



Numéro d'inventaire: 20483

Affûteuse d'outils CNC
SCHÜTTE WU 305L micro
SIEMENS SINUMERIK 840 D / WINDOWS
XP
2006



Données techniques

Nombre d'axes total	5
Axes linéaires entraînements directs	
Axes rotatifs Axes entraînements directs	
Système de mesure directe pour les axes X,Y et Z	
Axe X	400 mm
Axe Y	250 mm
Axe Z	250 mm
Diamètre de rectification	1 - 10 mm
Longueur de l'outil	mm
Distance entre la broche et	
Axe A	HSK 50E
Nez de broche pour pince	15 W
Cône de broche : HSK	50
Vitesse de broche de rectifiage:	
Variateur (réglage progressif)	
à	12000 t/min
Moteur de broche	8 kW
Puissance totale installée	20 kVA
Poids de la machine env.	2800 kg
Encombrement machine:	
Longueur	1990 mm

Largeur 1640 mm

Hauteur 1960 mm

Accessoires divers:

Changeur de meule 5 fois automatique

Système de guidage de pièces

Graissage central

Système d'incendie













Parkposition Z-Schlitten

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

Betriebsart Einrichten

Zulässige Drehzahlen von Schleifscheiben und Schleifscheiben

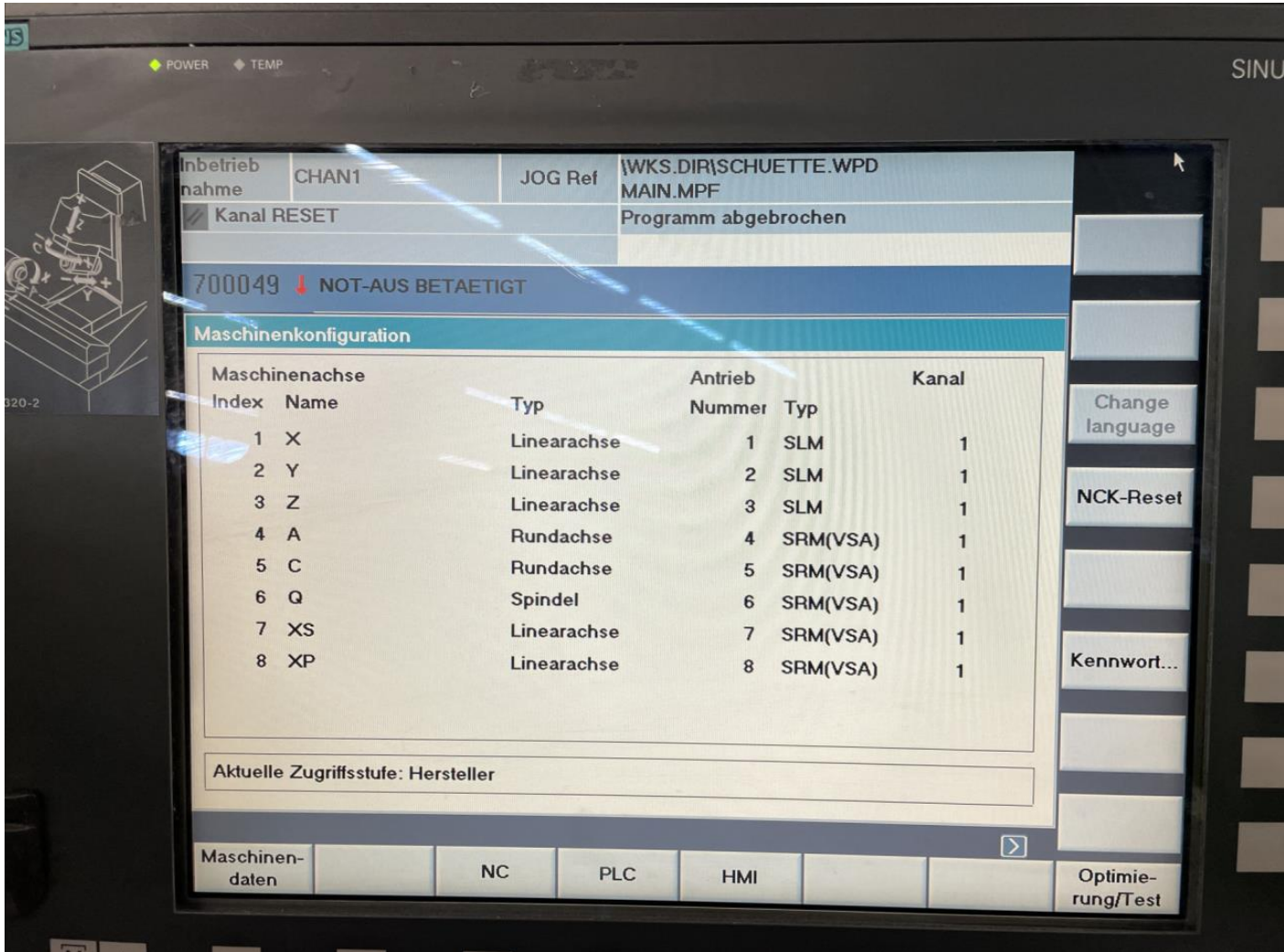
Es muß beachtet werden:

- 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 Schleifscheiben
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!









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

Block markieren

Suchen/ Gehe zu ...

Editor schließen

Edit