



Inventory number: 20483

Tool and cutter grinder CNC  
SCHÜTTE WU 305L micro  
SIEMENS SINUMERIK 840 D / WINDOWS  
XP  
2006



### Technical data

Number of axis total	5
Linear Axes direct driven	
Rotary axes axes direct drives	
Direct measuring system X, Y and Z axis	
X axis	400 mm
Y axis	250 mm
Z axis	250 mm
grinding diameter	1 - 10 mm
Tool lenght	mm
Distance from table to	
A axis	HSK 50E
Collet attachment	15 W
Spindle nose: HSK	50
Grinding spindle speeds:	
stepless	
up to	12000 rpm
Grinding spindle motor	8 kW
Total power required	20 kVA
Machine's weight about	2800 kg
Overall dimensions machine:	
Length	1990 mm

Width 1640 mm

Height 1960 mm

Various accessories:

Grinding wheel changer 5-fold Automatic

Workpiece guiding system

Central lubrication

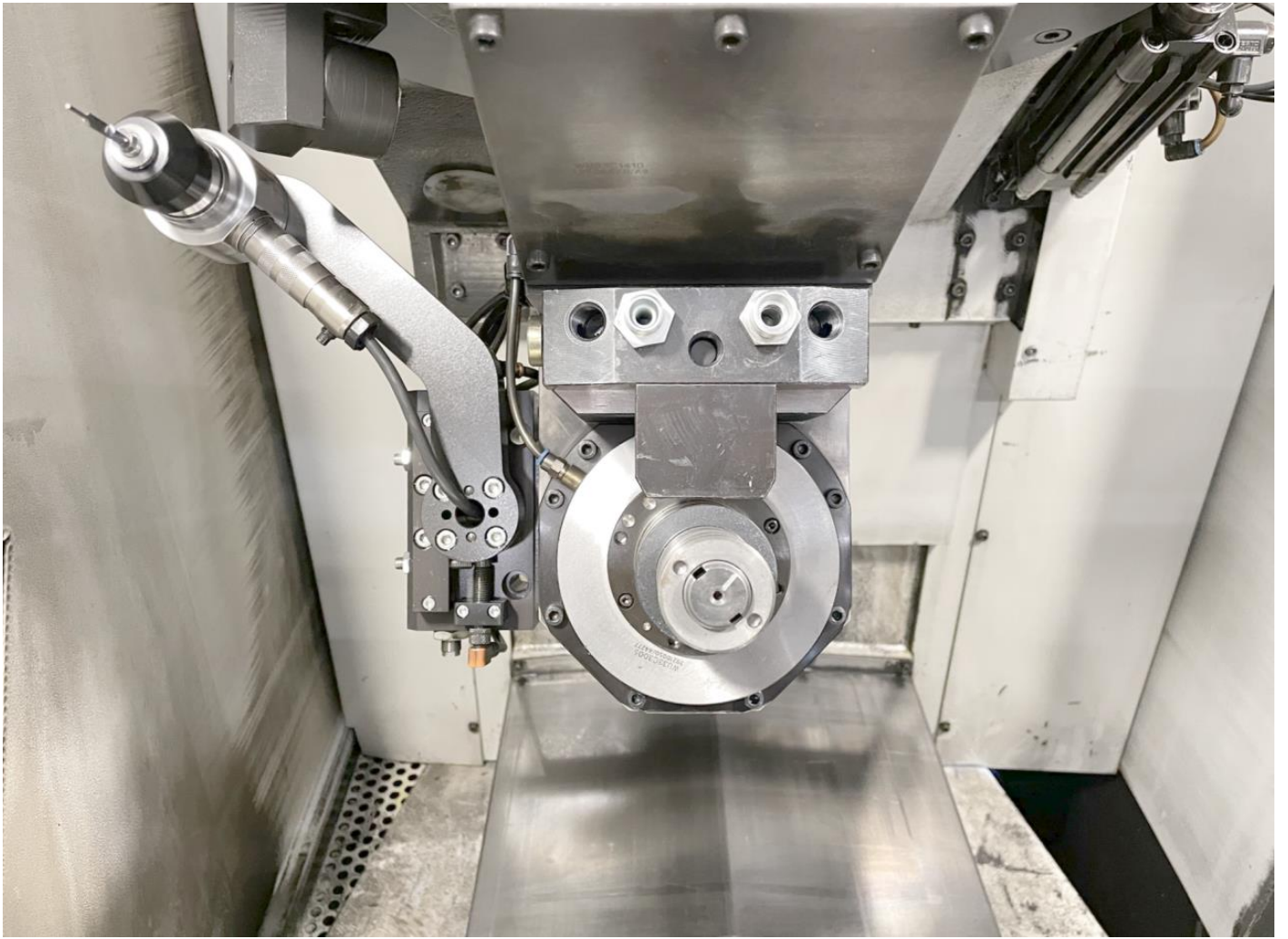
Fire extinguishing system

















### 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).

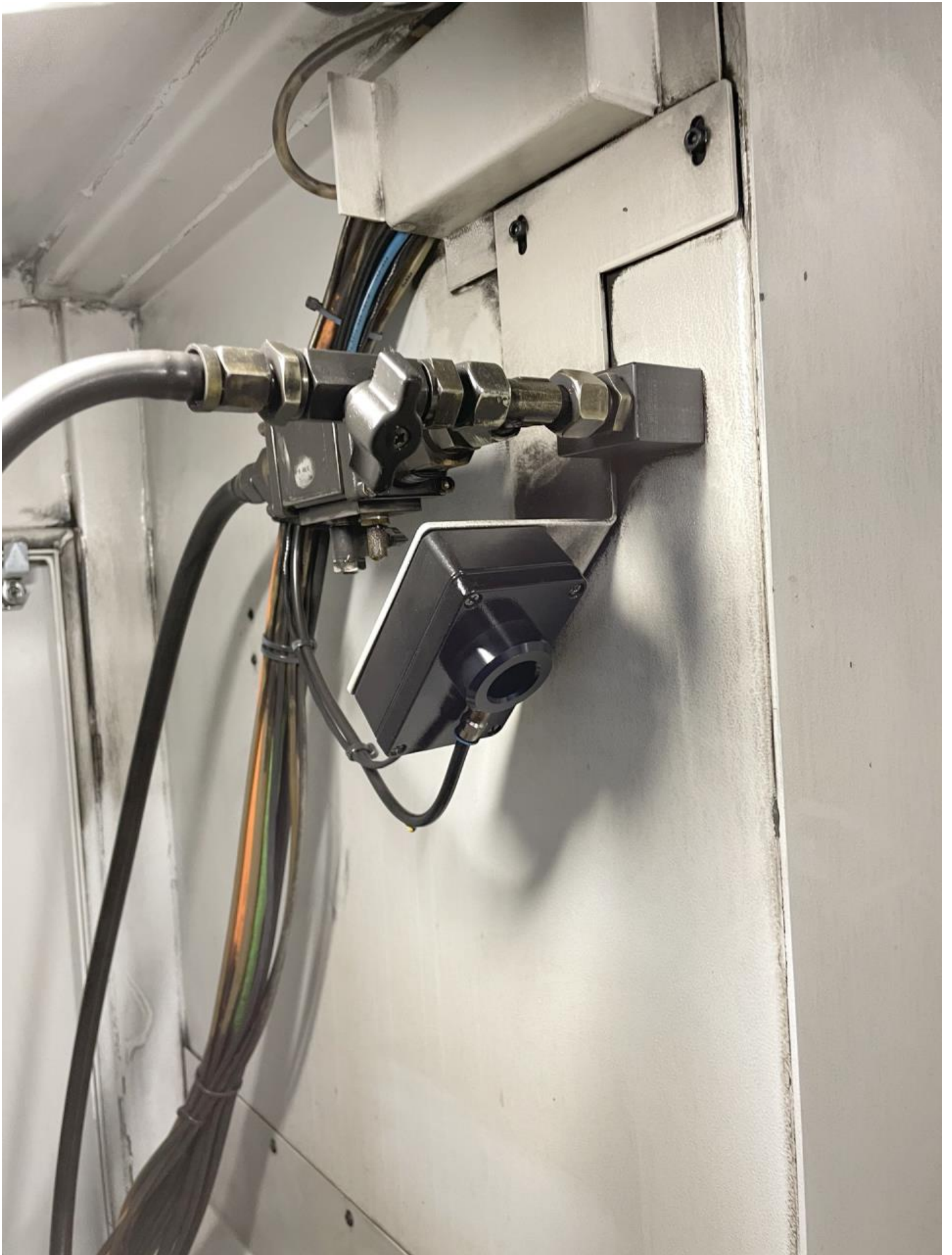
### Betriebsart Einrichten

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 m/s nicht überschritten  
werden.
- Die zulässige Einrichtdrehzahl ist im Bild "Handsteuerung" im Feld  
"Zul. Einrichtdrehzahl" und am Drehzahlwähler einzustellen.  
Sicherheitsweise in der Betriebsanleitung beachten!



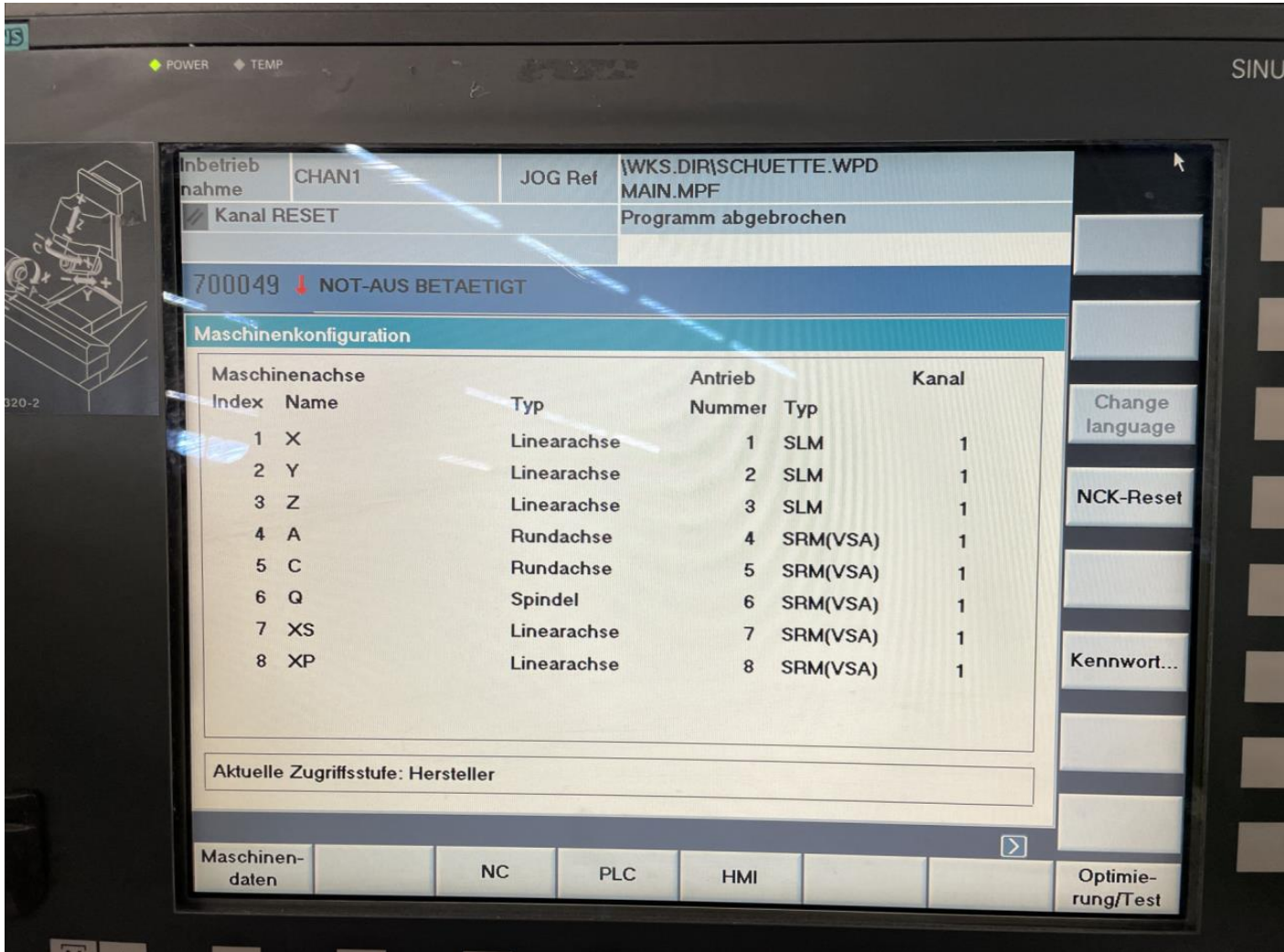












Diagnose | CHAN1 | JOG Ref | WKS.DIR\SCHUETTE.WPD  
MAIN.MPF

Kanal RESET | Programm abgebrochen

27021 | Achse C Stop D ausgelöst

Editor | Fahrtenschreiber MMCWIN-Protokolldatei | 20

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

Activated Entries: 1

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