

Maschinenbau  
Liemke KG

## B1 Maschinendaten für 1-Spindel-Rundtakt-BAZ

Lieferstand / Abnahme

August 2004

<b>Massen</b>	1-Spindel-Rundtakt-BAZ mit kompletter Peripherie	kg ca.	100000
<b>Abmessungen</b>	Maschine (Aufstellbedarf)	max. Breite max. Tiefe max. Höhe	mm 10200 mm 7300 mm 7000
<b>Geometrische Daten</b>	Rundtischdurchmesser Max. Auflagendurchmesser Werkstückauflage über Flur Maß zwischen Werkstückauflage u. Rundscharntisch Min-/max. Maß zwischen Spindelnahe u. Werkstückauflage (Spindel vertikal) Min-/max. Maß zwischen Schwenkpunkt u. Werkstückauflage (Spindel horizontal)	mm mm mm mm mm mm mm	2400 4300 660 565 -300 +1000 -20 +1280
<b>Verfahrwege</b>	X-Achse Y-Achse Z-Achse	mm mm mm	± 250 3100 1300
<b>Geschwindigkeit d. Achsen X, Y u. Z</b>	Eilgang Vorschub	m/min mm/min	20 0- 20000
<b>Meßsysteme (Linearachsen)</b>	Wiederholgenauigkeit Positioniergenauigkeit	mm mm	± 0,01 ± 0,03
<b>Rundtisch</b>	Durchmesser Max. Auflagendurchmesser Teilgenauigkeit Dehzbereich Anzahl der Auflagen Anzahl der Aufl. mit Zentriereinrichtung	mm U/min	2400 4300 ± 3" 6 18 3
<b>Werkstück</b>	Max. zulässiges Gewicht (die Beschleunigungs- u. Abbremszeit des Rundtisches verlängert sich bei max. Werkstückgewicht auf je ca. 0,8 sec.)	kg	6000

Maschinenbau  
Liemke KG

## B1 Maschinendaten für 1-Spindel-Rundtakt-BAZ

Lieferstand / Abnahme

August 2004

<b>Pick-up Werkzeug- wechsler (HSK100)</b>	Anzahl Werkzeugplätze	Stck	21(+1)
	Max. WZ-Durchmesser (kpl. Belegung) Bei Freilassung der Nachbarplätze kann der Wz-Durchmesser ver- größert werden	mm	100
	Max. zul. Auskraglänge der Werkzeuge	mm	550
	Max. zul. Werkzeuggewicht	kg	20
	Max. zul. Gewicht des Plandrehkopfes	mm	31
WZ-Aufnahme : DIN 69893 HSK-A100			
<b>CNC- Plandrehkopf UC 200 BH (D'Andrea)</b>	Hub des Plandrehschiebers	mm	75
	Verfahrensgeschwindigkeit	mm/min	1-500
	Drehzahl	1/min	600
	Zul. Drehmoment	Nm	1000
	Vorschubkraft des Plandrehschiebers	daN	250
	Gewicht m. Schaft ohne Werkzeug	kg	31
	Materialabnahme bei Werkstoff C40 Planen Bohren	mm <sup>2</sup>	0,75
		mm <sup>2</sup>	1,00
weitere Informationen im Anhang F: ZULIEFERER-DOKUMENTATION			
<b>Kühlmittel- anlage</b>	Fördervolumen der Druckpumpe (Bearbeitungseinheit)	Ltr/min	75
	Förderdruck (in Stufen v. 5 bar programmierbar)	bar	60
	Das Kühlmittel wird v. Kunden aus einer Zentralanlage mit ca. 3 bar, einer Filter- feinheit von 0° bis max. 5°K über der Umgebubgstemperartur angeliefert.		
<b>Späneförderer</b>	Abwurfhöhe	mm	1200
	weitere Informationen im Anhang F: ZULIEFERER-DOKUMENTATION		

Maschinenbau  
Liemke KG

## B1 Maschinendaten für 1-Spindel-Rundtakt-BAZ

Lieferstand / Abnahme

August 2004

<b>Spannungsversorgung</b>	Betriebsspannung	V AC	400
	Steuerspannungen (SINUMERIK 840D) Antriebe und Nebenaggregate siehe Zuliefer-Dokumentation	V DC	24
<b>Leistungsaufnahme</b>	1-Spindel-BAZ mit kompletter Peripherie	max. kVA	108
	bei Volllast		
<b>Systemdrücke</b>	Hydraulik	max. bar	150
	Pneumatik	max. bar	6
	Kühlmittel	max. bar	60
<b>Bearbeitungsstationen</b>			
<b>Nebenaggregate und Peripherie</b>	siehe nachfolgende Abschnitte B2 und B3 sowie Anhang F: ZULIEFERER-DOKUMENTATION		
<b>Betriebs- und Hilfsstoffe</b>	siehe Kapitel 8 und Anhang F: ZULIEFERER-DOKUMENTATION		
	Önebelschmierung erforderliche Ölmenge	Liter	2
	Hydraulikaggregat erforderliche Ölmenge	Liter	250

Maschinenbau  
Liemke KG

## B1 Maschinendaten für 1-Spindel-Rundtakt-BAZ

Lieferstand / Abnahme

August 2004

<b>Steuerungen</b>	CNC-Steuerung :	SINUMERIK 840D	Fabr. SIEMENS
	Antriebe :	SIMODRIVE 610D	Fabr. SIEMENS
	Antriebsbus :		FABR. SIEMENS
	Busarchitektur :	PROFISAVE MPI	Fabr. SIEMENS
	Lokale E/A's :	ET 200 S S7 - 300	FABR. SIEMENS Fabr. SIEMENS
<b>Bedienung jeweils über lokale Bedien- tafel</b>	Flachbedientafel	OP 012	Fabr. SIEMENS
	mit Bedientafelrechner	MMC 103	Fabr. SIEMENS
	Maschinensteuertafel		
	Ausführung Fräsen	MSST	Fabr. SIEMENS
	Maschinenbedientafel	MBT	Fabr. ELHA
<b>Sensoren<sup>1)</sup></b>	Absolut-Längenmesssysteme für X- u. Z-Achse:	Typ HED.LC181	Fabr. HEIDENHAIN
	für Y-Achse :	Typ HED LB382	
	Messgenauigkeit	$\Delta$ in mm	0,005
	Überwachung der Antriebe für Achsen und Spindeln:	SIMODRIVE SAFETY INTEGRATED	Fabr. SIEMENS
	Werkzeugüberwachungen: System CTM-1/32MB		Fabr. ARTIS
	Messtaster: System MP 10 / MI 12		Fabr. RENISHAW
	pneumatische Bohrungsprüfung über Pneumatik-Drucksensor:	Keine	
<b>Umgebungs- temperaturen</b>	Funktionsbereitschaft: max. zul. relative Luftfeuchtigkeit: Nenn-Bearbeitungsgenauigkeit wird erreicht bei Umgebungstemperatur		+10 ... +35 °C 80 Vol. % +20 ... +22 °C

Weitere Technische Daten und Kennwerte:  
vgl. Anhang D : MASCHINENPRÜFBERICHTE