

## Technische Daten

	842	842Mi	842Mi-Y	
<b>Spindel A2-5 (ISO 702/I / DIN 55026)</b>				
Planschlag der Arbeitsspindel	< 1	< 0.7	< 0.7	[µm]
Max. Drehdurchmesser	300			[mm]
Abstand von der Spindelnase bis zur Spindelstockverk	36	56		[mm]
Distanz der Spindelnase zur Stirnseite des Revolver	536	486	455	[mm]
Spindelnase ISO	A 2-5			
Spindeldrehzahl	0 - 6'000			[min <sup>-1</sup> ]
Leistung, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	7.5 / 15	24 / 30		[kW]
Dauerdrehmoment spindel / intermittierend	47 / 126	72 / 90		[Nm]
Innendurchmesser der Spindel (ohne Spannschlüssel)	56			[mm]
Max. Stangendurchlass mit B32-Spannzange	Ø24			[mm]
Max. Stangendurchlass mit B45-Spannzange	Ø36			[mm]
Max. Stangendurchlass des „HAINBUCH Gr 42“-Spannkopfes	Ø42			[mm]
Max. Stangendurchlass des automatischen Spannfeeders	Ø42			[mm]
Max. empfohlener Drehdurchmesser	170			[mm]
Verstellbare Axial-Spannkraft	250 - 2'500			[daN]
Druckluftbetätigte Blockierung der Spindel, Blockierungsmoment bei 5 bar	440			[Nm]
<b>C-Achse</b>				
Programmierbares Bewegungssinkrement	0.0001			[°]
Interpolation	X - Z - C		X - Y - Z - C	
Schnellen Vorlauf	36'000			[°/min]
Positioniergenauigkeit	± 0.016° / ± 58"			
Wiederholgenauigkeit	± 0.008° / ± 29"			
<b>Querschlitten</b>				
Querverfahrweg, X-Achse	200		155	[mm]
Programmierbares Bewegungssinkrement, X-Achse (Diameter)	0.0001			[mm]
Längsverfahrweg, Z-Achse	400			[mm]
Programmierbares Bewegungssinkrement, Z-Achse	0.0001			[mm]
X und Z Achse, Antrieb über AC-Motor, Leistung	1.8	2.5		[kW]
X und Z Achse, Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	11 / 27	12 / 46		[Nm]
X und Z Achse, Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	28 x 10			[mm]
Positioniergenauigkeit [P], X Achse	5			[µm]
Positioniergenauigkeit [P], Z Achse	6			[µm]
Wiederholgenauigkeit [PS], X Achse	2			[µm]
Wiederholgenauigkeit [PS], Z Achse	3			[µm]
<b>Y-Achse</b>				
Längsverfahrweg, Y-Achse			+/- 40	[mm]
Programmierbares Bewegungssinkrement, Y-Achse	0.0001			[mm]
Antrieb über AC-Motor, Leistung	2.5			[kW]
Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	12 / 46			[Nm]
Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	28 x 10			[mm]
Positioniergenauigkeit [P], Y Achse	5			[µm]
Wiederholgenauigkeit [PS], Y Achse	3			[µm]

## Technische Daten

	842	842Mi	842Mi-Y	
<b>Geschwindigkeit</b>				
Schnittvorschubgeschwindigkeit, X, Z und E Achse	10			[m/min]
Eilgang, X, Z und E Achse	20	30		[m/min]
Vorschubkraft, X, Z und E Achse, Dauerbetrieb (kontinuierlich)	622	678		[daN]
<b>Werkzeugbestückung: Revolver mit angetriebenen Werkzeugen</b>				
Werkzeug-Befestigung	Axial	Radial		
Anzahl der Werkzeugstationen	16	12		
Anzahl der Stationen für angetriebene Werkzeuge	16	12		
Genormte Einspannung der Werkzeughalter	VDI 30	SAUTER	VDI-30 + TRIFIX	
Normgemäßer Antrieb der angetriebenen Werkzeuge	DIN 5482	SAUTER	DIN 5480	
Max. Querschnitt des Werkzeugschafts	20 x 20	20 x 20		[mm]
Spindeldrehzahl	0 - 4'000	0-12'000		[min <sup>-1</sup> ]
Leistung, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	1.1 / 3.7	3 / 6	6.7 / 11.7	[kW]
Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	7 / 23.6	4 / 8	16 / 28	[Nm]
Positioniergenauigkeit	3.7	5	5	[µm]
Wiederholgenauigkeit	1.5	2	2	[µm]
<b>Gegen-Spindel A2-4 (ISO 702/I / DIN 55026)</b>				
Planschlag der Arbeitsspindel	0.5			[µm]
Spindel für « Schaublin »-Spannzangen	B32			
Spindeldrehzahl	0 - 5'000			[min <sup>-1</sup> ]
Spindeldurchlass (ohne Spannschlüssel)	39			[mm]
Möglichkeit ein automatisches Dreibackenfutter zu montieren	✓			
Empfohlener maximaler Drehdurchmesser	140			[mm]
Verstellbare Axial-Spannkraft	450-1'150			[daN]
Druckluftbetätigte Blockierung der Spindel, Blockierungsmoment bei 5 bar	69			[Nm]
Längsverfahrweg, E-Achse	445			[mm]
Max. Abstand zwischen Spindelnase und Gegenspindelnase	640			[mm]
Auflösung, E-Achse	0.0001			[mm]
Antrieb über AC-Motor, Leistung	2.5			[kW]
Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	12 / 46			[Nm]
Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	32 X 10			[mm]
<b>C-Achse</b>				
Programmierbares Bewegungssinkrement	0.0001			[°]
Interpolation	X - Z - C   X - Y - Z - C			
Schnellen Vorlauf	36'000			[°/min]
Positioniergenauigkeit	± 0.016° / ± 58"			
Wiederholgenauigkeit	± 0.008° / ± 29"			
<b>Motorbetriebener Reitstock</b>				
Innenkonus der Pinole	Morse 3			
Max. Längsverfahrweg, E-Achse	445			[mm]
Programmierbares Bewegungssinkrement, E-Achse	0.0001			[mm]
Antrieb über AC-Motor, Leistung	1.8	2.5		[kW]
Drehmoment, Dauerbetrieb/unterbrochener Betrieb	11 / 27	12 / 46		[Nm]

## Technische Daten

	842	842Mi	842Mi-Y		
<b>Motorbetriebener Reitstock</b>					
Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	32 x 10			[mm]	
Positioniergenauigkeit [P], E Achse	6			[µm]	
Wiederholgenauigkeit [PS], E Achse	3			[µm]	
<b>Kühlmittelzufuhr</b>					
Fassungsvermögen des Tanks	200			[l]	
Pumpenförderleistung	83l/min @ 2.4bar			[l/min]	
<b>Druckluftanschluss</b>					
Min./Max. Luftdruck	5-14			[bar]	
Anschlussausführung	G1/4"			[G]	
Qualität der Luft	Sauber und trocken				
<b>Elektrischer Netzanschluss</b>					
Spannung	400			[V]	
Zulässige Versorgungsschwankungen	+/- 5			[%]	
Andere Spannungen	Option				
Frequenz	50			[Hz]	
Zulässige Abweichungen	+/- 5			[%]	
Nennstrom	40			[A]	
Eingangssicherung	83 (63)			[A]	
Leistungsaufnahme der Maschine	28			[kVA]	
<b>Abmessungen und Gewicht</b>					
Abmessungen über alles: Länge x Tiefe x Höhe	1'895 x 1'783 x 1'947			[mm]	
Ungefähres Nettogewicht der Maschine (inklusive Öl)	4'400	4'550		[kg]	
Bodenbelastung	10			[kg/cm <sup>2</sup> ]	
Nutz-Tragkraft des Bodens	1000			[kg/m <sup>2</sup> ]	
Dimensionen der Palette	2'450 x 2'005			[mm]	
Gewicht der Palette	280			[kg]	
Spitzenhöhe über dem Boden	1060			[mm]	
<b>Schmierung der Linearführungen und Kugelumlaufspindeln</b>					
Schmierungsart der Linearführung und der X-Kugelumlaufspindel X-Z-E					
Fett	LUBE LHL-X100				
<b>Verschiedenes</b>					
Farbe der Maschine: SCHAUBLIN-Standardfarbe 2 Farbtöne, Farbe 1 Gray	RAL 7015				
Farbe der Maschine: SCHAUBLIN-Standardfarbe 2 Farbtöne, Farbe 2 Weiß	RAL 9010				
Geräuschpegel unter Last am Bedienerstand	76				[dB <sub>A</sub> ]
Maschine und Ausrüstung in Übereinstimmung mit den CE-Sicherheitsnormen	✓				
Betriebstemperatur	+15 ⇒ +30				[°]
Relative Luftfeuchtigkeit	10 ⇒ 75				[%]

## Technische Daten

	842	842Mi	842Mi-Y
<b>Numerische Steuerung</b>			
Typ der numerischen Steuerung	Fanuc Oi-TF		
Bildschirm	10.4" LCD Farbe		
Manual Guide i	Option		
Speicher	512 Kb ext. à 2 Mb		
Programmanzahl	400		
Werkzeugkorrekturen	128 etx. 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)	✓		
<b>Sprachen Numerische Steuerung</b>			
Französisch	✓		
Deutsch	✓		
Englisch	✓		
Italienisch	✓		
Spanisch	✓		
Portugiesisch	✓		
Holländisch	✓		
Schwedisch	✓		
Dänisch	✓		
Russisch	✓		
Polnisch	✓		
Tschechisch	✓		
Ungarisch	✓		
Türkisch	✓		
Japanisch	✓		
Koreanisch	✓		
Chinesisch (einfache Zeichen)	✓		
Chinesisch (traditionell Zeichen)	✓		
<b>Schnittstelle Numerische Steuerung</b>			
Schnittstelle RS232-C	✓		
Schnittstelle PCMCIA	✓		
Schnittstelle Ethernet	✓		
Schnittstelle USB	✓		
Daten-Server	Option		