) | 51 [mm] |
| Max. Stangendurchlass mit B32-Spannzange | 24 [mm] |
| Max. Stangendurchlass mit B45-Spannzange | 36 [mm] |
| Maximaler Stangendurchlass mit Spannzange F48 | 42 [mm] |
| Max. Stangendurchlass des „HAINBUCH Gr 42“-Spannkopfes | 42 [mm] |
| Maximum Spanndurchmesser mit Spannkopf, „HAINBUCH Gr52“ | 52 [mm] |
| Max. Stangendurchlass des automatischen Spannfutters | 43,6 [mm] |
| Max. empfohlener Drehdurchmesser | 250 [mm] |

Spindel A2-6 (ISO 702/I / DIN 55026)

| | |
|---|---------------------------------|
| Spindel für SCHAUBLIN-Spannzangen | F66 / B32 / B45 |
| Spindeldrehzahl | 50 - 4'000 [min ⁻¹] |
| Dauerdrehmoment spindel / intermittierend | 133 / 164 [mm] |
| Innendurchmesser der Spindel (ohne Spannschlüssel) | 68 [mm] |
| Max. Stangendurchlass mit B32-Spannzange | 24 [mm] |
| Max. Stangendurchlass mit B45-Spannzange | 36 [mm] |
| Max. Stangendurchlass mit F66-Spannzange | 60 [mm] |
| Maximum Spanndurchmesser mit Spannkopf, „HAINBUCH Gr65“ | 65 [mm] |
| Max. Stangendurchlass des automatischen Spannfutters | 61 [mm] |
| Max. empfohlener Drehdurchmesser | 300 [mm] |

Druckluft-Spannsystem

A2-5 / A2-6

| | |
|--|--|
| Verstellbare Axial-Spannkraft, Kraft bei 5 bar | 2'700 / 3'400 [daN] |
| Max. Spindeldrehzahl | Ohne Beschränkung [min ⁻¹] |

Spindelblockierung

| | |
|--|---------|
| Elektromagnetische Spindelblockierung, Blockierungskraft bei 5 bar | 30 [Nm] |
|--|---------|

Technische Daten 0180-011 / 0180-012

Querschlitzen top

| | |
|---|----------------------|
| Querverfahrweg, X-Achse | 243 [mm] |
| Programmierbares Bewegungsinkrement, X-Achse (Diameter) | 0.001 [mm] |
| Antrieb über AC-Motor, Leistung | 0,3 [kW] |
| Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb | 4 / 14 [Nm] |
| Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung | 32 x 5 [mm] |
| Längsverfahrweg, Z-Achse | 721 [mm] |
| Programmierbares Bewegungsinkrement, Z-Achse | 0,001 [mm] |
| Antrieb über AC-Motor, Leistung | 0,6 [kW] |
| Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb | 8 / 29 [Nm] |
| Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung | (2 x 5) 32 x 10 [mm] |

Werkzeugbestückung: Linear

| | |
|--|----------------|
| Schnittvorschubgeschwindigkeit, X- und Z-Achse | 0 - 5 [m/min] |
| Eilgang, X- und Z-Achse | 8 / 15 [m/min] |
| Vorschubkraft, X- und Z-Achse, Dauerbetrieb | 500 [daN] |

Werkzeugbestückung: Revolver mit feststehenden Werkzeugen

«SAUTER»

| | |
|---|------------------------|
| Anzahl der Werkzeugstationen | 8 |
| Genormte Einspannung der Werkzeughalter | VDI 20 selon DIN 69880 |
| Max. Querschnitt des Werkzeugschafts | 20 x 20 [mm] |
| Integrierte Kühlmittelzufuhr und Schaltung in beiden Drehrichtungen | ✓ |

Kreuzgriffbetätigter Reitstock

option

| | |
|------------------------------|----------|
| Innenkonus der Pinole | Mo 5 |
| Außendurchmesser der Spindel | 72 [mm] |
| Spindelhub | 225 [mm] |

Druckluftbetätigter Reitstock

option

| | |
|------------------------------|----------------|
| Innenkonus der Pinole | Mo 5 |
| Außendurchmesser der Spindel | 72 [mm] |
| Spindelhub | 80 [mm] |
| Regulierbare Abstützkraft | 25 - 440 [daN] |

Kühlmittelzufuhr

| | |
|----------------------------|-----------|
| Fassungsvermögen des Tanks | 120 [l] |
| Leistung der Pumpe | 1,1 [kW] |
| Pumpenförderleistung | 8 [l/min] |
| Druck der Pumpe | 5 [bar] |

Druckluftanschluss

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| Min./Max. Luftdruck | 5 - 7 [bar] |
| Anschlussausführung | 3/8" [G] |
| Qualität der Luft | Sauber und trocken |
| Durchschnittlicher Verbrauch | 4 - 6 [m ³ /h] |

Technische Daten 0180-011 / 0180-012

Elektrischer Netzanschluss

| | |
|-----------------------------------|-------------|
| Spannung | 400-500 [V] |
| Zulässige Versorgungsschwankungen | +/- 5 [%] |
| Andere Spannungen | option [V] |
| Frequenz | 50 [Hz] |
| Zulässige Abweichungen | +/- 5 [%] |
| Nennstrom | 44 [A] |
| Eingangssicherung | 63 [A] |
| Leistungsaufnahme der Maschine | 24 [kVA] |

Abmessungen und Gewicht

| | |
|---|----------------------------|
| Abmessungen über alles: Länge x Tiefe x Höhe | 2'301 x 1'460 x 1'676 [mm] |
| Ungefähres Nettogewicht der Maschine (inklusive Öl) | 2'640 [kg] |
| Bodenbelastung | 1'671 [kg/m ²] |
| Nutz-Tragkraft des Bodens | 385 [kg/m ²] |
| Dimensionen der Palette | 3'000 x 1'800 [mm] |
| Gewicht der Palette | 230 [kg] |
| Spitzenhöhe über dem Boden | 1'061 [mm] |

Schmierung der Gleitbahnen und Kugelumlaufspindeln

| | |
|---|--------------|
| Schmierungsart der X-Führungsbahn | Automatisch |
| Schmierungsart der Z-Führungsbahn | Automatisch |
| Fett- oder Ölart | Mobil DTE 25 |
| Schmierungsart der X-Kugelumlaufspindel | Automatisch |
| Schmierungsart der Z-Kugelumlaufspindel | Automatisch |
| Fett- oder Ölart | Mobil DTE 25 |

Verschiedenes

| | |
|---|-----------------------|
| Werkstück-Entladeeinrichtung | option |
| Farbe der Maschine : SCHAUBLIN-Standard 2 Farbtöne, Farbe 1 Gray | RAL 7035 |
| Geräuschpegel unter Last am Bedienerstand | 75 [dB _A] |
| Maschine und Ausrüstung in Übereinstimmung mit den CE-Sicherheitsnormen | ✓ |
| Betriebstemperatur | +15 ⇔ +30 [°C] |
| Relative Luftfeuchtigkeit | 10 ⇔ 75 [%] |

Numerische Steuerung

| | |
|---|-----------------|
| Typ der numerischen Steuerung | Fanuc Oi-TD |
| Bildschirm | 10.4" LCD Farbe |
| Speicher | 512 [Kbyte] |
| Programmanzahl | 400 |
| Werkzeugkorrekturen | 64 |
| Programmiereinheit | 0.001 |
| Achsen Vorschub-Override | 0-120 [%] |
| Spindel-Override | 50-120 [%] |
| M-Codes pro Satz | 3 |
| Editieren im Hintergrund | ✓ |
| Konstante Schnittgeschwindigkeits-Steuerung | ✓ |
| Spindelpositionierung | 0.1° |
| Starr-Gewindebohren (mit Spindel) | ✓ |
| Mehrfach-Gewindeschneiden | ✓ |
| Gewindeschneiden eines Konusgewinde | ✓ |

Technische Daten 0180-011 / 0180-012

| | |
|---|--------|
| Unterbrechungsloses Gewindeschneiden | ✓ |
| Gewindeschneiden mit variabler Steigung | ✓ |
| Macro B Programmierung | ✓ |
| Polarkoordinaten-Interpolation | ✓ |
| Zylindrische Interpolation | ✓ |
| Helix-Interpolation | option |
| Polygonales Drehen | ✓ |
| Inch/Metrisch | ✓ |

Sprachen Numerische Steuerung

| | |
|------------------------------------|---|
| Französisch | ✓ |
| Deutsch | ✓ |
| Englisch | ✓ |
| Italienisch | ✓ |
| Spanisch | ✓ |
| Portugiesisch | ✓ |
| Holländisch | ✓ |
| Schwedisch | ✓ |
| Dänisch | ✓ |
| Russisch | ✓ |
| Polnisch | ✓ |
| Tschechisch | ✓ |
| Ungarisch | ✓ |
| Türkisch | ✓ |
| Japanisch | ✓ |
| Koreanisch | ✓ |
| Chinesisch (einfache Zeichen) | ✓ |
| Chinesisch (traditionelle Zeichen) | ✓ |

Schnittstelle Numerische Steuerung

| | |
|------------------------|--------|
| Schnittstelle RS232-C | ✓ |
| Schnittstelle PCMCIA | ✓ |
| Schnittstelle Ethernet | option |