



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

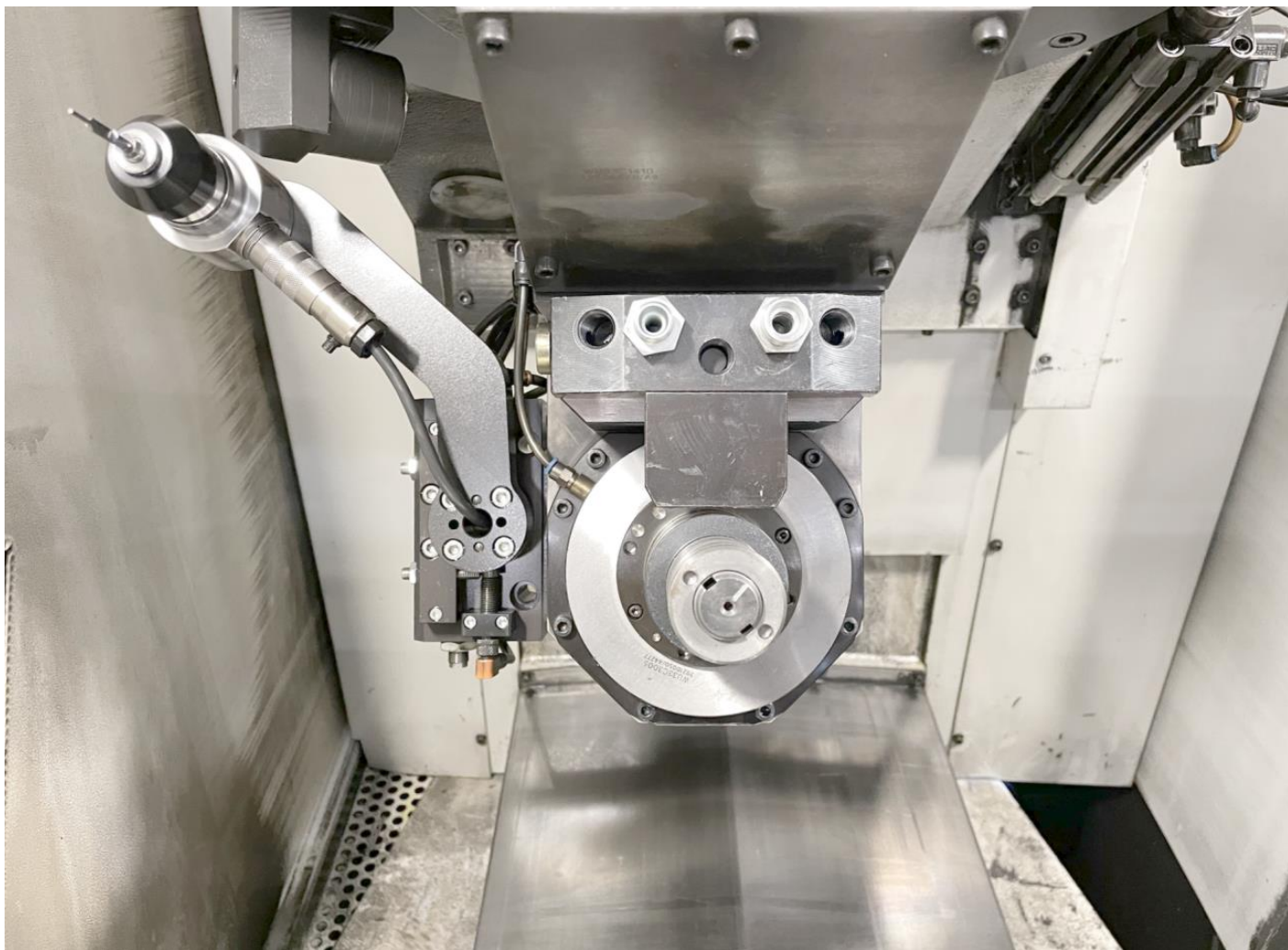
Graissage central

Système d'incendie









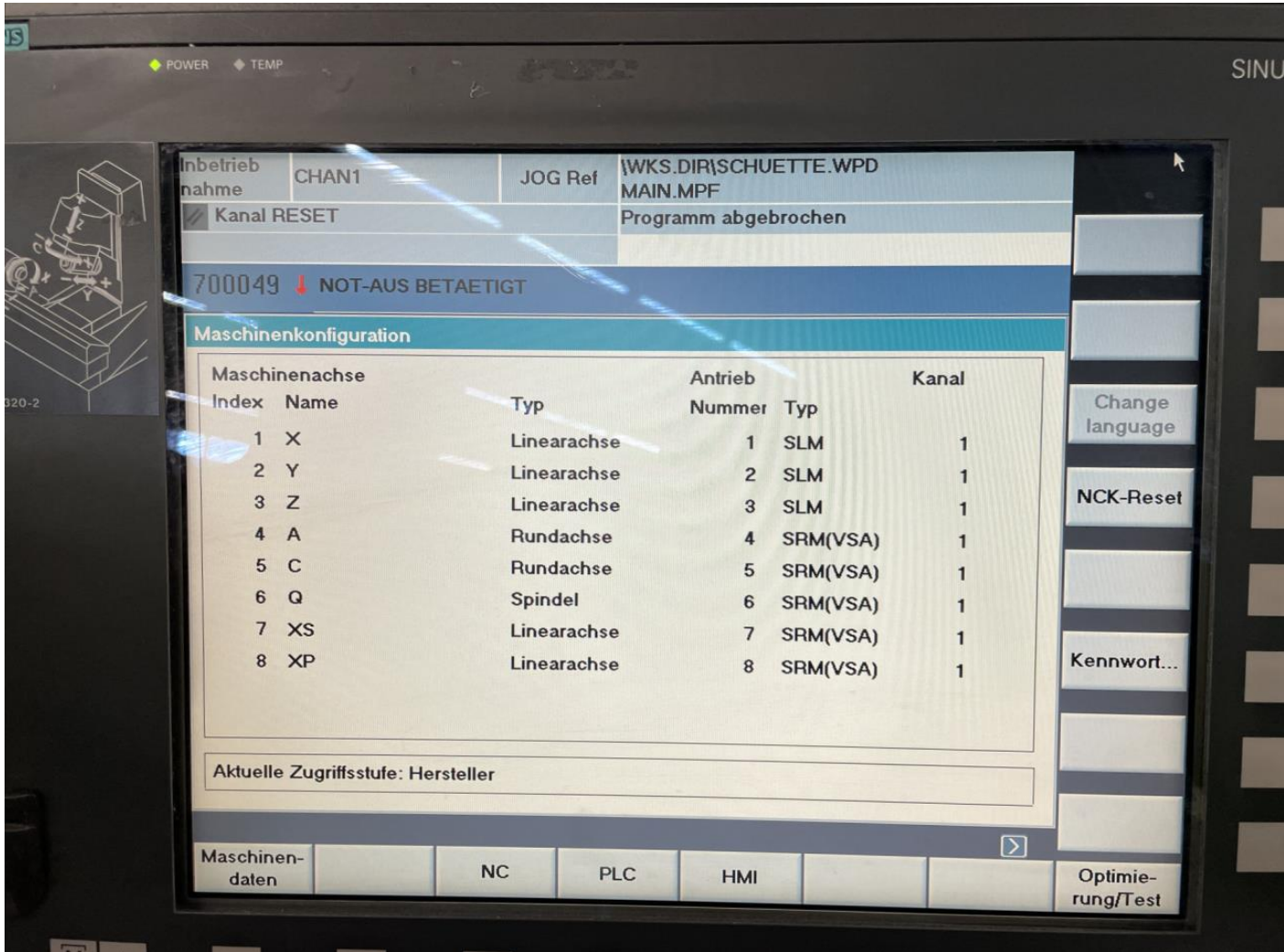












Diagnose CHAN1 JOG Ref WKS.DIR\SCHUETTE.WPD
MAI.MPF
Kanal RESET Programm abgebrochen

27021 Achse C Stop D ausgelöst

Editor Fahrtenschreiber MMCWIN-Protokolldatei 20

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

Activated Entries: 1

---	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