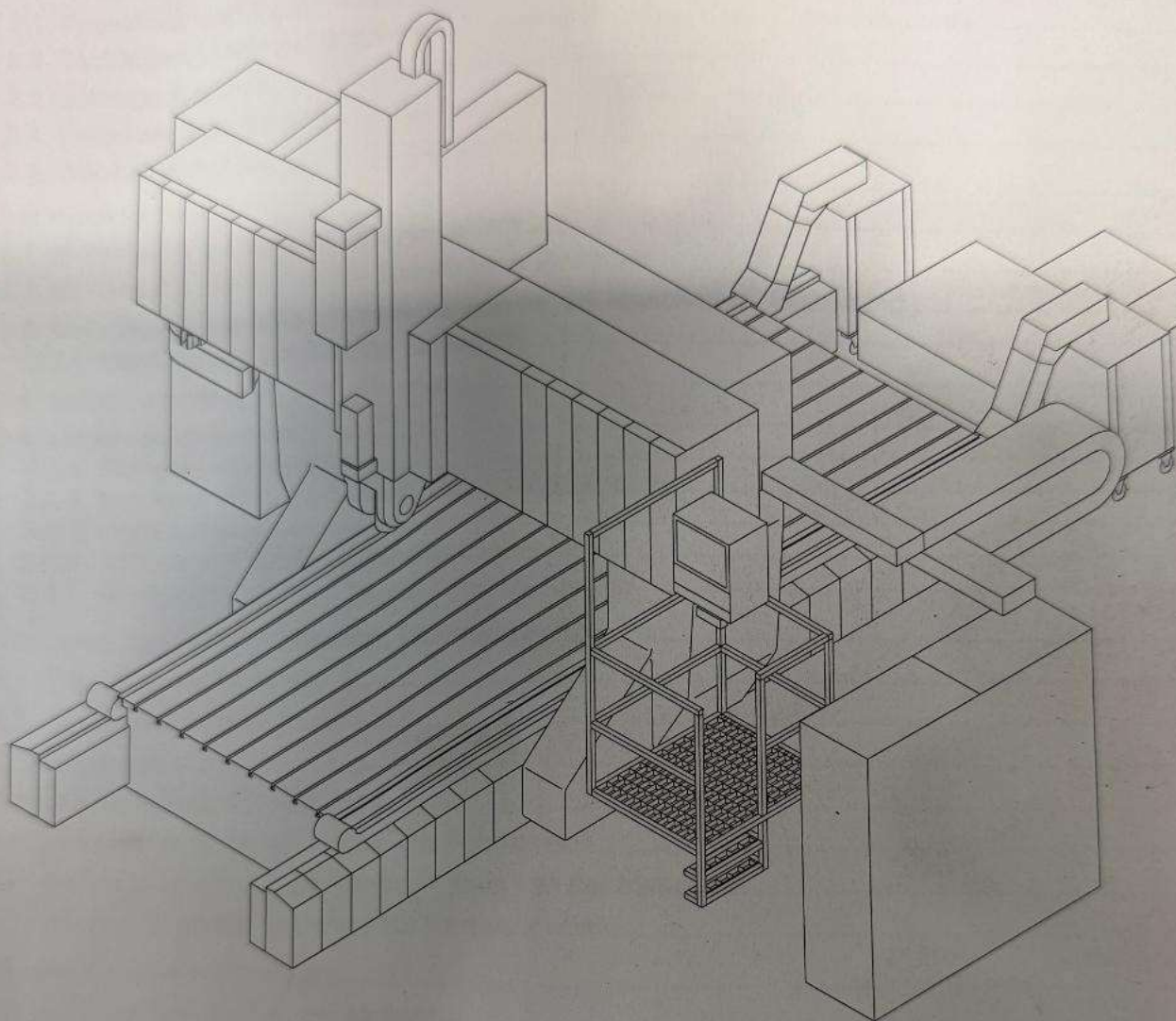




Bearbeitungszentrum mit Schiebeportal

FRFQ 300 VR/A10

Fertigungsnummer : **51007**

Spannung : **3x400V/50 Hz**

Steuerungssys. : **HEIDENHAIN iTNC 530**

Antriebe : **INDRAMAT PWD**

TOS KURIM - OS, a.s.

Blanenská 257

664 34 KURIM

Tschechische Republik

tel: +420

fax: +420

e-mail: ma

http: ww



Spindelkopf VK

Aufnahmekegel in der Spindel	ISO 50
Werkzeugschaft	ČSN 22 0434 (DIN 69 871 - A 50)
Spindeldrehzahlbereich	20 + 4000 min ⁻¹
Maximales Drehmoment an der Spindel	1000 N
Nutzbare Motorleistung des Hauptantriebes	30 kW
Schwenkung des Spindelkopfes um die Achse B der Maschine	210 °
Maximaler Drehmoment des Kopfdrehens um die Achse B der Maschine	2400 Nm
Drehgeschwindigkeit des Kopfes um die Achse B der Maschine	1 - 5400 min ⁻¹
Schwenkung des Spindelkopfes um die Achse C der Maschine	360 °
Maximaler Drehmoment des Kopfdrehens um die Achse C der Maschine	2500 Nm
Drehgeschwindigkeit des Kopfes um die Achse C der Maschine	1 - 1800 ° min ⁻¹
Arbeitshübe	siehe Abb. 14.1
Genauigkeit der Positionierung gemäss (ČSN ISO 230-2)	
Doppelseitige Genauigkeit der Einstellung der Position A _{max} umdrehung den Fräskopf herum die Querachse	16 "
	16 "
	die Senkrechtaachse
Einseitige Wiederholbarkeit der Einstellung der Position R _{max} umdrehung den Fräskopf herum die Querachse	10 "
	10 "
	die Senkrechtaachse

Spindelkopf VA1

Aufnahmekegel in der Spindel	ISO 50
Werkzeugkegel	ČSN 22 0434 (DIN 69 871 - A 50)
Spindeldrehzahlbereich	20 + 4000 min ⁻¹
Maximales Drehmoment an der Spindel	2000 Nm
Nutzbare Motorleistung des Hauptantriebes	30 kW
Arbeitshübe	siehe Abb. 14.2

Spindelkopf VP1

Aufnahmekegel in der Spindel	ISO 50
Werkzeugkegel	ČSN 22 0434 (DIN 69 871 - A 50)
Spindeldrehzahlbereich	20 + 4000 min ⁻¹
Maximales Drehmoment an der Spindel	2000 Nm
Nutzbare Motorleistung des Hauptantriebes	30 kW
Schwenkung des Spindelkopfes um die Achse C der Maschine	360 °
Maximaler Drehmoment des Kopfdrehens um die Achse C der Maschine	2500 Nm
Drehgeschwindigkeit des Kopfes um die Achse C der Maschine	1 - 1800 ° min ⁻¹
Arbeitshübe	siehe Abb. 14.4
Genauigkeit der Positionierung gemäss (ČSN ISO 230-2)	
Doppelseitige Genauigkeit der Einstellung der Position A _{max} umdrehung den Fräskopf herum die Querachse	16 "
	16 "
	die Senkrechtaachse
Einseitige Wiederholbarkeit der Einstellung der Position R _{max} umdrehung den Fräskopf herum die Querachse	16 "
	16 "
	die Senkrechtaachse



..... die Senkrechtaachse..... 10 "

Spindelkopf VP2

..... ISO 50
 Aufnahmekegel in der Spindel..... ČSN 22 0434 (DIN 69 871 - A 50)
 Werkzeugkegel 20 + 4000 min⁻¹
 Spindeldrehzahlbereich 2000 Nm
 Maximales Drehmoment an der Spindel 30 kW
 Nutzbare Motorleistung des Hauptantriebes 360 °
 Schwenkung des Spindelkopfes um die Achse C der Maschine 2500 Nm
 Maximaler Drehmoment des Kopfdrehens um die Achse C der Maschine 1 - 1800 .min⁻¹
 Drehgeschwindigkeit des Kopfes um die Achse C der Maschine siehe Abb. 14.4
 Arbeitshübe.....
 Genauigkeit der Positionierung gemäss (ČSN ISO 230-2)
 Doppelseitige Genauigkeit der Einstellung der Position A_{max} umdrehung den Fräskopf herum die
 Querachse " "
 die Senkrechtaachse..... 16 "
 Einseitige Wiederholbarkeit der Einstellung der Position R_{max} umdrehung den Fräskopf herum die
 Querachse " "
 die Senkrechtaachse..... 10 "

2.3. Sonstige Angaben

Schmieraggregat

Bezeichnung INTZA Type GE 14/42 744 5 2 5 5 35
 Behälterinhalt..... 4,75 dm³
 Anzahl der Austritte/Lichtweite 1/DN5

Hydraulikaggregat

Bezeichnung HA 8-20 M
 Behälterinhalt..... 35 dm³
 Zahnradhydrogenerator Type KV 1P/5,9

Kühlung

Kühlung (Niederdruck) - Kühlflüssigkeitsdruck..... 5 bar
 Kühlung (Niederdruck) Behälterinhalt..... 1500 l
 Kühlung (Hochdruck) - Kühlwasserdruck 30 bar
 Kühlung (Hochdruck) – max. Liefermenge 35 l/min