



### 8.4 Technische Daten (AWF-Karte)

<b>Com.:</b>		<b>Hch. Reimann AG / Ammann Schweiz AG</b>	
01 Benennung	Vertikales Bearbeitungszentrum	06 Baujahr	2007
02 Typ	VSC 3 – XTS	07 Liefertag	
03 Fabrikat – Nr.	86 828	08 Liefer-Nr.	2007 7207
04 Hersteller	AXA-Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH Schöppingen	09 Inbetriebnahme	
05 Lieferer	AXA-Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH Schöppingen	10 Standort	CH-Landenthal
X - Achse Hub =	2600 mm/2 x 1050 mm	Zubehör /Sondereinrichtungen	
Y - Achse Hub =	700 mm	- 3D – Messtaster Typ: RMP 60 Fabrikat Renishaw	
Z - Achse Hub =	850 mm	- Rückkühlanlage Typ: SK 3334.610 Fabrikat Rittal	
1 Spindelausführung	HSK A-63 DIN 69893-1	- Wärmetauscher Typ: SK 3216.100 Fabrikat Rittal	
Stationäres Werkzeugmagazin mit 72 Werkzeugplätzen rechts angeordnet		- Schanierbandspäneförderer Typ: FSB 300 Tla. 38.1	
selbstfahrender Werkzeugwechsler mit Doppelareifer		mit integrierem Emulsionstank und Rotationsbürste	
1 Bedienpult mit CNC - Bahnsteuerung Fabrikat Heidenhain iTNC 530		Abwurfseite links Abwurfhöhe 1200 mm	
an der vorderen Maschinenseite verfahrbar und schwenkbar		- Arbeitsraumkapselung	
Schaltschrank	an der linken Maschinenseite verschraubt	- Tischaufspannfläche 3060 x 700 mm mit 5 T-Nuten 14H9	
Kugelrollspindeln: Fabrikat Deutsche Star		mittlere Richtnut 14H7	
X - Achse:	1510 – 5 – 3470    Ø 50 x 20 x 3250	- 2 Handpistolen	
Y - Achse:	1510 – 5 – 5196    Ø 50 x 20 x 1780	- 2 Arbeitsraumleuchten	
Z - Achse:	1510 – 4 – 7112    Ø 40 x 10 x 1260		
WZ-Wechsler:	1510 – 1 – 4553    Ø 20 L=1308		
Meßsystem: Fabrikat Heidenhain			
X - Achse:	LB 382 C 4240 ML		
Y - Achse:	LC 183 1340 ML		
Z - Achse:	LC 183 940 ML		
Zentralschmierapparat	Fabrikat Bielomatik		
Hydraulikaapparat	Fabrikat Hvdac		
Maßblatt	A0033274-1		
Arbeitsraum	A0033266-1		
Stromlaufplan-Nr CAD	86 828		
*Motor für	Hersteller	Typ/Nr.	
Hauptspindel	Kessler	DME 112.64	
X - Achse	Siemens	1 FT 6086 – 1 AH 71 – 4 AG 1	
Y - Achse	Siemens	dto.	
Z - Achse	Siemens	1 FT 6086 – 1 AF 71 – 4 AH 1	
Antrieb U1 - Achse	Siemens	1 FT 6086 – 1 AH 71 – 1 EG 1	Anschlussspannung: 3x400V/230V/N/PE 50Hz
WZW Q3 - Achse	Siemens	1 FK 7044 – 7 AF 71 – 1 GB 0	Vorsicherung: max. 125 A
1xMagazin/1xÜbergabe	Siemens	1 FK 7044 – 7 AF 71 – 1 GA 0	Anschlussleistung: 69 KVA
Übergabe	Bauer	BS02-33V/D04LS4-K/E003B9	Steuerspannung: 24 V
			Gesamtgewicht der Maschine: ca. 21,5 t
Übersetzung X-Achse n=	i=50/22 (v=40 m/min)		
Spindelscheibe Z=	50 AT 10 A0014386-3-4		
Motorscheibe Z=	22 AT 10 A0014388-4		
Riemen	32 AT 10 / 730	Spindelstock	
Übersetzung Y-Achse n=	i=40/20 (v=40 m/min)	Drehzahlbereich	30 – 10000 U/min
Spindelscheibe Z=	40 AT 10 A0014859-4	Hohlwellenmotor	wassergekühlt
Motorscheibe Z=	20 AT 10 A0014145-4-1		
Riemen:	32 AT 10 / 920 GEN3		



### 8.5 Drehzahl-Drehmoment / Drehzahl-Leistungsdiagramm der Spindel

Das Drehzahl-Leistungsdiagramm finden Sie im Teil „Maschinendokumente“ in der Gesamtdokumentation.

### 8.6 Zulässige Abmessungen der Werkzeuge

Werkzeugtyp	Werkzeugwechsler Typ: T; M; MX(Y); MHSX; XTS;				AXA-Standardspindel
	Max. WZ-Durchmesser [mm]	Max. WZ-gewicht bei 200 Werkzeuglänge [kg]	Max. WZ-gewicht bei 400 Werkzeuglänge [kg]	Max. Gesamt-WZ-Gewicht im Übergabegreifer [kg]	Wuchtgüte für AXA-Standardspindeln
SK40 HKA63 CAPTO-C6	85 bzw. 135 bei freien Nachbarplätzen	8	5,5	10	6,3 (bis 10000 1/min) 2,5 (ab 10000 1/min) 1 (ab 15000 1/min)
SK50 BT50 HSK-A100	110 bzw. 180 bei freien Nachbarplätzen	15	10	15	6,3 (bis 6000 1/min) 2,5 (ab 6000 1/min)
BT 40 gemäß AXA Spezifikation 1 bzw. 2 A000858	85 bzw. 135 bei freien Nachbarplätzen	8	5,5	10	6,3 (bis 10000 1/min) 2,5 (ab 10000 1/min) 1 (ab 15000 1/min)

Beim Wechslertyp SMK gelten gesonderte Parameter, die am Werk zu erfragen sind. Generell ist beim Betreiben der Spindel auf ruhigen und vibrationsfreien Lauf der Werkzeuge zu achten. Die Zerspanungsparameter sind entsprechend zu wählen. Zur Erzielung optimaler Zerspanungsergebnisse und zur Verlängerung der Lebensdauer der Maschinenkomponenten sind die Werkzeuge möglichst kurz und stabil zu spannen.