

6 Technische Daten

6.1 Maschinendaten

Spezifikationen		Einheit	HG400
Maschine HG400III			
Tisch	Arbeitsfläche	mm	400 x 400
	Schaltwinkel (min. 1°)		360°
	Schaltwinkel-Bearbeitungsmethode		Absolut, 3stellig
	Palettentragsfähigkeit	kg	max. 400
	Abstand zw. Spindelmitte und Tischoberfläche	mm	0-580
	Abstand zw. Spindelspitze und Tischmitte	mm	125-635
Verfahrweg	Tisch, Längsverfahrweg (X-Achse)	mm	560
	Spindelstock, Vertikalbewegung (Y-Achse)	mm	580
	Ständer, Querbewegung (Z-Achse)	mm	510
Spindel	Spindelkonus		Kegel Nr. 40
	Spindeldrehzahl	U/min	60-12 000
	Drehzahländerungen der Spindel		Vollautomatisch und stufenlos
Vorschub	Kleinste Inkrement	mm	0,001
	Zerspanungsvorschub	mm/min	1-15 000
	Jog-Vorschub	mm/min	0-5000 (21 Stufen)
	Externe Abbremsgeschwindigkeit der Y-Achse	mm/min	5000
	Eilgang	mm/min	max. 36 000
Motoren	Spindelmotor	kW	AC 26, 50% ED (22 kont.)
	Hydraulikmotor	kW	2,2
	Schmiermittelmotor	W	17
	Antriebsmotor für X-Achse	kW	2,8
	Antriebsmotor für Y-Achse	kW	4,4
	Antriebsmotor für Z-Achse	kW	2,8
	Tischschaltung	kW	0,5
	Motor für Spindelkühlung	kW	0,4
Energieversorgung	Elektrische Stromversorgung	kVA	36 (Standard)
		kVA	40 (VPS, extern)
	Druckluftversorgung (bei 5 bar)	MPa (kg/cm ²)	0,5 (5)
		NI/min	600
Tankvolumen	Hydraulik	l	10
	Schmierung	l	2
	Schnittflüssigkeit	l	400
ATC	Werkzeugaufnahmen	Stück	30
	Max. Werkzeugdurchmesser	mm	Ø95
	Max. Werkzeuglänge	mm	300
	Max. Werkzeuggewicht	kg	10
	Werkzeugaufwurf		Beliebig/bidirektional über 4stelliges T-Wort MAS BT40 MAS P40T-1(45°)
	Werkzeugschaft Zugbolzen		
APC	Anzahl der Paletten		2
	Wechselmethode		Drehtyp
Abmessungen	Maschinenhöhe x benötigte Grundfläche	mm	2700 x 1800 x 3650
Gewicht	Maschinengewicht	kg	7800

Tab. 6-1: Übersicht der Maschinendaten

Spezifikationen		Einheit	HG400
NC-Tisch (optional)			
NC-Tisch	Anzahl der Schaltpositionierungen Zugriffsmodus für Tischwinkel		Optional Direkte Winkelanweisung
Vorschub	kleinstes Eingabeinkrement Schnittvorschubgeschwindigkeit Eilgangvorschubgeschwindigkeit	Grad/min Grad/min U/min	0,001 0,2-1440 15

Tab. 6-1: Übersicht der Maschinendaten (2)

6.1.1 Standardzubehör

Die folgende Tabelle enthält eine Übersicht über das Standardzubehör, das zum Lieferumfang des Bearbeitungszentrum HG400 III gehört.

Nr	Funktion	Anzahl
1	ATC-Magazin mit 30 Werkzeugen	1 Satz
2	APC mit manueller Drehvorrichtung	1 Satz
3	Palettentisch	2 Stück
4	Palettenbestätigung	1 Satz
5	Spindelkühleinheit	1 Satz
6	Flutkühlung	1 Satz
7	Kühlmittelbehälter (400-Liter-Tank)	1 Satz
8	Vollkommen abgeschlossener Arbeitsraum	
9	Schneckenspäneförderer, Ständer und APC-Seite	1 Satz
10	Gelbe Rundum-Signalleuchte	1 Satz
11	Arbeitsleuchte	1 Satz
12	Eilgangsbeeinflussung	1 Satz
13	SEIKI-ATAC10	1 Satz
14	Spindel-Drehzahlmessgerät	1 Satz
15	Spindel-Leistungsmessgerät	1 Satz
16	Warnhorn, Bedieneranforderung	1 Satz
17	Automatische Spannungsabschaltung (mit Fehlerstromschutzschalter)	1 Satz
18	Herausnehmbarer Handimpulsgeber	1 Satz
19	UTS-Grundfunktion - Guss-Oberflächendetektor - Lastvorschub-Detektor	1 Satz
20	Direktgewindebohrfunktion	1 Satz
21	Nivellierschrauben und -unterlagen	
22	Handwerkzeugsatz	1 Satz

Tab. 6-2: Übersicht des Standardzubehörs