00 Kurzzeichen nach AWF 310

AWF® Maschinenkarte für Bearbeitungszentrum

18 Inventar-Nr.

Grunddaten

01 Benennung: CNC-Fertigungszentrum

02 Typ: FZ 22 W | 03 Fabrik-Nr.: 171-07

04 Hersteller: CHIRON-WERKE, Tuttlingen

05 Lieferer: CHIRON-WERKE, Tuttlingen

06 Baujahr: 1989 | 11 Masch.-Gruppe | 19 Kostenstelle

07 Liefer-Tag | 13 Bestell-Nr.

08 Liefer-Nr. | 20 Internes Kennzeichen

09 Inbetriebn.

10 Standort | 17 Anschaffungskosten DM

Technische Daten

01 Arbeitsbereich

Verfahrweg x/y/z	20	630 / 21	400 / 22	425	mm
23 Pinolenhub					mm
24 Entfernung Spindelmitte – Ständer (Ausladung)			415		mm
25 Entfernung Spindelnase – Tisch			190 - 615		mm
26 Entfernung Spindelmitte – Tisch					mm
27 max. Werkstückgewicht			2 x 250		kg

30 Arbeitstisch

12 Rundtisch-Ø: 1350 mm

Aufspannfläche 00 Länge: 1250 mm x | 01 Breite: 850 mm

02 T-Nuten nach DIN | 03 Anzahl

04 Nutenbreite mm | 05 Nutenabstand mm

06 Tischhöhe über Flur: ca. 840 mm

09 Schwenkbarkeit: 180° | 16 Schalttisch-Teilung °

11 Palettenwechselart

45 Arbeitsspindel

33 Spindel-Ø im vord. Lager: 80 mm | 07 Werkzeugaufn.: SK 40

34 Spindelanordnung: vertikal

39 max. Drehmoment: 270 Nm

Zeichnungs-Nr.

Zubehör / Sondereinrichtungen

Steuerung Siemens
Sinumerik 810 M
Nr. A170 0333

Besonders geeignet für

zentrieren, bohren,
reiben, gewinden,
fräsen, ausspindeln

Lichtbild und Grundflächenmaße

Fundamentplan-Nr. | Stromlaufplan-Nr.

est.-Nr. **AWF 3204**

Nachdruck verboten (3. 89) © 1981 by Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V., Berlin Beuth-Verlag GmbH, Berlin 30

03 Maße / Gewicht

Flächenbedarf 00 L 1,8 m x 05 B 3,4 m | 02 Höhe 2,9 m | 03 Gewicht 5000 kg | Ausgestellt: Tag 18.789 Name:

47 Antrieb

00 Gesamtanschlußwert: ca. 32 kVA | 01 Gesamtleistungsbedarf kW | 02 Spannung 380 V | 03 Frequenz 50 Hz

*	Motor für:	Hersteller	Type	Ausf.	kW	U/min	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
	X - Achse	Siemens	1 FT 5066		2,7	4000				
	Y - Achse	Siemens	1 FT 5066		2,7	4000				
	Z - Achse	Siemens	1 FT 5072		4,2	4000				
	Hauptspindel	Kessler	DMQ 132 S		27,7	6300				
	Kühlmittel	Brinkmann	IB 403/260		2,6	2800				
	Magazin	SEW	RF 40 DT 71 D8/2 BN 05 HF		0,06/ 0,25	20/81				

51 Werkzeugmagazin

Anzahl der Werkzeuge: 36 | 01 Werkzeugspannung: mechanisch

max. Werkzeug-Ø: 75 mm | 03 max. Werkzeuglänge: 250 mm

105 mm bei freien Nebenplätzen

52 Werkzeugwechsler

Wechselstellung | 01 Wechselmethode

Wechselposition x/y/z 02 / 03 / 04 mm

53 Spindeldrehzahlen in 1/min

Schaltstufe	Drehzahlbereich von	bis	Anzahl der Stufen	Stufensprung
I				
II				
III				

stufenlos von 20 bis 6000 U/min

49 Vorschubgeschwindigkeit

x-Achse min./max. 16	1 / 17	4000	mm/min
y-Achse min./max. 18	1 / 19	4000	mm/min
z-Achse min./max. 23	1 / 24	4000	mm/min
Eilgang x/y/z 40	20 / 41	20 / 42	20	m/min
max. Vorschubkraft x/y/z 43	8000 / 44	8000 / 45	10000	N

55 Zerspanwerte

für St 60 / GG 20 bei Schnittgeschwindigkeit

max. Fräsleistung 04	360	/ 05	cm³/min	10	m/min
max. Bohr-Ø 06	40	/ 07	mm	11	mm/U
max. Gewinde-Ø 08	M 30	/ 09	mm	12	m/min

59 Betriebsstoffbedarf

00 Kühlmittel l/min bar

90 Angaben zum Umweltschutz

00 Lärmpegel dB (A)

01 Emissionswerte

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 779
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.