

ALLGEMEINE MASCHINENDATEN

MODELLBEZEICHNUNG	<u>KP 5000</u>
MASCHINENNUMMER	<u></u>
HERSTELLUNGSJAHR	<u>1997</u>
VORSCHUBMOTORE	<u>SIEMENS</u>
HAUPTMOTOR	<u>SIEMENS</u>
CNC-STEUERUNG	<u>FIDIA M2</u>
ELEKTR. ANSCHLUSS	<u>400/3/50</u>
GESAMTE STROMAUFNAHME	<u>kVA 63 15</u>
MASCHINENFARBE	<u>RA 3038 / RA 5012</u>

ZAYER,S.A. Portal de Vergara,7 01080 VITORIA (ESPANIEN)  
Tfno. : (45)262800 - Telex: 35427 E- Telefax : (945) 286647

KAPITEL A :  
MASCHINENMERKMALE

- TECHNISCHE DATEN
- DREHZAHLBEREICH DER HAUPTSPINDEL
- LEISTUNGSDIAGRAMME
- WERKZEUGAUFNAHME
- WERKZEUGANZUGSBOLZEN
- ZWISCHENSCHIBE FÜR ANZUGSBOLZEN  
( Nur für Aufnahmen nach DIN 2080 ).

## TECHNISCHE DATEN

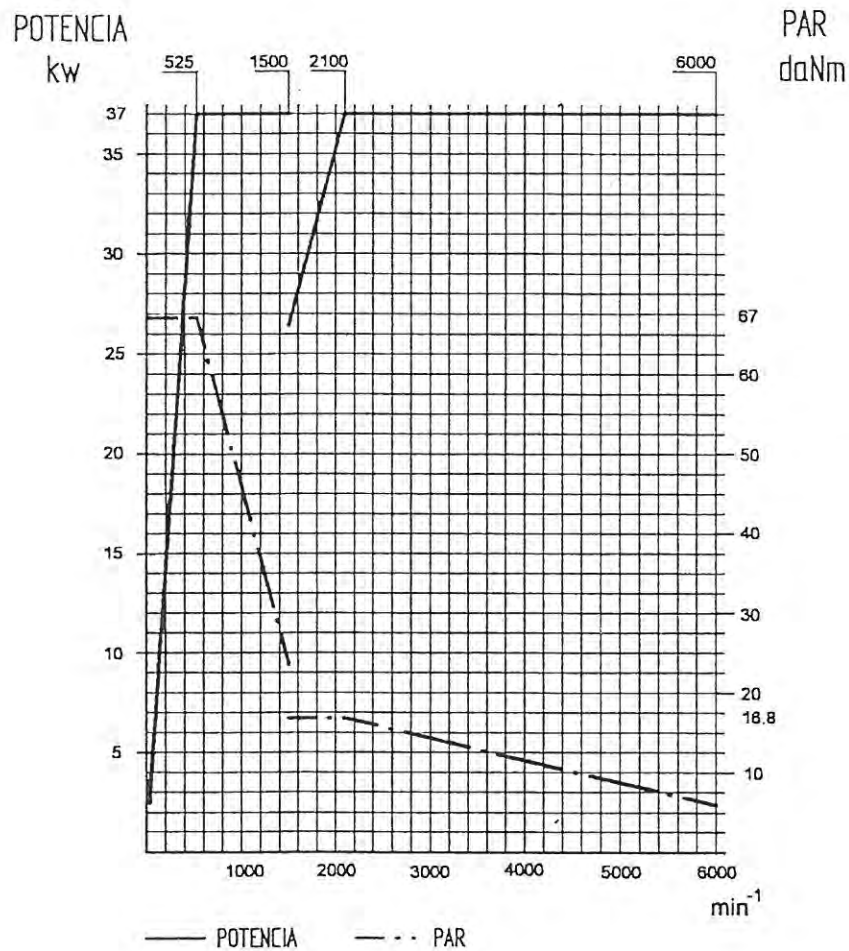
- Tischaufspannfläche.....	mm	5000 x 1800
- Befestigungs-T-Nuten: Anzahl.....		11
Abstand.....	mm	160
Breite.....	mm	22
- Abstand zwischen den Ständern.....		2300
- Längs-Verfahrweg.....	mm	4704
- Quer-Verfahrweg.....	mm	3053
- Vertikalverfahrweg des Querbalkens (Nur bei Maschinen mit beweglichen Querbalken) .....	mm	/
- Vertikalverfahrweg des Auslegers .....		1101
- Vertikalverfahrweg des Pinole des Auslegers (Nur bei Maschinen mit Pinole) .....		/
- Min/max. Drehzahlen der Hauptspindel.....		25 - 6000
- Werkzeugaufnahme.....		DIN 2080
- Werkzeug-Anzugsstange.....		ZAYER 709.008
- Kapazität des Werkzeugwechslers..... (Nur bei Maschinen mit Werkzeugwechsler)		/
- Arbeitsvorschübe.....	mm/min	6 - 5000
- Eilgang - längs.....	mm/min	15000
- Eilgang - quer.....	mm/min	15000
- Eilgang - vertikal.....	mm/min	15000
- Hauptmotorleistung.....	KW	3,7
- Max. Abstand zwischen Tischaufspannfläche und Hauptspindel Nase.....	mm	960
- Positioniergenauigkeit.....	mm	± 0,010 / 4000
- Wiederholgenauigkeit.....	mm	± 0,005
- Max. zulässige Tischbelastung .....	Kg	10.000
- Maschinengewicht, netto ca. ....	Kg	44.000

DREHZAHLBEREICH HAUPTSPINDEL

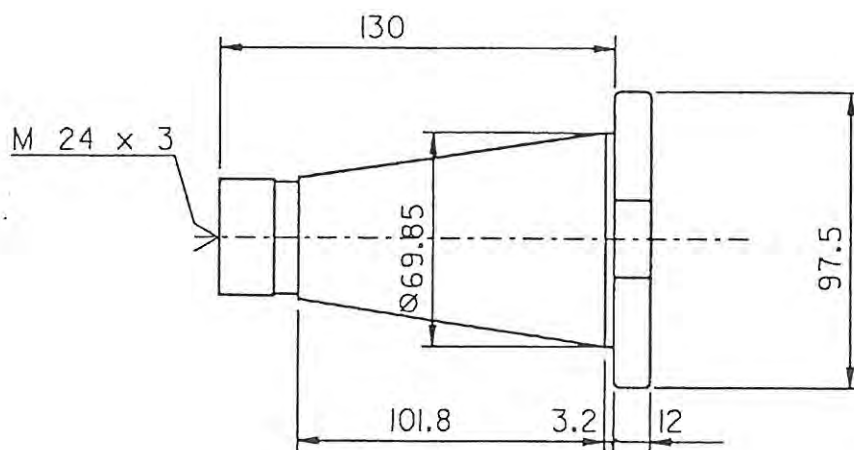
BEREICH I	Konstantes Drehmoment 67 daNm.....	35 - 525 min <sup>-1</sup>
BEREICH I	Konstante Leistung 37 kW.....	526 - 1500 min <sup>-1</sup>
BEREICH II	Konstantes Drehmoment 16,8 daNm.....	1501 - 2100 min <sup>-1</sup>
BEREICH II	Konstante Leistung 37 kW.....	2101 - 6000 min <sup>-1</sup>

**BEMERKUNG :** Bei Köpfen von kont. Drehung, max. Drehmoment für die Aschen A und B 100 von daNm.

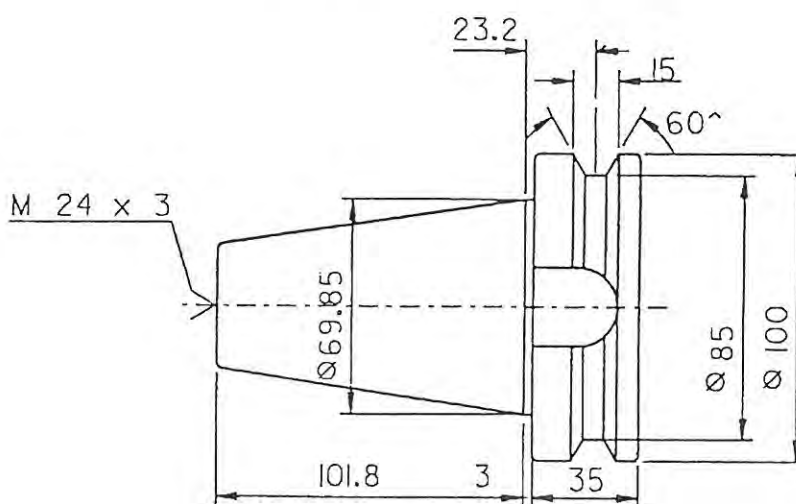
MAX. VERWENDBARELEISTUNG DIAGRAMM



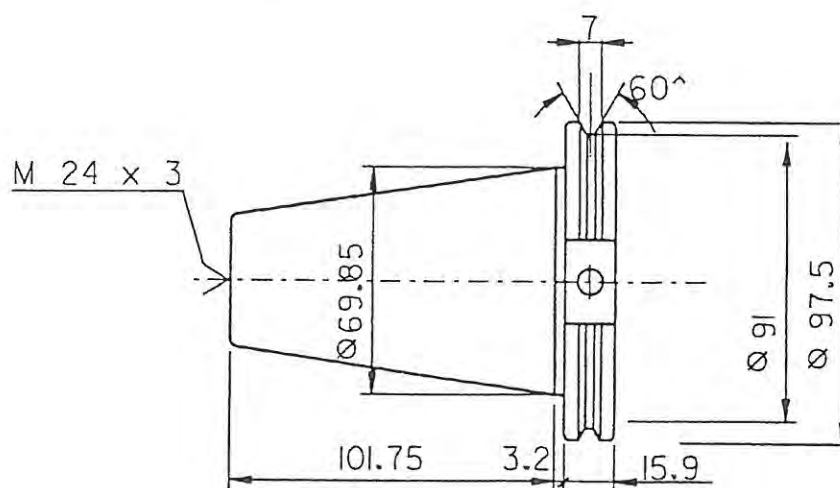
DIN 2080



BT 50



DIN 69871  
A-50 / B-50



CONO DE LA HERRAMIENTA

TOOL TAPER

CONE DE L'OUTIL

WERKZEUGAUFNAHME

CONO UTENSILE

## WERKZEUG-ANZUGSSTANGE und ZWISCHENSCHLEIBE FÜR ANZUGSBOLZEN

### Maschinen mit Werkzeugaufnahme nach DIN 2080

Die Werkzeugaufnahme nach DIN 2080, hat einen relativ langen Schaft, so dass ein grosser Spielraum für die Einpassung in den Konus gegeben ist. Für die genaue Einpassung verwendet man eine Zwischenscheibe, dessen Breite mit Hilfe der mitgelieferten Einstell-Lehre ermittelt wird (siehe Seite A-11).

Der Anzugsbolzen für diese Maschinen entspricht der Norm ISO 7388/2-B und die Zwischenscheibe entsprechen einer internen ZAYER-Norm (siehe Seiten A-09 und A-10).

Bei Maschinen mit Werkzeugaufnahme nach DIN 2080 können auch Werkzeuge mit der Aufnahme nach MAS-BT 50, ANSI-50 oder DIN-69871 A-50 verwendet werden. Es ist dann jedoch ein verlängerter Anzugsbolzen, wie auf Seite A-09 05 dargestellt, erforderlich.

### Maschinen mit Werkzeugaufnahme nach MAS-BT 50, ANSI-50 oder DIN-69871 A-50 (Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsler)

Bei Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsler (Werkzeugaufnahme nach MAS-BT 50, ANSI-50 oder DIN 69871 A-50), wird der Anzugsbolzen ohne Zwischenscheibe in den Konus des Werkzeuges geschraubt.

Der Anzugsbolzen für diese Maschinen entspricht der Norm ISO 7388/2-B50 (siehe Seite A-09 02) oder auf Wunsch der Norm ISO 7388/2-A und DIN 69872-28 (siehe Seite A-09 03).