

Techn. Dokumentation.

Maschinen-Handbuch VDF/C

00.1113.5000-00
Kap.1 / Bl. 3 von 51.2 TECHNISCHE DATEN, mechanisch (Forts.)

Maschinen-Typ		VDF 250 C	VDF 315 C	VDF 400 C
<u>Arbeitsbereich</u>				
max.Umlauf- \emptyset über Bett- abdeckung	mm	420/400	550/520	750/785
max.Bearbeitungs- \emptyset längs kollisionsfreier \emptyset	mm	350	450	700
am Trommelrevolver	mm	280	280	450
Drehlängen	mm	1000,2000,3000	1000,2000,3000	1000,2000,3000
Supportweg Z-Achse	mm	1176,2176,3176	1176,2176,3176	1227,2227,3227
X-Achse	mm	370	435	560
<u>Hauptspindel</u>				
Spindelkopf	Gr.	8	8/11	11/15
Spannfutter- \emptyset	mm	250/315	250/315/400	400/500/630
Spindelbohrung	mm	78	78/103	103/130
Spindel- \emptyset im vorderen Lager	mm	120	120/150	150/190
<u>Reitstock</u>				
Pinolen- \emptyset	mm	100	100	130
Pinolen-Hub	mm	100	100	120
Pinolen-Axialkraft	kN	14	14	25
Innenkegelaufnahme	SK	30	30	40
<u>Lünetten</u>				
Einfach- und Tandemanordnung selbstzentrierend, Spann- bereich	mm	28...120 50...130	28...120 50...130	80...200
<u>Standard-Hauptantrieb</u>				
Gleichstrommotor 60 % ED	kW	43	43	53
Getriebestufen		3	3	3
Drehzahlbereich	B	160	160	160
Drehzahlen 45, pro Stufe 31	min ⁻¹	22,4...3550	22,4...3550 16...2500	14...2240 11,2...1800
Eckdrehzahl	min ⁻¹	250	250	160
Eingabefeinheit der Drehzahlen	min ⁻¹	1	1	1
max. Drehmoment	Nm	1600	1600/2240	3150/4000
Hauptschnittkraft	kN	12,5	12,5	25

Techn. Dokumentation.

Maschinen-Handbuch VDF/C

00.1113.5000-00
Kap.1 / Bl. 4 von 51.2 TECHNISCHE DATEN, mechanisch (Forts.)

Maschinen-Typ		VDF 180 VDF 180 C	VDF 250 VDF 250 C VDF 315 C	VDF 400 C
<u>Vorschubantriebe</u>				
Gleichstrommotoren 40 % ED	X kW	1,4	1,4	2,5
	Z kW	1,4	2,5	4,3
Stillstandsrehmoment M_0	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
<u>Standard-Werkzeugträger</u>				
Trommelrevolver mit Richtungslogik				
Anzahl der WZ-Aufnahmen davon Zyl.-Schaft-Aufn. 6xØ DIN 69880 und Drehmeißel-Direktauf- nahmen		12 40	12 50	12 60
	mm	20x20	25x25	32x25
Schaltzeit für 1 WZ-Station für 6 WZ-Stationen	s	0,8	1	1,2
	s	1,6	1,8	2
Wiederholgenauigkeit	µm	2	2	2
<u>Hydraulik</u>				
für Spannfutter, Trommel- revolver, Reitstock und Lünetten				
Betriebsdruck	bar	60	60	60
Spannmitteldruck variabel	bar	5...50	5...50	5...50
Behälterinhalt	l	60	60	60

Techn. Dokumentation.

Maschinendaten

00.8000.0500-00
Blatt 1 von 2MASCHINENDATENBLATTMaschinentyp: VDF 315 C/DL 2000 Steuerung: B3TMaschinen-Nr.: 1117.7100-26 Auftrags-Nr.: 7100.01-826Hauptantrieb

Gleichstrom-Motor 43 kW (bei 60 % ED)

Max. Drehmoment an der Hauptspindel: 2240 Nm

Drehzahlbereich: 16 - 2500 min⁻¹Vorschubantrieb

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

Eilganggeschwindigkeit: 10 000 mm/min

Bohrkraft: 15 kN (bei 40 % ED)

Werkzeugsystem

Trommelrevolver mit 12 Zylinderschaftaufnahmen (X)

Reitstock

Pinolenbetätigung: hydraulisch Pinolenkraft: max. 15 kN

Pinolenkegelgröße: 30 DIN 2079

Setzstock

Setzstockunterteil von Hand verschiebbar

Betätigung: von Hand () Lünetten über Programm (X)

Ø Bereich: _____ 28 - 120 vorbereitet

Ø Bereich: _____

feststehend () mitgehend () positionierbar ()

umfahrbar () nicht umfahrbar () Tandemlünette ()

Techn. Dokumentation.

Maschinendaten

00.8000.0500-00
Blatt 2 von 2MASCHINENDATENBLATTKenndaten der Steuerung

<u>Lochstreifencode:</u>	EIA-RS 244-C	DIN 66024 (\cong ISO)
<u>Adressen:</u>	EIA-RS 274-C	DIN 66025 (\cong ISO)
<u>Speicherkapazität:</u>	144 000 Zeichen (erweiterbar)	
<u>Eingabefeinheit:</u>	Z-Achse 0,001 mm, X-Achse: 0,001 mm (0,002 mm im \emptyset)	
<u>Nullpunktverschiebung:</u>	\pm 0,001 bis \pm 9 999,999 mm	
<u>Datenanzeige:</u>	Bildschirmanzeige	

Gewindedreheinrichtung: (max. Bahngeschwindigkeit 8000 mm/min)Steigungsbereich: 0,001 bis 9999,999 mmZusatzeinrichtungen:

- Lochstreifenleser, Lesegeschwindigkeit 150 Zeichen/s
- Speicherkapazität erweitert auf Zeichen
- Punktstillsetzung der Hauptspindel
- Stangenvorschub / Beladeeinrichtung
- Entladeeinrichtung
- Werkstück-Meßeinrichtung
- Werkzeug-Meßeinrichtung
- Werkzeug-Bruchüberwachung
- Portallader