



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  
halbierter zulässiger 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.

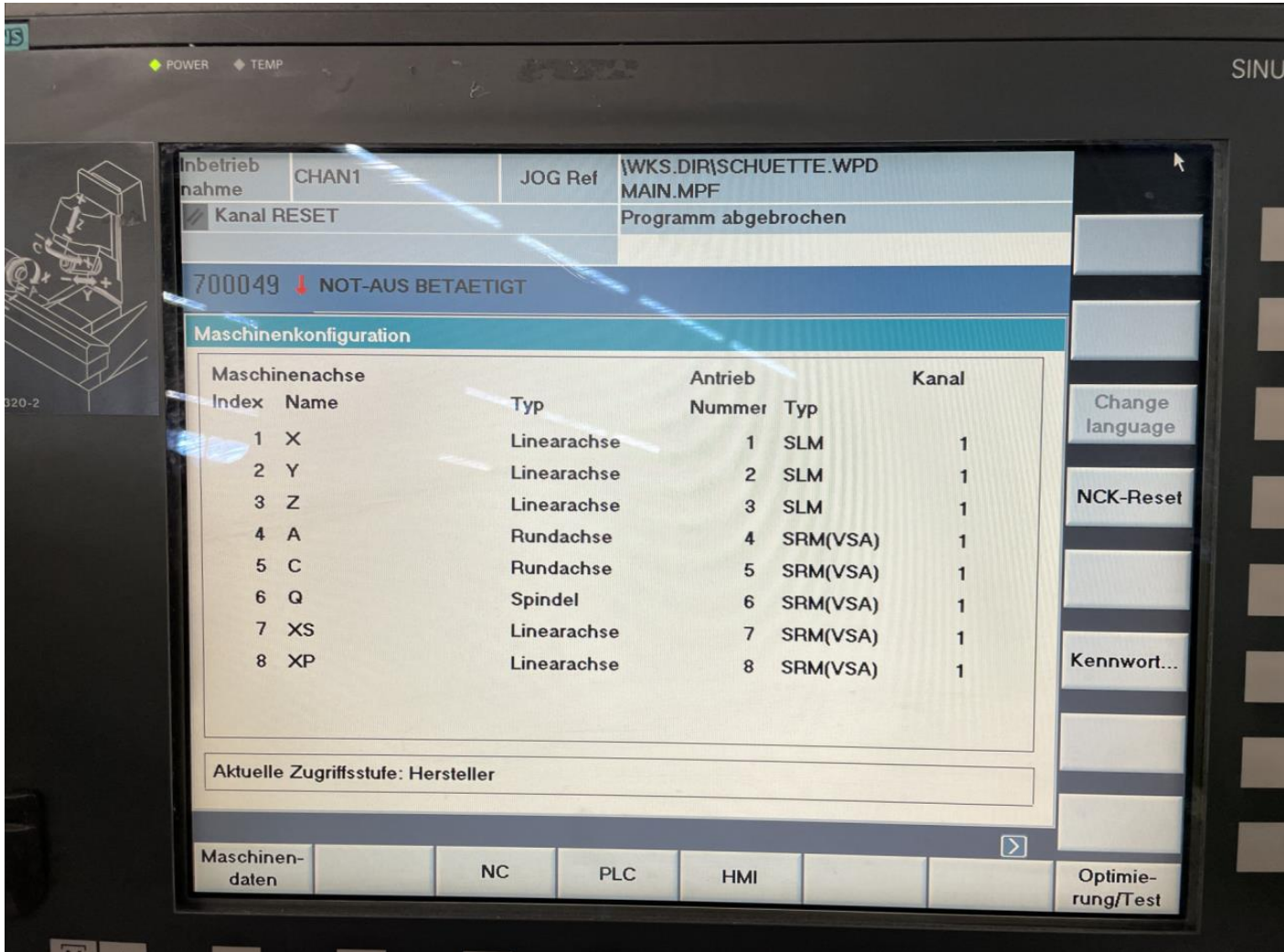
Die zulässige Einrichtdrehzahl ist im Bild "Handsteuerung" im Feld  
"Zul. Einrichtdrehzahl" und am Drehzahlwähler einzustellen.  
Sicherheitsweise in der Betriebsanleitung beachten!











Diagnose CHAN1 JOG Ref WKS.DIR\SCHUETTE.WPD  
 MAI.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

Block markieren

Suchen/ Gehe zu ...

Editor schließen

