

MASCHINENSPEZIFIKATION

(Ausführung Ihrer Maschine) مشخصات ماشین

DC 35

DC 45

DC 55

BA 01.02-1

1

- Maschinen-Ausführung:** عملکرد ماشین
- Typ: DC 35 DC 45 DC 55
- Rundschalttisch 360 x 1° میز گردان 360 درجه
- NC-Rundtisch 360.000 x 0.001° 5. Achse (C-Achse)
- Zwei-Achsen-Schwenkapparat

دستگاه فرز محور افقی دکل مدل DC45
کورس محورها:
X:800--Y::630--Z:710
دقت 0.005
خنک کننده روغن مرکزی
چهار محور هم زمان
سیستم ست ابزار و آفست گیری به همراه نرم افزار مربوطه
وزن تحمل هر پالت 800 کیلو
دو پالت انتقالی مستقیم (غیر چرخشی)
تعداد ابزار 80 عدد

Erweiterungen und Ausbaustufen: شرح ماشین

- Drehzahlbereiche:** محدوده سرعت
- | DC 35: | DC 45: | DC 55: |
|---|--|---|
| <input type="radio"/> 1 - 6300 min ⁻¹ | <input checked="" type="radio"/> 1 - 4500 min ⁻¹ (SK50) | <input type="radio"/> 1 - 4500 min ⁻¹ (SK50) |
| <input type="radio"/> 1 - 9000 min ⁻¹ | <input type="radio"/> 1 - 5600 min ⁻¹ (SK45) | <input type="radio"/> 1 - 6000 min ⁻¹ (SK50) |
| <input type="radio"/> 100 - 15000 min ⁻¹ | <input type="radio"/> 1 - 6000 min ⁻¹ (SK50) | <input type="radio"/> 1 - 8000 min ⁻¹ (SK45) |
| <input type="radio"/> 100 - 18000 min ⁻¹ | <input type="radio"/> 1 - 8000 min ⁻¹ (SK45) | |

Spindel: اسپیندل افقی

- Spindellagertemperaturstabilisierung (o nur vorbereitet) اسپیندل افقی با پایداری دمای یاتاقان
- Heiz- und Kühlaggregat für Spindellagertemperaturstabilisierung سیستم خنک کننده مستقل اسپیندل افقی

Palettenwechsler: مشخصات پالت

- Palettenablageplätze am Palettenwechsler o um 4 x 90° drehbar nicht drehbar سیستم جابجایی پالت انتقالی غیر گردشی
- mit Energiekupplung für die hydraulische Energiezuführung durch die Palette
- Palettenplatzerkennung قابلیت تشخیص فضای پالت

- Palettenausführungen:** zusätzl. Paletten ابعاد میز یا پالت
- | DC 35: | DC 45: | DC 55: | DIN 55201 |
|---------------------------------|--|---------------------------------|---|
| <input type="radio"/> 400 x 400 | <input type="radio"/> 500 x 500 | <input type="radio"/> 630 x 630 | <input checked="" type="checkbox"/> A2(mit Nuten) |
| <input type="radio"/> 400 x 500 | <input checked="" type="radio"/> 500 x 630 | <input type="radio"/> 630 x 800 | <input type="checkbox"/> A1(mit Paßbohrungen) |
- Sonderausführung

Palettenspeicher:

- Palettenspeicher (LS7) mit 7 Paletten
- Modularer Linearer Speicher (MLS) mit Paletten
- | DC 35: | DC 45: | DC 55: |
|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| <input type="radio"/> 400 x 400 | <input type="radio"/> 500 x 500 | <input type="radio"/> 630 x 630 |
| <input type="radio"/> 400 x 500 | <input type="radio"/> 500 x 630 | <input type="radio"/> 630 x 800 |

سیستم مایع خنک کننده آب صابون

Kühlmitteleinrichtung:

- Grundausführung
- A1 Externe Werkzeugkühlung über Fixierbolzen
- A2 Werkzeugkühlung durch den Rundtisch über Palettenspanneinheit und Palette
- A3 Spänespülung mit Spritzpistole شستشوی پلیسه با نازل های آب صابون
- A4 Werkstückspülung
- A5 Innere Kühlmittelzuführung bis 8 bar und Filteranlage
- A6 Innere Kühlmittelzuführung bis 50 bar und Filteranlage خنک سازی داخلی با فشار 50 بار و فیلتراسیون داخلی
- A7 Filteranlage allein (15µ Feinfilter)
- Kühlmittelplan 00
- Kühlmittelplan 01
- Sichtscheibe "ROTOCLEAR"
- Anschluß an eine zentrale Kühlmittelanlage
- k-Sprühausrüstung

Achsen:

- Kollisionsschutz-Kupplung کلاچ محافظت از برخورد محور اسپیندل محور Z
- | DC 35: | DC 45: | DC 55: |
|-------------------------------|--|-------------------------------|
| <input type="radio"/> X-Achse | <input type="radio"/> X-Achse | <input type="radio"/> X-Achse |
| <input type="radio"/> Z-Achse | <input checked="" type="radio"/> Z-Achse | <input type="radio"/> Z-Achse |

Werkzeuge: استاندارد دابزار

- Werkzeugaufnahme SK 40 DIN 69871 A/B (12.85) (DC 35)
- Werkzeugaufnahme SK 45 DIN 69871 A/B (12.85) (DC 45 und DC55)
- Werkzeugaufnahme SK 50 DIN 69871 A/B (12.85) (DC 45 und DC55)
- Anzugsbolzen nach DIN 69872 (ISO 7388/2 Type A/B)
- Anzugsbolzen nach ISO 7388/2 Type B
- Anzugsbolzen nach ANSI
- Anzugsbolzen nach Caterpillar-Norm
- Werkzeuglängen-Bruchkontrolle (Inferenz)
- RENISHAW-Meßtaster پروب ست ابزار
- NC-Ausdrehkopf (o nur vorbereitet) هد بورینگ ان سی
- Mehrspindelbohrkopfaufnahme
- Zweite Werkzeugwechselgeschwindigkeit تغییر ابزار دوم سریع
- TDS

Werkzeugmagazinplätze: تعداد ابزار 80 عدد

DC 35:

- 40 60 80
- 120 160

DC 45:

- 40 60 80
- 120 160

DC 55:

- 40 60 80
- 120 160

 Einfachmagazin
 Doppelmagazin

- Eingabepult mit Monitor für Werkzeugnummern und Korrekturdaten am Einfachmagazin

Sondervereinbarungen:

o

سیستم کنترل سی ان سی

CNC-Steuerung: BOSCH CC320 بوش

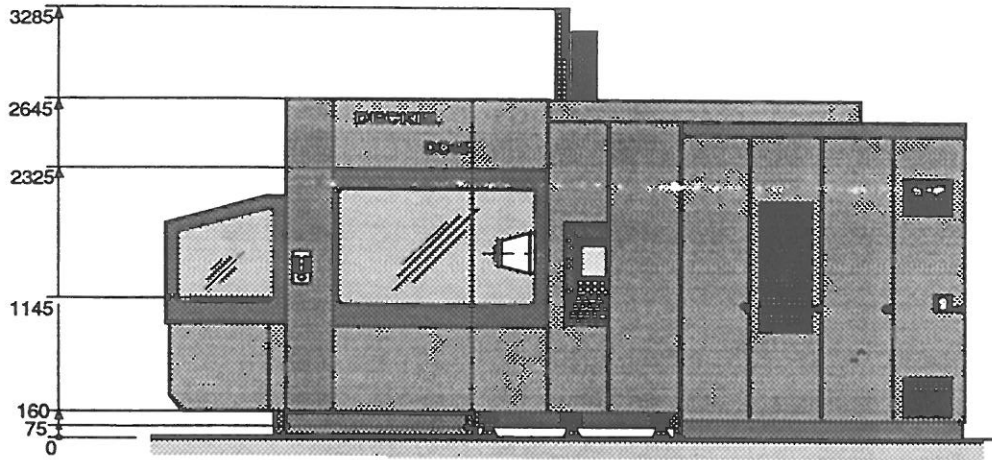
CNC-Steuerung: SIEMENS SINUMERIK 880

CNC-Steuerung: BOSCH CC320 M

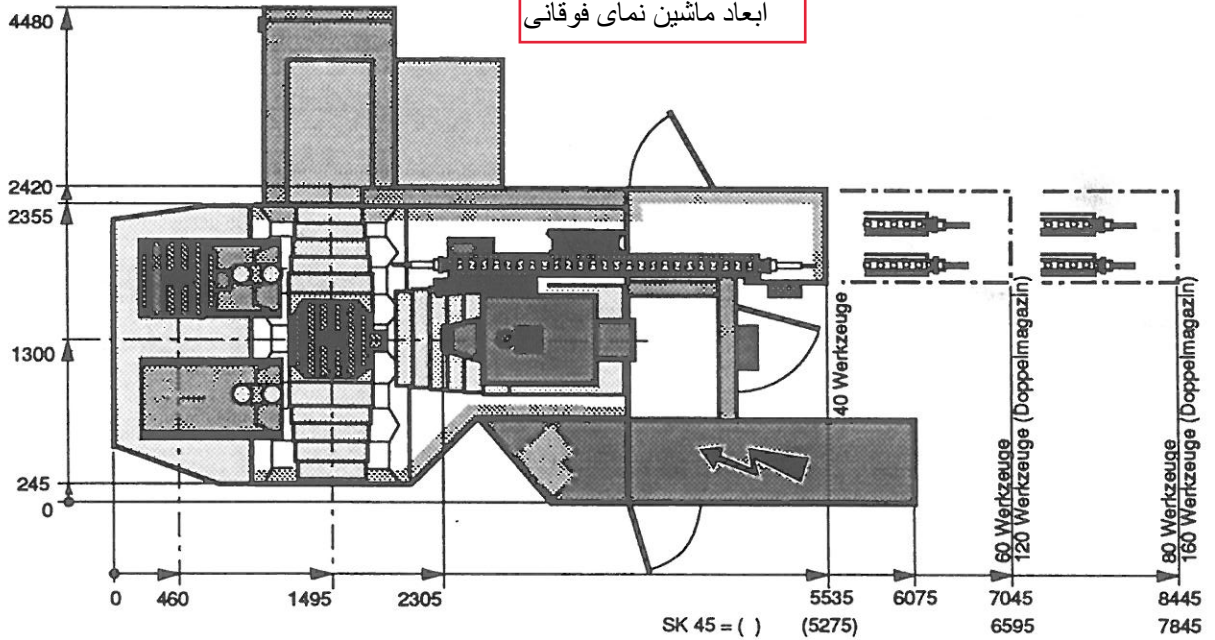
Ausbaustufen:

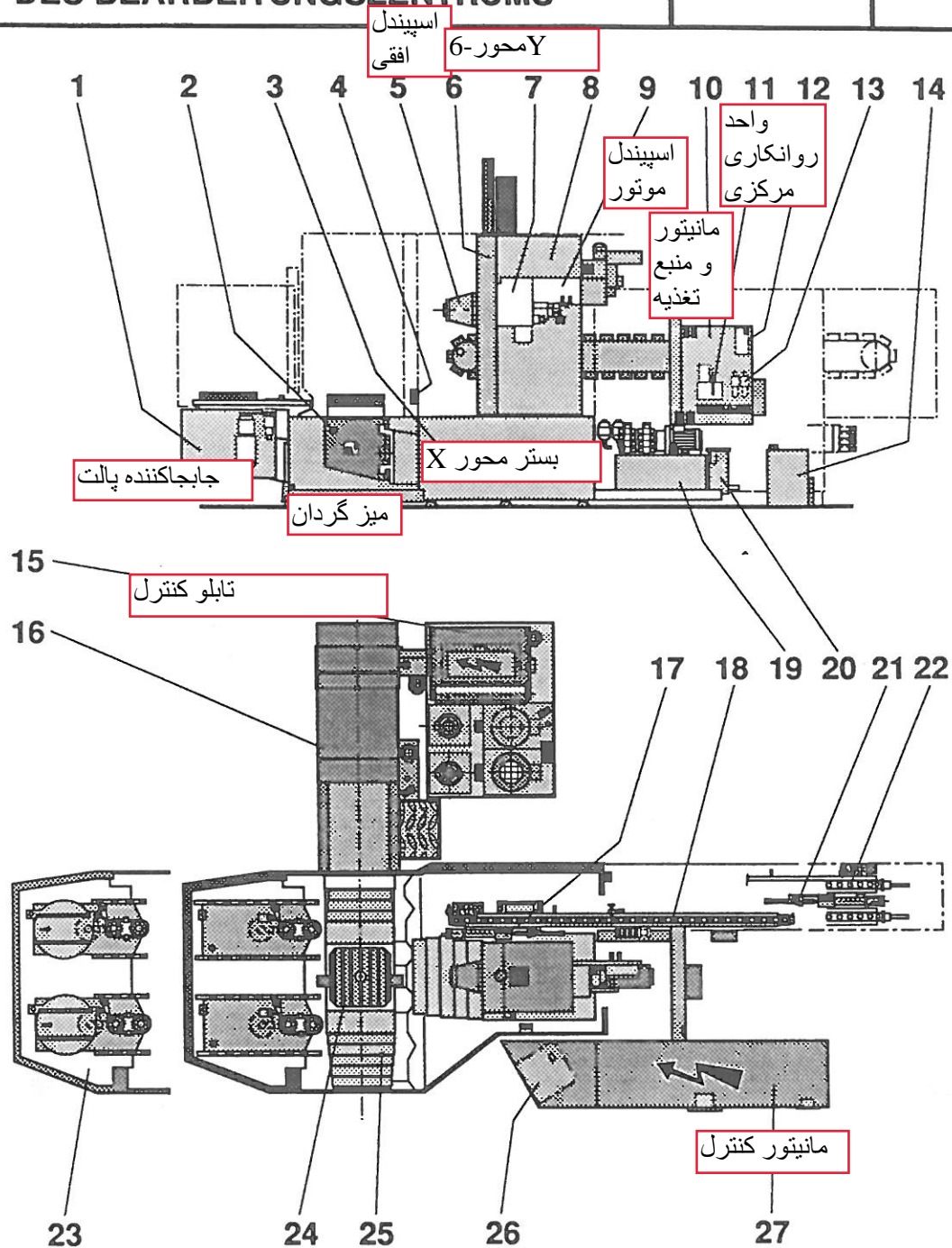
- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Lochstreifenleser <input checked="" type="checkbox"/> Eingabesystem <input checked="" type="checkbox"/> metrisch <input type="checkbox"/> metrisch <input type="checkbox"/> سیستم اندازه گیری متریک <input type="checkbox"/> Programmspeicher-Erweiterung von 128 K-Byte auf <input type="checkbox"/> 256 K-Byte <input type="checkbox"/> 352 K-Byte <input checked="" type="checkbox"/> Diskettenspeichergerät DIAMEMO ذخیره سازی روی دیسکت <input type="checkbox"/> Arbeitsraum-Begrenzung <input type="checkbox"/> Programmierbares Spiegeln <input type="checkbox"/> Maßstab-Programmierung <input type="checkbox"/> Koordinatendrehung <input type="checkbox"/> Programmierbare Eckenverzögerung-Beschleunigung <input type="checkbox"/> Echtzeit-Simulation <input type="checkbox"/> Räumlicher Werkzeugersatz <input type="checkbox"/> Drehmomentüberwachung <input type="checkbox"/> ASCII-Tastatur <input type="checkbox"/> DNC-Schnittstelle (LSV-2 Prozedur) <input checked="" type="checkbox"/> Software für Werkzeug-Standzeit-überwachung سیستم هشدار اتمام ابزار <input type="checkbox"/> Software für Werkzeuglängen-Bruchkontrolle <input type="checkbox"/> Software für Werkzeugkontrolle durch Drehmomentüberwachung <input type="checkbox"/> Software für Programmanwahl bei 4-Seiten-Spannung unterschiedlicher Werkstücke <input checked="" type="checkbox"/> Software für das Messen mit RENISHAW-Meßtaster نرم افزار اندازه گیری پر اب تنظیم ابزار <input type="checkbox"/> Schnittstelle für Ein- und Ausgabegeräte <input type="checkbox"/> Tool Manager Programm (Werkzeugverwaltung) | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Lochstreifenleser <input type="checkbox"/> Eingabesystem <input type="checkbox"/> metrisch <input type="checkbox"/> zoll <input type="checkbox"/> Programmspeicher-Erweiterung <input type="checkbox"/> Diskettenspeichergerät DIAMEMO <input type="checkbox"/> Maßstab-Programmierung <input type="checkbox"/> Koordinatendrehung <input type="checkbox"/> Software für Werkzeug-Standzeit-überwachung <input type="checkbox"/> Software für Werkzeuglängen-Bruchkontrolle <input type="checkbox"/> Software für Programmanwahl bei 4-Seiten-Spannung unterschiedlicher Werkstücke <input type="checkbox"/> Software für das Messen mit RENISHAW-Meßtaster <input type="checkbox"/> Drehmomentüberwachung <input type="checkbox"/> Schnittstelle für Ein- und Ausgabegeräte <input type="checkbox"/> 2 + 4. Schnittstelle <input type="checkbox"/> 14" Farbbildschirm <input type="checkbox"/> خنک سازی داخلی با فشار 50 بار و فیلتراسیون داخلی |
|---|---|

ابعاد ماشین نمای جانبی



ابعاد ماشین نمای فوقانی





- | | |
|---|---|
| 1 Palettenwechsler | 15 Papierbandfilter mit Kühlmittelbehälter (AS) |
| 2 Rundtisch | 16 Späneförderer |
| 3 Maschinenbett mit X-Achse | 17 Werkzeugwechsler |
| 4 Verstärker Bohrerbruchkontrolle (AS) | 18 Werkzeugmagazin |
| 5 Arbeitsspindel | 19 Hydraulikaggregat Maschine |
| 6 Y-Achse | 20 Hochdruckhydraulikaggregat für die hydraulische Werkstückspannung (AS) |
| 7 2-stufiges Schaltgetriebe | 21 Werkzeugwechsler für Doppelmagazin (AS) |
| 8 Ständer Z-Achse | 22 Doppelmagazin (AS) |
| 9 Antriebsmotor Arbeitsspindel | 23 Palettenwechsler 4x90° (AS) |
| 10 Energie- / Geräteplatte | 24 Palette |
| 11 Zentralschmieraggregat | 25 X-Achse |
| 12 Aggregat für die Öl-Luft-Schmierung (AS) | 26 NC- und Maschinen-Bedienpult |
| 13 Pneumatik Wartungseinheit | 27 Steuerungs-Schaltschrank |
| 14 Aggregat für Spindeltemperaturstabilisierung (Spindelkühlung) (AS) | |

AS = Ausbaustufe