

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<input checked="" type="checkbox"/> Kurzzeichen nach AWF 310								<b>AWF® Werkzeugmaschinenkarte für</b>																						
Grunddaten	<input checked="" type="checkbox"/> Benennung <b>Bearbeitungszentrum</b>														<input checked="" type="checkbox"/> Baujahr <b>1996</b>				<input type="checkbox"/> Maschinen-Gruppe											
	<input checked="" type="checkbox"/> Typ <b>MC 120/1</b>										<input type="checkbox"/> Fabrik-Nr.				<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Tag				<input type="checkbox"/> Bestell-Nr.											
	<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller <b>Burkhardt + Weber BW</b>														<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Nr.				<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen											
	<input checked="" type="checkbox"/> Lieferer <b>72760 Reutlingen</b>														<input type="checkbox"/> Inbetriebnahme				<input type="checkbox"/> Standort				<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM							
<b>Technische Daten</b>														<b>Zubehör/Sondereinrichtungen</b>				<b>Besonders geeignet für</b>												
Arbeitsbereich: X = 2000 mm Y = 1250 mm Z = 1250 mm B(Drehtisch) 360x1°														3 D-Meßsteuerung Kühlmittel durch das Werkzeug zentral Werkzeuglängen-Bruchkontrolle																
Palette: 1000x1250, 55201-B1 Gewindebohrungen														Lichtbild und Grundflächenmaße																
Belastbarkeit: Drehtisch 57 kN																														
Spindelaufnahme: DIN 69871-AD 50																														
Werkzeuglänge: max. 850 mm																														
Werkzeugmagazin: 276 Werkzeuge																														
Linearverkeftung mit Rüstplatz																														
Steuerung: Siemens 840 C																														
Zeichnungs-Nr. _____																														
Maschinenplan: _____														Fundamentplan-Nr. _____				Drahtlaufplan-Nr. _____												

Nachdruck verboten (10.80) © 1980 by Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e.V., Eschborn Beuth-Verlag GmbH, Berlin 30

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52
<input checked="" type="checkbox"/> Kurzzeichen nach AWF 310								<b>AWF® Maschinen-Schmierstoffkarte</b>																																											
Grunddaten	<input checked="" type="checkbox"/> Benennung <b>Bearbeitungszentrum</b>														<input checked="" type="checkbox"/> Baujahr <b>1996</b>																																				
	<input checked="" type="checkbox"/> Typ <b>MC 120/1</b>										<input type="checkbox"/> Fabrik-Nr.				<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Tag				<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen																																
	<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller <b>Burkhardt + Weber BW</b>														<input checked="" type="checkbox"/> Inbetriebn.				<input type="checkbox"/> Standort																																
	<input checked="" type="checkbox"/> Lieferer <b>72760 Reutlingen</b>														<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe				<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM																																
<input type="checkbox"/> N = Nachschmieren <input checked="" type="checkbox"/> st = stündlich <input type="checkbox"/> P = Prüfen <input checked="" type="checkbox"/> t = täglich <input type="checkbox"/> R = Reinigen <input checked="" type="checkbox"/> w = wochentlich <input type="checkbox"/> W = Ölwechsel <input checked="" type="checkbox"/> m = monatlich <input type="checkbox"/> J = jährlich														<b>Schmieranweisung</b> (Alle Angaben gelten für 1schichtigen Betrieb) z. B. N 2 st = Nachschmieren 2stündlich P 3 x t = Prüfen 3 mal täglich W 2 x J = Ölwechsel halbjährlich																																					
<b>Betriebsstunden</b>																																																			
Planmäßige Schmierarbeiten			Vorgang					Schmierstoff										Bemerkungen																																	
Schmierstelle Nr.	Anzahl	Maschinenteil		Art <sup>1)</sup>	Zeit- spanne <sup>2)</sup>	DIN-Nr.	Bezeichnung	Menge	Andere geeignete Schmierstoffe																																										
1.04	1	Rollenketten, Gew. ausgleich		RN	2000	51 502	K 2 K	-																																											
1.08	1	Wkz. wechsl.-Doppelgreifer		RN	2000	51 502	K 2 K	-																																											
1.09	1	Drehtisch Antrieb		P	1000																																														
1.09	1	Drehtisch Antrieb		W	4000	51 502	CGLP 68	5 l																																											
2.01	2	Werkzeugmagazin-Greifer		RN	1000	51 502	K 2 K	-																																											
2.02	2	Werkzeugbruchkontrolle		N	1000	51 502	K 2 K	-																																											
3.01	1	Palettenwechsler-Rollenketten		RN	1000	51 502	K 2 K	-																																											
3.01	1	Palettenwagen Rollenkette		RN	1000	51 502	K 2 K	-																																											
5.01	1	Hydraulik		W	4000	51 502	HLPD 22	150 l																																											
5.04	1	Zentralschmierung		W	-	51 502	CGLP 68																																												

Nachdruck verboten (5.91)

© 1980 by Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e.V., Berlin

Beuth-Verlag GmbH, Berlin 30

Maße / Gewicht		Flächenbedarf $L \times B$		Höhe		Gewicht		Ausgestell. Tag		Name:	
Antrieb		Gesamtanschlußwert kVA		Gesamtleistungsbedarf kW		Spannung 400 V		Frequenz 50 Hz			
*	Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor-Inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42950	cos $\phi$	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart	
	Spindel	Kessler	DMQ 160				37		7500		
	Vorschub x-z	Siemens	1 FT 6				75		2000		
	Vorschub y	Siemens	1 FT 6				50		2000		
	Drehtisch	Siemens	1 FT 6				27		2000		
	Werkzeugmag.	Siemens	1 FT 6				13		3000		
Vorschubgeschwindigkeit				Zerspanwerte				für GG 20 bei Schnittgeschwindigkeit			
Autom. Vorschübe X/ y/ z max. / 15000 mm/min				max. Spanquerschnitt				mm <sup>2</sup> / min			
max. Vorschubkraft X / y = N 27000 N				Betriebsstoffbedarf							
Z = 54000 N				Kühlmittel -Tank				dm <sup>3</sup> /h bar			
Drehtisch 6 1/min				1200 l, 160 l/min bei 2,5 bar				80 l/min 20/70 bar			
Spindeldrehzahlen in 1/min				Angaben zum Umweltschutz							
Getriebestufe		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensprung		Lärmpegel			
		von bis						Emissionswerte			
stufenlos von		20 bis		4000		U/min					
B+W 120/1								Bemerkungen			

\* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. AWF 315  
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 86 41.

Durchgeführte Schmierarbeiten					Lichtbild der Maschine mit kenntlich gemachten Schmierstellen-Nummern
Nr. s. Abb.	Vor-gang <sup>1)</sup>	Datum	Menge ltr.	Bemerkungen	

Für Handschmierung wöchentlich kg

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. RKW/AWF 779  
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 86 41.