

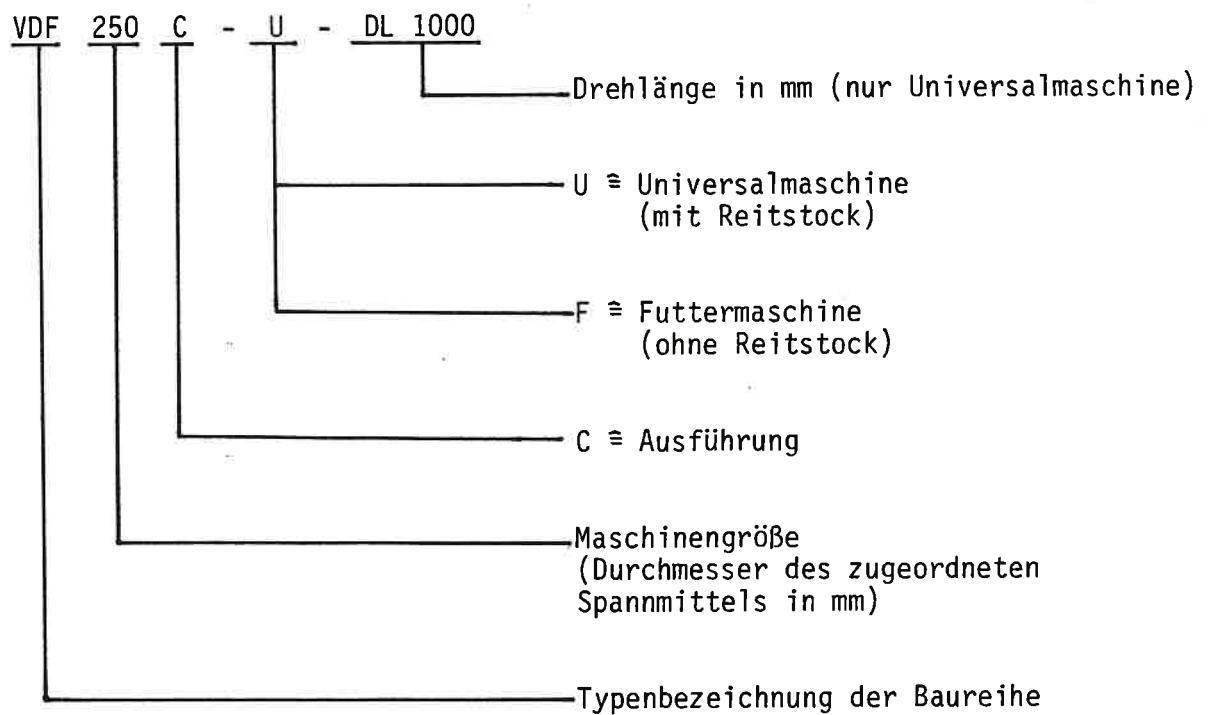
Techn. Dokumentation.

Maschinen-Handbuch VDF/C

00.1113.5000-00
Kap.1 / Bl. 1 von 5

1.1 TYPENÜBERSICHT

Beispiel für Typenbezeichnung:



Ausführungs-Übersicht

			VDF 250 VDF 250 C VDF 315 C VDF 400 C
Maschinengröße	VDF 180	VDF 180 C	
	F	F	F
	U-DL 500		
	U-DL 1000	U-DL 1000	U-DL 1000
			U-DL 2000
			U-DL 3000

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
Arbeitsbereich				
max. Umlauf- \emptyset über Bett- abdeckung	mm	420/400	550/520	750/785
max. Bearbeitungs- \emptyset längs kollisionsfreier \emptyset am Trommelrevolver	mm	350	450	700
Drehlängen	mm	280	280	450
Supportweg Z-Achse	mm	1000,2000,3000	1000,2000,3000	1000,2000,3000
X-Achse	mm	1176,2176,3176	1176,2176,3176	1227,2227,3227
	mm	370	435	560
Hauptspindel				
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
Reitstock				
Pinolen- \emptyset	mm	100	100	130
Pinolen-Hub	mm	100	100	120
Pinolen-Axialkraft	kN	14	14	25
Innenkegelaufnahme	SK	30	30	40
Lünetten				
Einfach- und Tandemanordnung selbstzentrierend, Spann- bereich	mm	28...120 50...130	28...120 50...130	80...200
Standard-Hauptantrieb				
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
Eingabefinheit 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 5

1.2 TECHNISCHE DATEN, mechanisch (Forts.)

Maschinen-Typ	VDF 180		VDF 250	VDF 400 C	
	VDF 180 C	VDF 180 C	VDF 250 C VDF 315 C		
<u>Vorschubantriebe</u>					
Gleichstrommotoren 40 % ED	X	kW	1,4	1,4	2,5
	Z	kW	1,4	2,5	4,3
Stillstands Drehmoment 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-Direktaufnahmen			12	12	12
			40	50	60
	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	
<u>Hydraulik</u>					
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	

Techn. Dokumentation.

Maschinen-Handbuch VDF/C

00.1113.5000-00
Kap.1 / Bl. 5 von 5**1.3 MASCHINENKONSTANTEN** (Auszug; die kompletten Maschinenkonstanten im Klartext erhalten Sie im SERVICEKURS.)

Die Maschinenkonstanten werden vom Maschinenhersteller bei der Inbetriebnahme der Steuerung gesetzt.

Sie dürfen nur von befugten Personen geändert werden !

(Siehe hierzu "Eingabe der MC über DATA-IN" in der Bedienanleitung für die Steuerung im Kap. 3.)

Der externe Maschinenkonstanten-Freigabeschalter befindet sich im Schaltschrank hinter der linken Tür (Bezeichnung: = A - S1).

N	C	Funktion	Einheit	Anmerkung
224 (7)	0	Umkehrspiel- Ausgleich	Inkrement	X-Achse
274 (27)	0	Umkehrspiel- Ausgleich	Inkrement	Z-Achse
741 (107)	100 000	Testvorschub	100 Inkre- mente/min	
771 (112)	1	Datenübertragungs- code (bei Daten- ausgabe)	0 ≙ ASC II 1 ≙ ISO 2 ≙ EIA	
776 (116)	600	Baudrate beim Ausstanzen	Baud (9600 max.)	
777 (117)	1200	Baudrate beim	Baud Einlesen	(9600 max.)

Die übrigen Maschinenkonstanten bestimmen die Eigenschaften und das Verhalten der Maschine.

Sie dürfen unter keinen Umständen geändert werden.

Werte in () gelten für "B2T"

Techn. Dokumentation.

Maschinendaten

00.8000.0500-00
Blatt 1 von 2MASCHINENDATENBLATTMaschinentyp: VDF 250 C/DL 1000 Steuerung: B32TMaschinen-Nr.: 1114.3597-24 Auftrags-Nr.: 3597.01-824Hauptantrieb

Gleichstrom-Motor 43 kW (bei 60 % ED)

Max. Drehmoment an der Hauptspindel: 1600 Nm

Drehzahlbereich: 22,4 - 3550 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

Betätigung: Setzstockunterteil von Hand verschiebbar Lünettenbetätigung über Programm (X)

Ø Bereich: _____ 8 - 70

Ø Bereich: _____

feststehend (X) 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 mm

Zusatzeinrichtungen:

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