



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

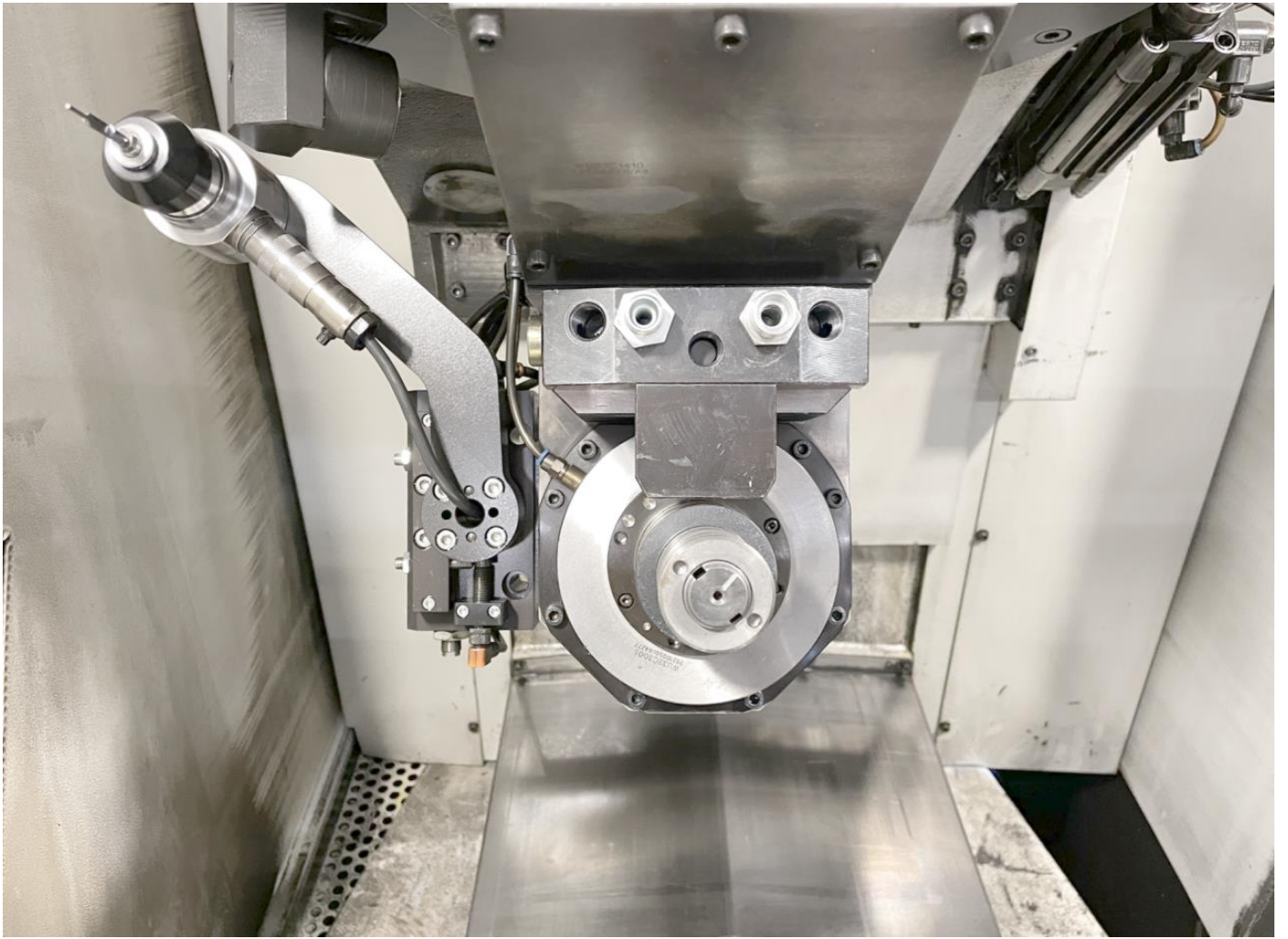
Central lubrication

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!





DIN 14497
BGR 134
Brandklasse B
Nennleistung 6 kg

Kraft & Bauer kleine Blausinstallates CE

200 g Nennleistung

Wichtig! In jedem Fall ist die Verwendung von Schutzkleidung (Schutzhelm, Schutzhandschuhe, Schutzkleidung) zu empfehlen. Bei Verwendung der Lösung sind die Augen zu schützen. Bei Kontakt mit der Haut sofort mit Wasser abwaschen. Bei Kontakt mit der Haut sofort mit Wasser abwaschen. Bei Kontakt mit der Haut sofort mit Wasser abwaschen.

Achtung! Dieser Gaslöscher ist für die Verwendung in geschlossenen Räumen geeignet. Die Verwendung in geschlossenen Räumen ist nur bei guter Lüftung möglich. Bei Verwendung in geschlossenen Räumen ist die Verwendung von Sauerstoffatmer zu empfehlen. Die Verwendung von Sauerstoffatmer ist nur bei guter Lüftung möglich.

06372

Fabrikations	next	Lebensdauer
Produktion	Entsorgung	Abrechnung

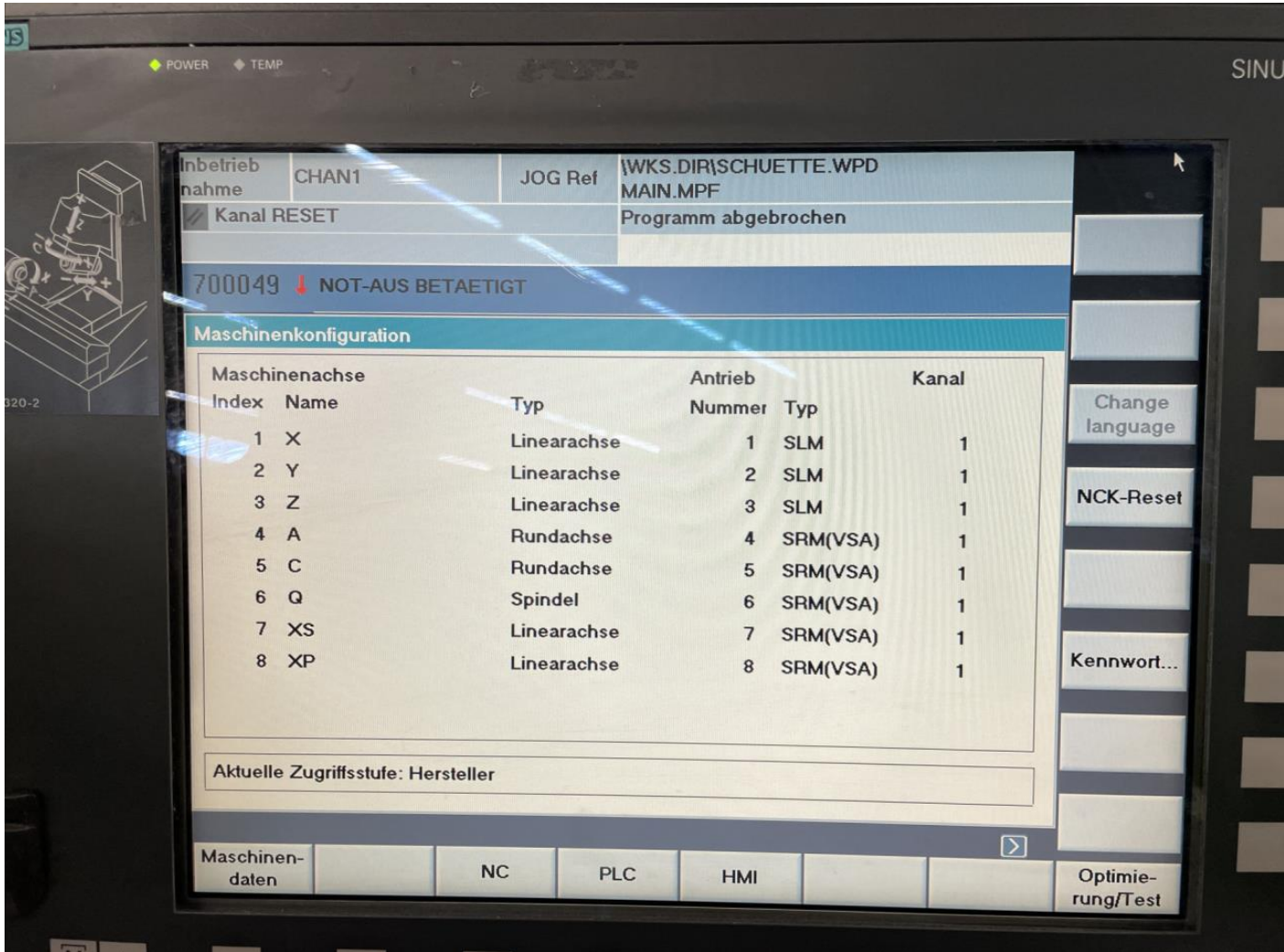
Lebensdauer

$V_{c,max} = 80 \text{ min}^{-1}$

Achtung! Bei über 80/min⁻¹ ist das Risiko von Schäden an der Maschine erhöht!







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