

Technische Daten 0302-001

Bearbeitungskapazität

Max. Drehdurchmesser	200 [mm]
Spitzenhöhe über dem Schlitten	40 [mm]
Abstand von der Spindelnase bis zur Spindelstockverkleidung	41 [mm]
Distanz der Spindelnase zur Stirnseite des Revolvers	258 / 270 [mm]
Distanz der Spindelnase zur Stirnseite des Revolvers	200 [mm]
Abstand zwischen den Spitzen	220 [mm]

Spindel W20

Spindel für SCHAUBLIN-Spannzangen	W20
Spindeldrehzahl, stufenlos regelbar	50 - 8'000 [min ⁻¹]
Leistung, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	7.5 / 9 [kW]
Dauerdrehmoment spindel / intermittierend	11.9 / 14.3 [Nm]
Max. Stangendurchlass mit W20-Spannzange	Ø14.5 [mm]

Spindel W25

Spindel für SCHAUBLIN-Spannzangen	W25
Spindeldrehzahl, stufenlos regelbar	50 - 8'000 [min ⁻¹]
Leistung, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	7.5 / 9 [kW]
Dauerdrehmoment spindel / intermittierend	11.9 / 14.3 [Nm]
Max. Stangendurchlass mit W25-Spannzange	Ø19 [mm]

Druckluft-Spannsystem

Verstellbare Axial-Spannkraft, Kraft bei 5 bar	500 [daN]
Max. Spindeldrehzahl	6'000 [min ⁻¹]

option

Spindelblockierung

Druckluftbetätigte Blockierung der Spindel, Blockierungsmoment bei 5 bar	48 [Nm]
--	---------

C-Achse

Programmierbares Bewegungsinkrement	0.0001 [°]
Interpolation	X-Z
Max. Benutzung	20%

Querschlitten

Querverfahrweg, X-Achse	140 [mm]
Programmierbares Bewegungsinkrement, X-Achse (Diameter)	0.0001 [mm]
Antrieb über AC-Motor, Leistung	0.5 [kW]
Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	2 / 7 [Nm]
Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	Ø20 x 4 [mm]
Längsverfahrweg, Z-Achse	240 [mm]
Programmierbares Bewegungsinkrement, Z-Achse	0.0001 [mm]
Antrieb über AC-Motor, Leistung	0.5 [kW]
Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	2 / 7 [Nm]
Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	Ø20 x 4 [mm]

Werkzeugbestückung: Linear

Schnittvorschubgeschwindigkeit, X-Achse	8 [m/min]
Schnittvorschubgeschwindigkeit, Z-Achse	8 [m/min]
Eilgang, X- Achse	12 [m/min]
Eilgang, Z-Achse	12 [m/min]

Technische Daten 0302-001

Werkzeugbestückung : Linear

Mögliche Anzahl radialer Werkzeughalter (gemäß Ø des Teiles)	2
Mögliche Anzahl frontaler Werkzeughalter (gemäß Ø des Teiles)	5
Max. Querschnitt des Werkzeugschafts (Multifix-System)	16 x 16 [mm]
Werkzeugklemmung für Spannzangen	ESX 20
Stangenhalter	Ø20 [mm]

Werkzeugbestückung : Revolver mit angetriebenen Werkzeugen

option

Anzahl der Werkzeugstationen	12
Anzahl der Stationen für angetriebene Werkzeuge	6
Genormte Einspannung der Werkzeughalter	VDI 16 (DIN 69880)
Normgemässer Antrieb der angetriebenen Werkzeuge	DIN 5480
Max. Querschnitt des Werkzeugschafts	12 x 12 [mm]
Spindeldrehzahl, stufenlos regelbar	30 - 6'000 [min ⁻¹]
Leistung, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	1 / 1.3 [kW]
Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	3 / 7.5 [Nm]
Integrierte Kühlmittelzufuhr und Schaltung in beiden Drehrichtungen	✓

Kühlmittelzufuhr

option

Fassungsvermögen des Tanks	117 [l]
Pumpenförderleistung	40 [l/min]
Druck der Pumpe	2.5 [bar]

Druckluftanschluss

Min./Max. Luftdruck	5 - 6 [bar]
Anschlussausführung	1/4" [G]
Qualität der Luft	Sauber und trocken

Elektrischer Netzanschluss

Spannung	400 [V]
Zulässige Versorgungsschwankungen	+/- 5 [%]
Frequenz	50 [Hz]
Zulässige Abweichungen	+/- 5 [%]
Nennstrom	12 [A]
Eingangssicherung	25 [A]
Leistungsaufnahme der Maschine	8.4 [kVA]

Abmessungen und Gewicht

Abmessungen über alles: Länge x Tiefe x Höhe	1'795 x 969 x 1'485 [mm]
Ungefähres Nettogewicht der Maschine (inklusive Öl)	1'100 [kg]
Bodenbelastung	1'300 [kg/m ²]
Nutz-Tragkraft des Bodens	183 [kg/m ²]
Dimensionen der Palette	2'210 x 1'500 [mm]
Gewicht der Palette	105 [kg]
Spitzenhöhe über dem Boden	1'126 [mm]

Technische Daten 0302-001

Schmierung der Linearführungen und Kugelumlaufspindeln

Schmierungsart der Linearführung X	Automatisch
Schmierungsart der Linearführung Z	Automatisch
Fett- oder Ölart	Motorex Super-Gliss 68 K
Schmierungsart der X-Kugelumlaufspindel	Automatisch
Schmierungsart der Z-Kugelumlaufspindel	Automatisch
Fett- oder Ölart	Motorex Super-Gliss 68 K

Verschiedenes

Werkstück-Entladeeinrichtung	option
Farbe der Maschine: SCHAUBLIN-Standardfarbe 4 Farbtöne, Farbe 1 Gray	RAL 7015
Farbe der Maschine: SCHAUBLIN-Standardfarbe 4 Farbtöne, Farbe 2 Gray	RAL 7021
Farbe der Maschine: SCHAUBLIN-Standardfarbe 4 Farbtöne, Farbe 3 Weiß	RAL 9010
Farbe der Maschine: SCHAUBLIN-Standardfarbe 4 Farbtöne, Farbe 4 Rot	RAL 3003

Numerische Steuerung

Typ der numerischen Steuerung	Fanuc Oi-TF
Bildschirm	10.4"
Manual Guide i	option
Speicher	512 Kbyte ext. 2 Mb
Programmanzahl	400
Werkzeugkorrekturen	128 extensible à 200
Programmiereinheit	0.0001
Achsen Vorschub-Override	0-120 [%]
Spindel-Override	50-120 [%]
M-Codes pro Satz	3
Editieren im Hintergrund	✓
Konstante Schnittgeschwindigkeits-Steuerung	✓
Spindelpositionierung	✓
Starr-Gewindebohren (mit Spindel)	✓
Mehrfach-Gewindeschneiden	✓
Gewindeschneiden eines Konusgewinde	✓
Unterbrechungsloses Gewindeschneiden	✓
Gewindeschneiden mit variabler Steigung	✓
Macro B Programmierung	✓
Polarkoordinaten-Interpolation	✓
Zylindrische Interpolation	✓
Helix-Interpolation	option
Polygonales Drehen	✓
Inch/Metrisch	✓
Fanuc Picture (Seite Kundenspezifische Programmierung)	✓

Sprachen Numerische Steuerung

Französisch	✓
Deutsch	✓
Englisch	✓
Italienisch	✓
Spanisch	✓
Portugiesisch	✓
Holländisch	✓

Technische Daten 0302-001

Schwedisch	✓
Dänisch	✓
Russisch	✓
Polnisch	✓
Tschechisch	✓
Ungarisch	✓
Türkisch	✓
Japanisch	✓
Koreanisch	✓
Chinesisch (einfache Zeichen)	✓
Chinesisch (traditionelle Zeichen)	✓

Schnittstelle Numerische Steuerung

Schnittstelle RS232-C	option
Schnittstelle PCMCIA	✓
Schnittstelle Ethernet	option
Schnittstelle USB	✓
Daten-Server	option