



Inventarnummer: 20483

CNC Werkzeugschleifmaschine  
SCHÜTTE WU 305L micro  
SIEMENS SINUMERIK 840 D / WINDOWS  
XP  
2006



### Technische Daten

Anzahl Achsen total	5
Lineare Achsen Direktangetrieben	
Rotationsachsen Achsen Direktangetrieben	
Direktes Messsystem X-,Y und Z-Achse	
X-Achse	400 mm
Y-Achse	250 mm
Z-Achse	250 mm
Schleifdurchmesser	1 - 10 mm
Werkzeuglänge	mm
Abstand zwischen Tisch und A-Achse	HSK 50E
Spannzangenaufnahme	15 W
Werkzeugaufnahme: HSK	50
Drehzahl der Schleifspindel:	
Stufenlos	
bis	12000 U/min
Schleifspindelmotor	8 kW
Gesamtleistungsbedarf	20 kVA
Maschinengewicht ca.	2800 kg
Abmessungen Maschine:	
Länge	1990 mm

Breite 1640 mm

Höhe 1960 mm

Diverses Zubehör:

Schleifscheibenwechsler 5-Fach Automatisch

Werkstückführungssystem

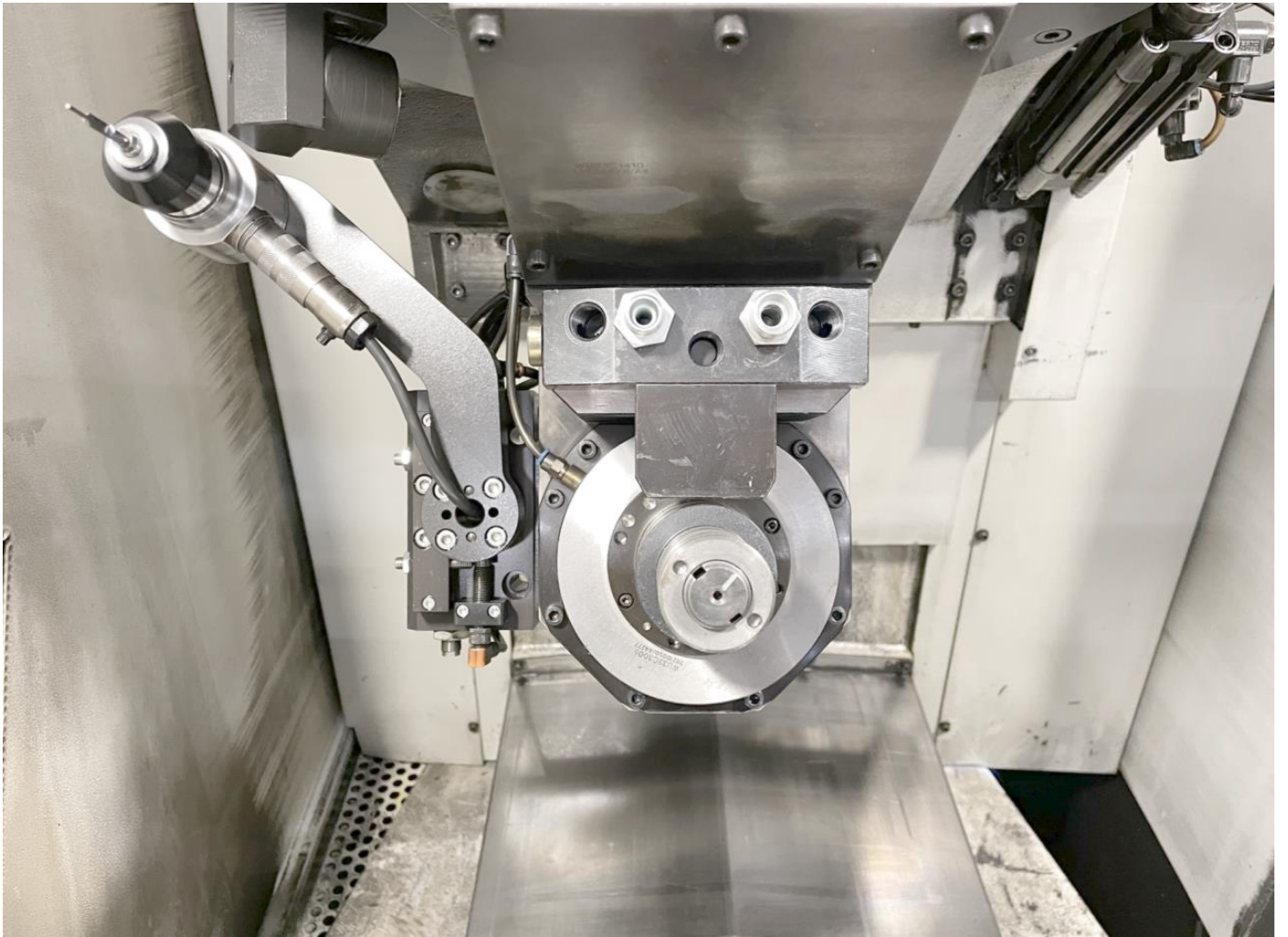
Zentralschmierung

Feuerlöschanlage













### Parkposition Z-Schlitten

Fahren Sie den Z-Schlitten vor die  
Ausschaltstation der Maschine bzw. für  
Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten  
immer in die Parkposition.  
Die Parkposition befindet sich in der  
Endlage Y-Plus und Z-Minus des  
Maschinenkoordinatensystems (MKS).

### Betriebsart Einrichten

Zulässige Drehzahlen von Schleifscheiben und Schleifscheiben

Es muß beachtet werden:

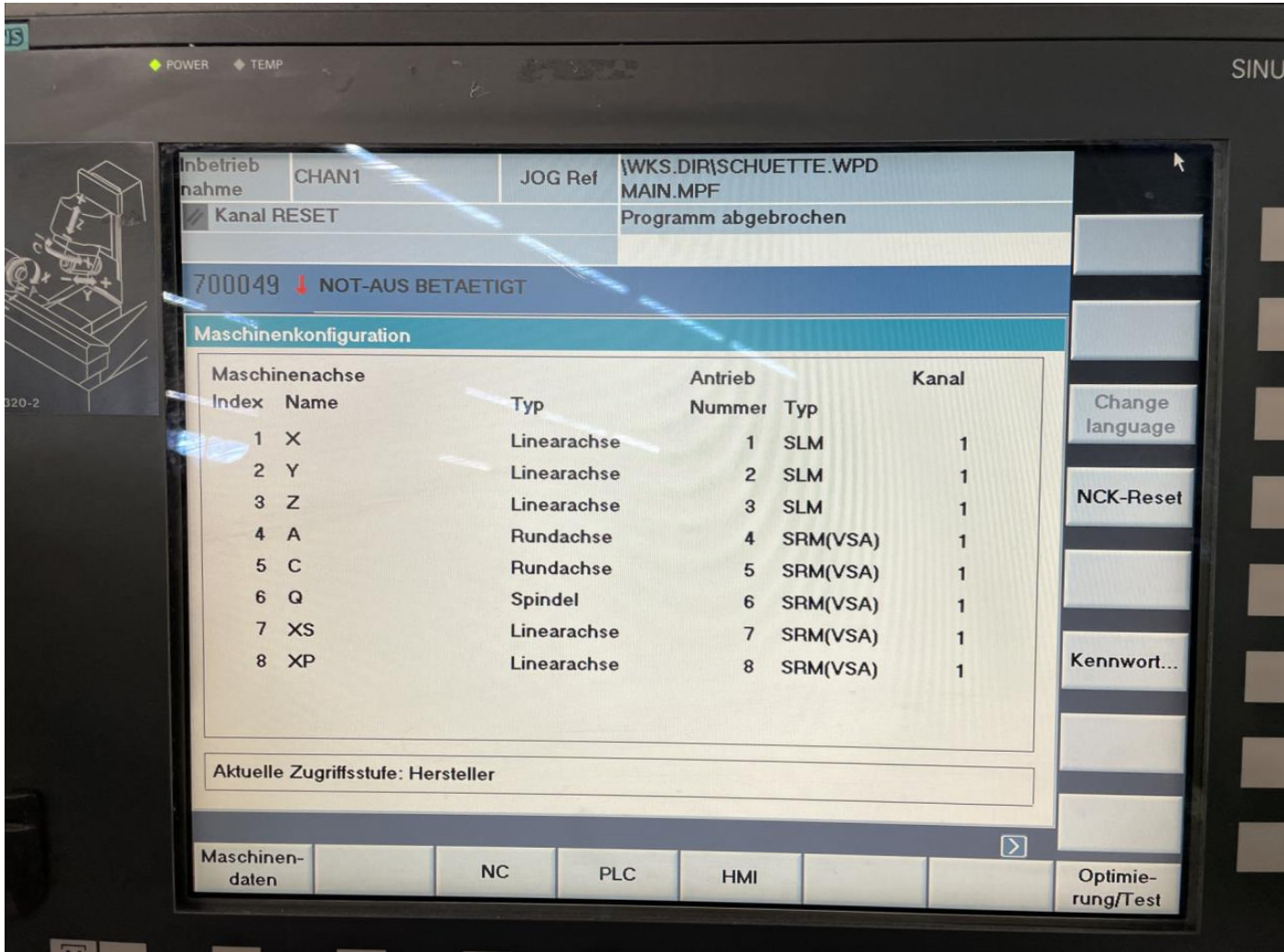
- Die zulässige Einrichtdrehzahl/Einricht-Umfangsgeschwindigkeit ist  
halbierte zulässige Drehzahl/Umfangsgeschwindigkeit der Schleifscheibe.
  - Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beim Einrichten ist  
Bei Schleifscheibenpaketen muß die kleinste zulässige Einrichtdrehzahl  
aller aufgespannten Schleifscheiben verwendet werden.
  - Ist die zulässige Drehzahl/Umfangsgeschwindigkeit eines Schleifscheibenpakets  
nicht bekannt, darf eine Umfangsgeschwindigkeit von 18 rev nicht überschritten  
werden.
- Die zulässige Einrichtdrehzahl ist im Bild "Handsteuer" im Feld  
"Zul. Einrichtdrehzahl" und am Drehzahlwähler einzustellen.  
Sicherheitsweise in der Betriebsanleitung beachten!











POWER TEMP

Diagnose | CHAN1 | JOG Ref | WKS.DIR\SCHUETTE.WPD  
MAIN.MPF  
Kanal RESET | Programm abgebrochen

27021 | Achse C Stop D ausgelöst

Editor | Fahrtenschreiber MMCWIN-Protokolldatei | 20

HMI-Version: ??? | NCK-Version: 510704

Activated Entries: 1

Entry	Date	Time	User	L	Entry-Id	
---	26.05.2021	14:36:41	HMI-Adv.	NCDDE	0 WRITE_VAR	
NCK-/PLC-Var. wrote: /mmc/plc_to_wizard/quit = 1	---	26.05.2021	14:36:41	HMI-Adv.	NCDDE	0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /mmc/plc_to_wizard/cmd = 1	---	26.05.2021	14:36:41	HMI-Adv.	NCDDE	0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/State = 3	---	26.05.2021	14:36:41	HMI-Adv.	NCDDE	0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/State = 1	---	26.05.2021	14:36:41	HMI-Adv.	NCDDE	0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/State = 1	---	26.05.2021	14:36:41	HMI-Adv.	NCDDE	0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/TraceEnabled = -1	---	26.05.2021	14:36:41	HMI-Adv.	NCDDE	0 WRITE_VAR

Edit | i | >

Block markieren

Suchen/ Gehe zu ...

Editor schließen