



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:

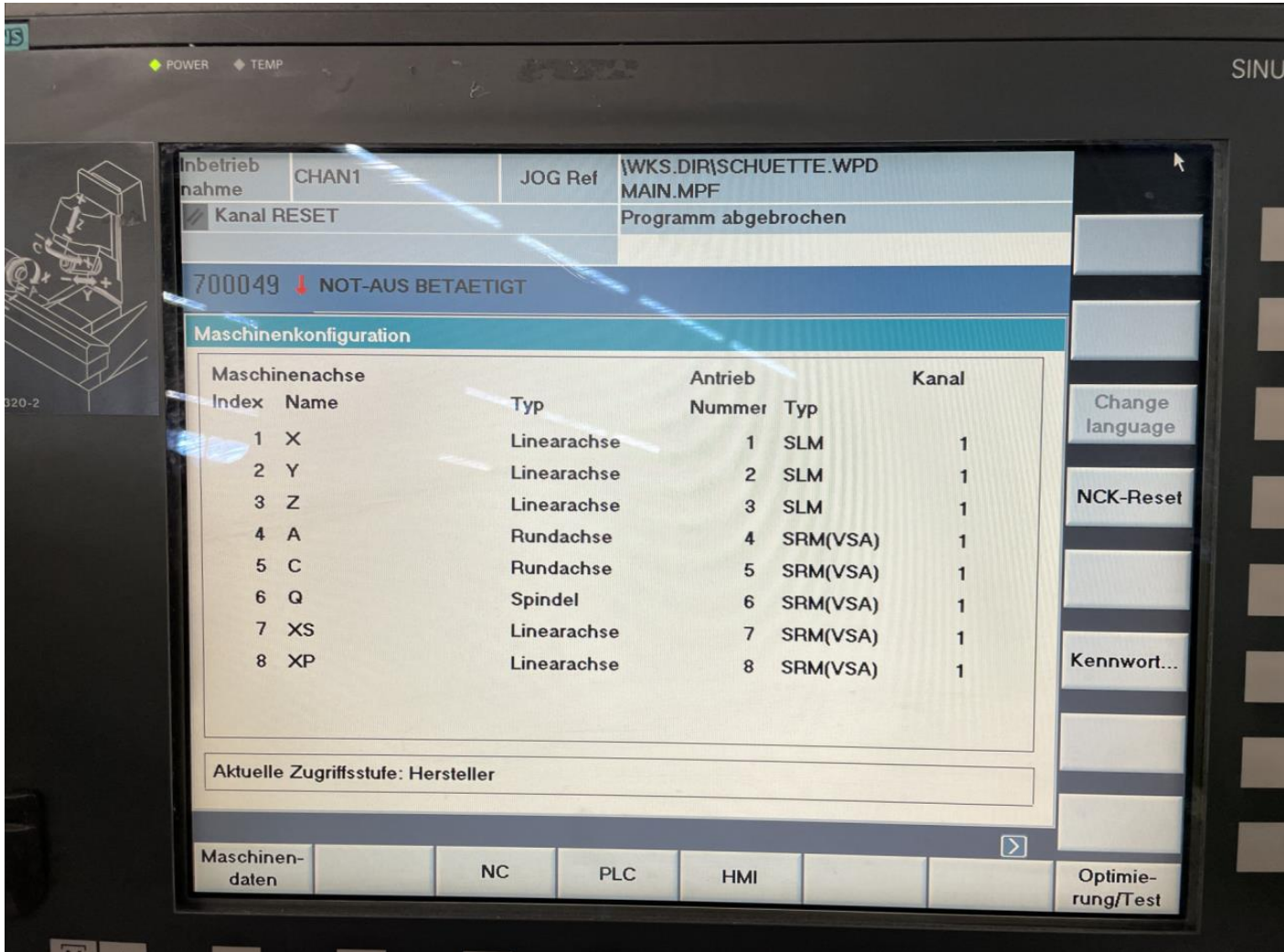
- Die zulässige Einrichtdrehzahl/Einricht-Umfangsgeschwindigkeit ist  
halbierter zulässige Drehzahl/Umfangsgeschwindigkeit der Schleifscheibe.
- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beim Einrichten ist  
Bei Schleifscheibenpaketen muß die kleinste zulässige Einrichtdrehzahl  
aller aufgespannten Schleifscheiben verwendet werden.
- Ist die zulässige Drehzahl/Umfangsgeschwindigkeit eines Schleifscheibenpakets  
nicht bekannt, darf eine Umfangsgeschwindigkeit von 18 m/s nicht überschritten  
werden.
- Die zulässige Einrichtdrehzahl ist im Bild "Handbuechlein" im Feld  
"Zul. Einrichtdrehzahl" und am Drehzahlwählknüppel 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