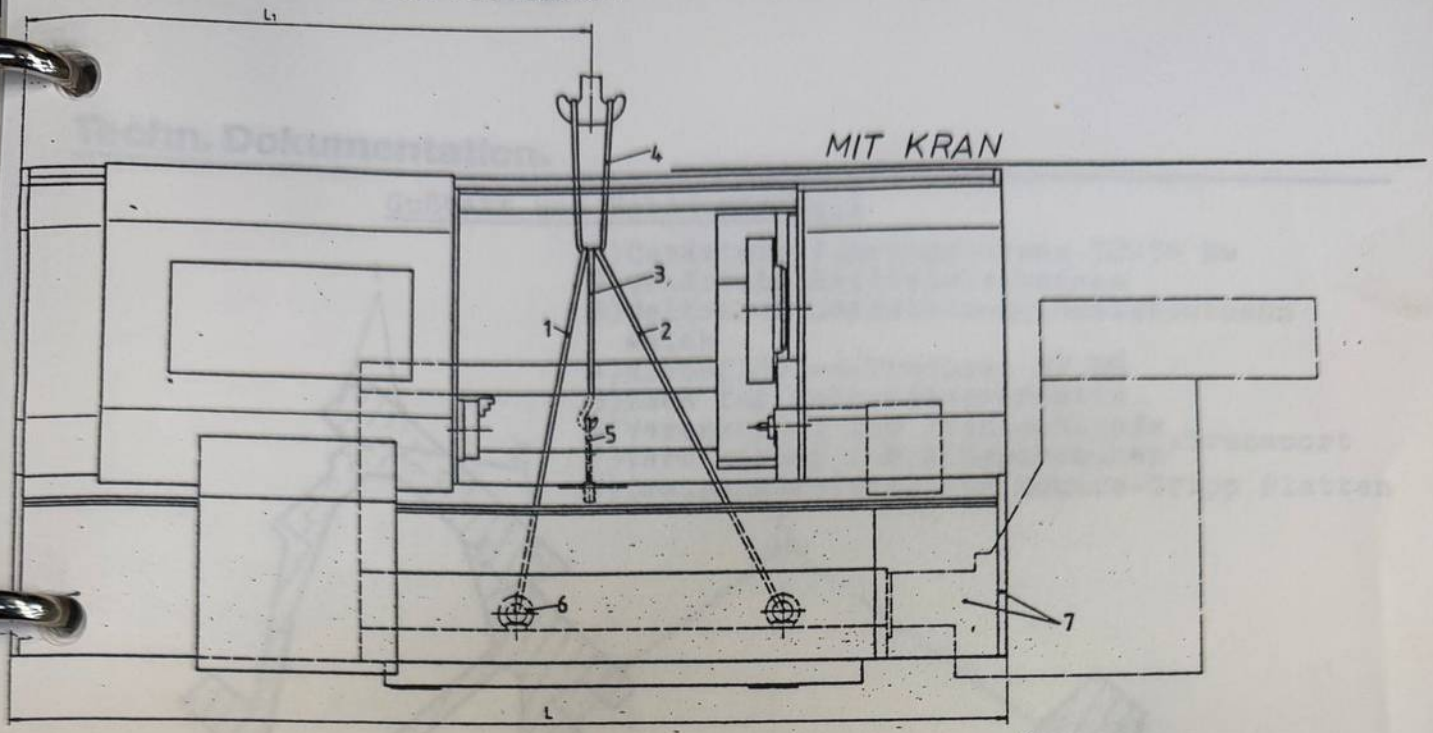
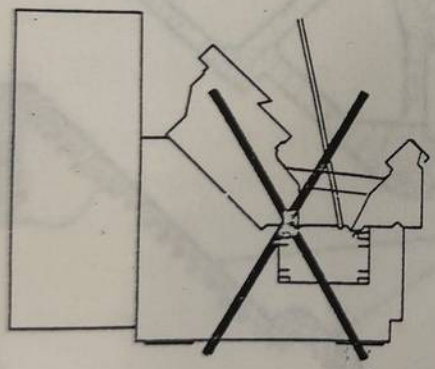
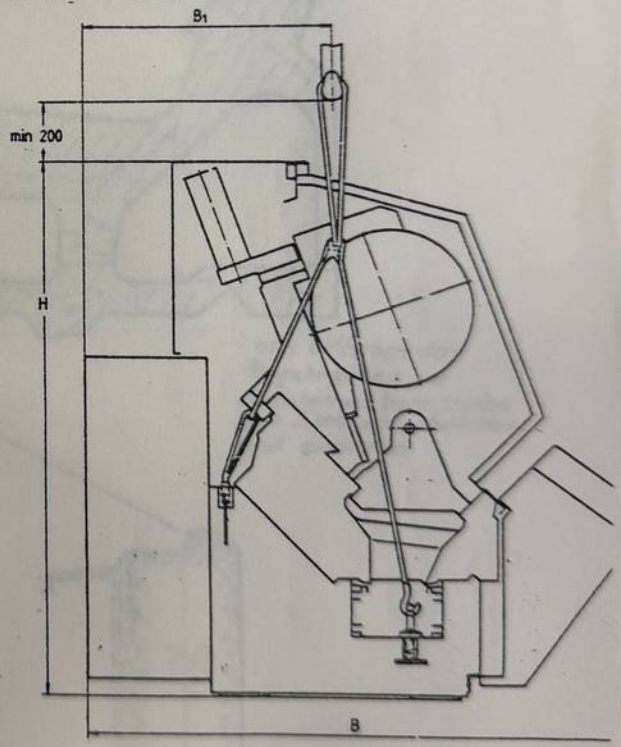
OERLIKON MASCHINEN

Oerlikon-Boehringer GmbH, D-7320 Göppingen







Transporthinweise:

- Support in Endstellung links (-Z).
- Linke Teleskopabdeckung vom Support lösen.
- Support und Reitstock in Endstellung rechts (+Z).
- Lose Abdeckbleche (7) entfernen.
- Späneförderer Abwurfteil vom Bett trennen.
- Demontage des Förderbandes siehe Betriebsanleitung des Späneförderers.
- Späneschutztüre (1) in geöffneter Stellung festbinden.
- Bedienputt in linker Endstellung festbinden.
- Nach Entfernen der Gewindestopfen Ringschrauben (6) fest einschrauben.
- Prüfen ob Seilöse (5) ganz eingeschraubt ist.
- Seile 1_3 innerhalb der Maschine in einer Schlaufe 4 zusammenfassen. Kranhaken bleibt über der Maschine.

Die Maschine muß so aufgehängt werden, daß der Schaltschrank beim Abheben der Maschine nicht auf dem Boden aufsitzt.

Nach dem Transport:
Vor dem Einziehen des Späneförderbandes die Gewindebohrungen mit Gewindestopfen verschließen und abdichten.

Technische Daten der Gr
Technical data of basic machi
Données techniques de la mac

Type		VDF 180 C		VD	
DL in mm		500	1000	10	
Gewicht in kg		6000	7500	97	
Maße in mm	L	3340	3705	40	
	B	2120	2120	22	
	H	2065	2065	21	
Länge der Seile in mm Rope length Longueur du câble	1	1700	1700	17	
	2	1850	1850	1850	1850
	3	750	750	750	750
	4	2000	2000	2000	2000
	L1	1900	2150	2350	2650

INSERIEREN UND SUCHEN
CNC MARKT.AT

Techn. Dokumentation.

Maschinen-Handbuch VDF/C

1.2 TECHNISCHE DATEN, mechanisch

Maschinen-Typ		VDF 180 C	VDF 250 C	VDF 400 C
Arbeitsbereich				
max.Umlauf-Ø über Bett-abdeckung	mm	310	420 400	640 620
max.Bearbeitungs-Ø längs	mm	250	350	550
kollisionsfreier Ø am Trommelrevolver	mm	200	280	450
Drehlängen	mm	1000	1000 2000	1000 2000
Supportweg Z-Achse	mm	1155	1185 2185	1235 2235
X-Achse	mm	295	370	560
Hauptspindel				
Spindelkopf	Gr.	6	8	11
mit integriertem Futterboden				
Spannfutter-Ø	mm	175 (200*)	250	400
Spindelbohrung	mm	52 (78*)	78	103
Spindel-Ø im vorderen Lager	mm	90 (120*)	120	150
Reitstock				
Pinolen-Ø	mm	90	100	130
Pinolen-Hub	mm	80	100	120
Pinolen-Axialkraft	kN	10	14	25
Innenkegelaufnahme	SK	30	30	40
Lünetten.				
Einfach- und Tandemanordnung selbstzentrierend, Spann-bereich	mm	8...70	50...130	80...200
Standard-Hauptantrieb				
Gleichstrommotor 60 % ED	kW	25	36	45
Getriebestufen		3 (1*)	3	3
Drehzahlbereich	B	160 (40*)	160	160
Drehzahlen 45, pro Stufe 31	min^{-1}	31...5000 (90-3550,100-4000*)	22...3550	14 2240
Eckdrehzahl	min^{-1}	315 (1120*)	224	
Stufensprung	min^{-1}	1	1	
max. Drehmoment	Nm	800 (212*)	1600	
Hauptschnittkraft	kN	6,3	12,5	

(*) bei 1-stufigem Hauptantrieb

INSERIEREN UND SUCHEN
CNC MARKT.AT

Techn. Dokumentation.

Maschinen-Handbuch VDF/C

Maschinen-Typ			VDF 180 C	VDF 250 C	VDF 400 C
Vorschubantriebe					
Gleichstrommotoren 40 % ED	X	kW	1,4	1,4	2,5
	Z	kW	1,4	2,5	4,3
Stillstandsdrehmoment M_o	X	Nm	10	10	18
	Z	Nm	10	18	25
Vorschubgeschwindigkeit		mm/min	0,1...10000	0,1...10000	0,1...10000
Eilvorschub		m/min	10	10	10
Vorschubkraft		kN	10	15	20
Standard-Werkzeugträger					
Trommelrevolver mit Richtungslogik					
Anzahl der WZ-Aufnahmen			12	12	12
davon Zyl.-Schaft-Aufnahme DIN 69880		6xØ	40	50	60
und Drehmeißel-Direktaufnahmen		mm	20x20	25x25	32x25
Schaltzeit für 1 WZ-Station		s	0,8	1	1,2
für 6 WZ-Stationen		s	1,6	1,8	2
Wiederholgenauigkeit		µm	2	2	2
Hydraulik					
für Spannfutter, Trommelrevolver, Reitstock und Lünetten					
Betriebsdruck		bar	60	60	60
Spannmitteldruck variabel		bar	5...50	5...50	5...50
Behälterinhalt		l	60	60	60

KONRAD TECHNIK STUTTGART 07/11

INSERIEREN UND SUCHEN
CNC MARKT.AT

Techn. Dokumentation.

Maschinendaten

'00.8000.0500-00
Bl. 1 - 2

MASCHINENDATENBLATT

Maschinentype: VDF 250 C-U/DL 2000 Steuerung: B2T

Maschinen-Nr. 1114.3188 - 24 Auftrags-Nr.: 3188 .01-824

Hauptantrieb:

Gleichstrom-Motor 36 kW(bei 60% ED)

Max. Drehmoment an der Hauptspindel 1600 Nm

Drehzahlbereich 22,4 _ 3550 min^{-1}

Vorschubantrieb:

Vorschubgeschwindigkeit: 0,001 - 9999,999 mm/min

Eilganggeschwindigkeit: 10 000 mm/min

Bohrkraft 15 KN (bei 40% ED)

Werkzeugsystem:

⊗Trommelrevolver 12 Zylinderschaftaufnahmen
davon 6 Positionen mit angetriebenen Werkzeugen
Drehzahlbereich 20 - 2500 min^{-1}, in 2 Getriebestufen

Schnellwechselstahlhalter

Reitstock:

Pinolenbetätigung hydraulisch, Pinolenkraft max. 15 KN

Pinolenkegelgröße 30 DIN 2079

Setzstock:

Betätigung: von Hand ◯ über Programm (X)

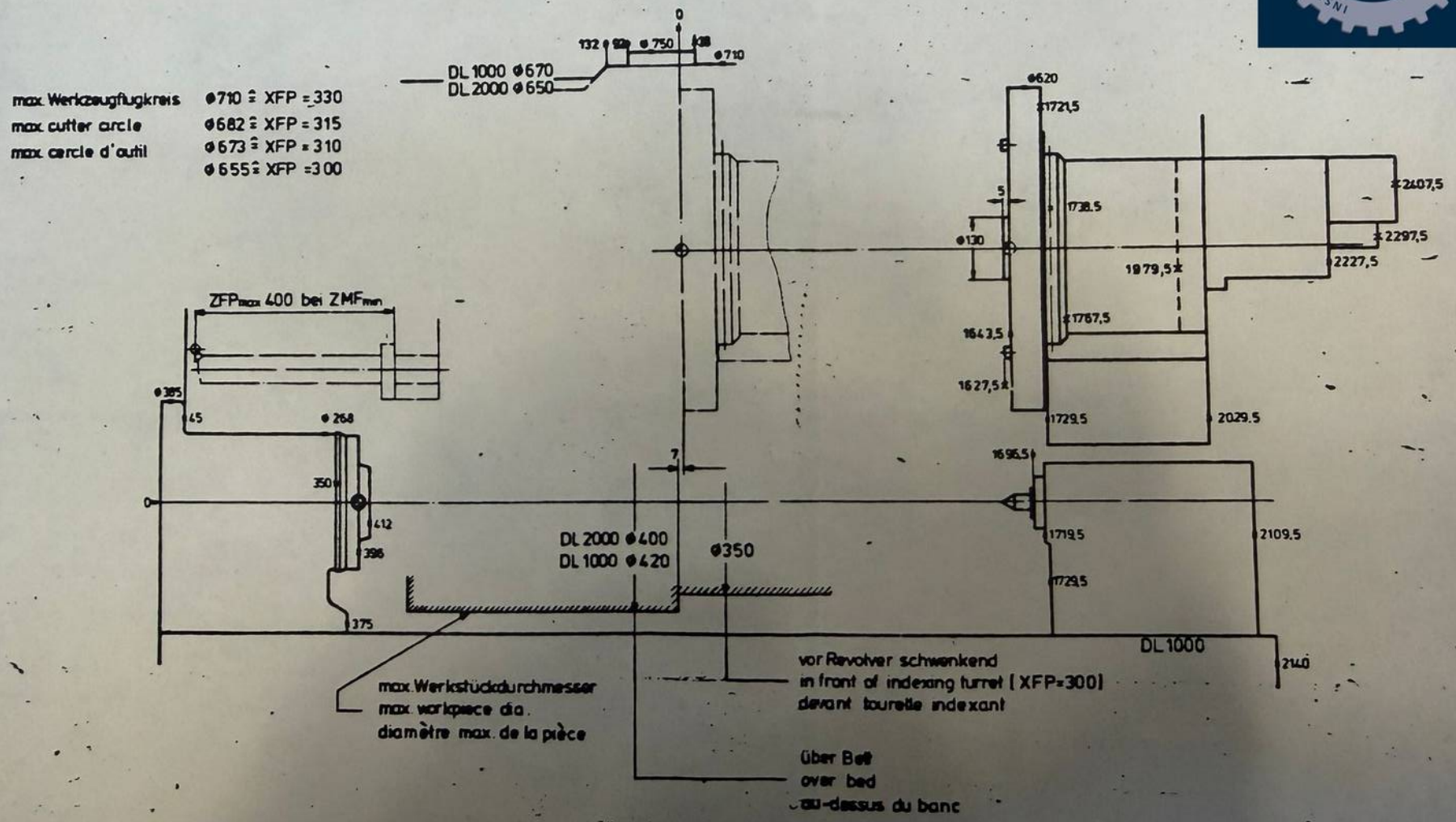
Ø Bereich: _____ 50 - 130

Ø Bereich: _____ _____

feststehend ◯ mitgehend (X) positionierbar (X)

umfahrbar (X) nicht umfahrbar ◯ Tandemlünette

INSERIEREN UND SUCHEN
CNC MARKT.AT


max. Werkzeugflugkreis ⌀710 ≙ XFP = 330
max. cutter circle ⌀682 ≙ XFP = 315
max. cercle d'outil ⌀673 ≙ XFP = 310
⌀655 ≙ XFP = 300
DL 1000 ⌀670
DL 2000 ⌀650
ZFPmax 400 bei ZMFmin
DL 2000 ⌀400
DL 1000 ⌀420
⌀350
DL 1000
max. Werkstückdurchmesser
max. workpiece dia.
diamètre max. de la pièce
vor Revolver schwenkend
in front of indexing turret [XFP=300]
devant tourelle indexant
über Bett
over bed
au-dessus du banc