



Numero di inventario: 20483

Affilatrice per utensili CNC  
SCHÜTTE WU 305L micro  
SIEMENS SINUMERIK 840 D / WINDOWS  
XP  
2006



### Dati tecnici

Numero di assi totale	5
Assi lineari azionamenti diretti	
Assi rotativi Assi rotativi azionamenti diretti	
Sistema di misurazione diretto asse X, Y e Z.	
Asse X	400 mm
Asse Y	250 mm
Asse Z	250 mm
Diametrodi rettificazione	1 - 10 mm
Lunghezza del utensili	mm
Distanza fra la tavola e	
Asse A	HSK 50E
Attacco per pinza tipo	15 W
Attacco cono mandrino: HSK	50
Giri mandrino porta mola:	
con variatore continuo	
fino	12000 g/min
Potenza motore della mola	8 kW
Potenza installata totale	20 kVA
Peso della macchina circa	2800 kg
Dimensioni macchina:	
Lunghezza	1990 mm

Larghezza 1640 mm

Altezza 1960 mm

Accessori diversi:

Cambio mola 5 volte automatico

Sistema di guida pezzo

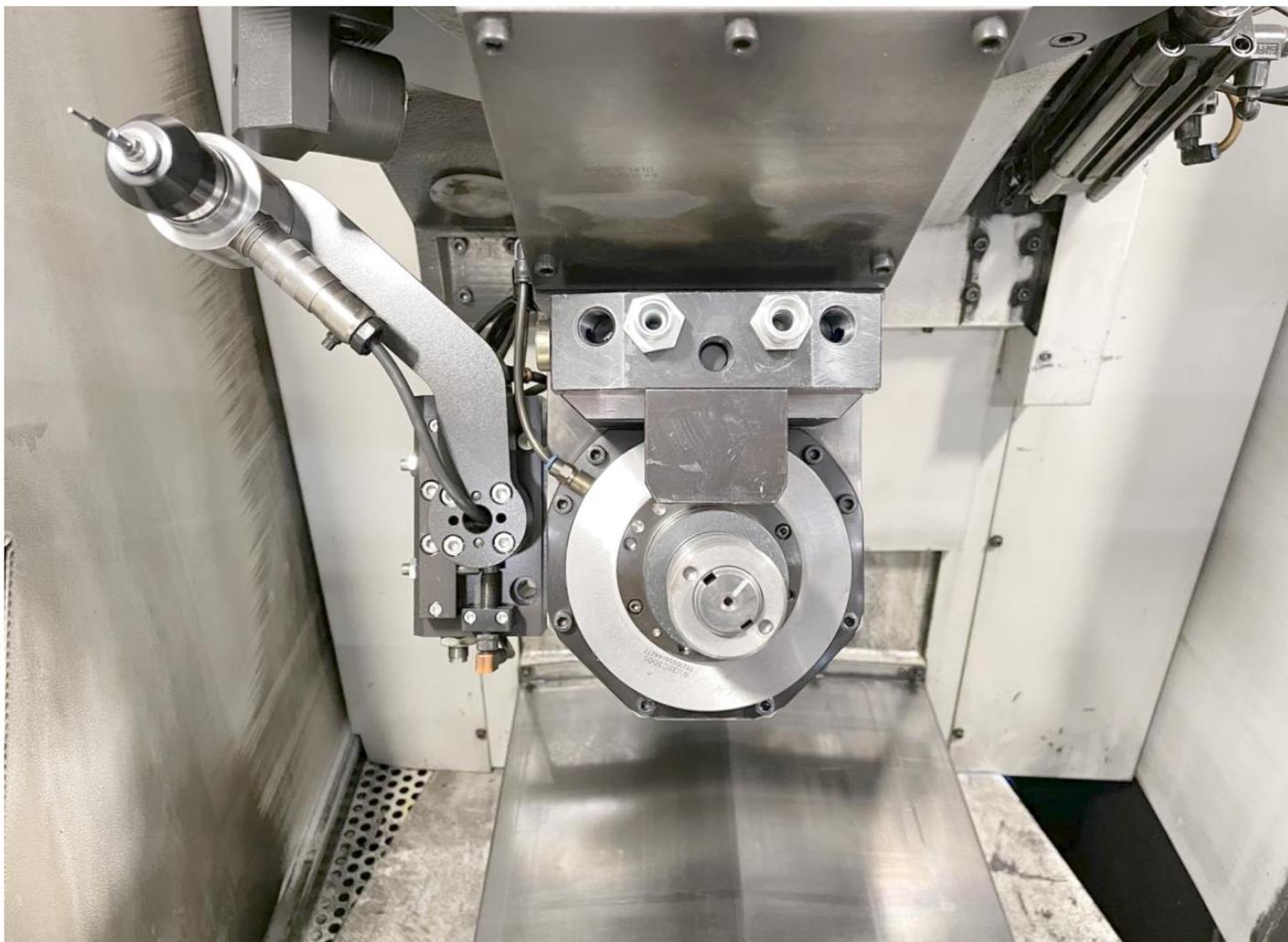
Lubrificazione centralizzata

Impianto antincendio













### Parkposition Z-Schlitten

Fahren Sie den Z-Schlitten vor die  
Ausschaltlinie 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

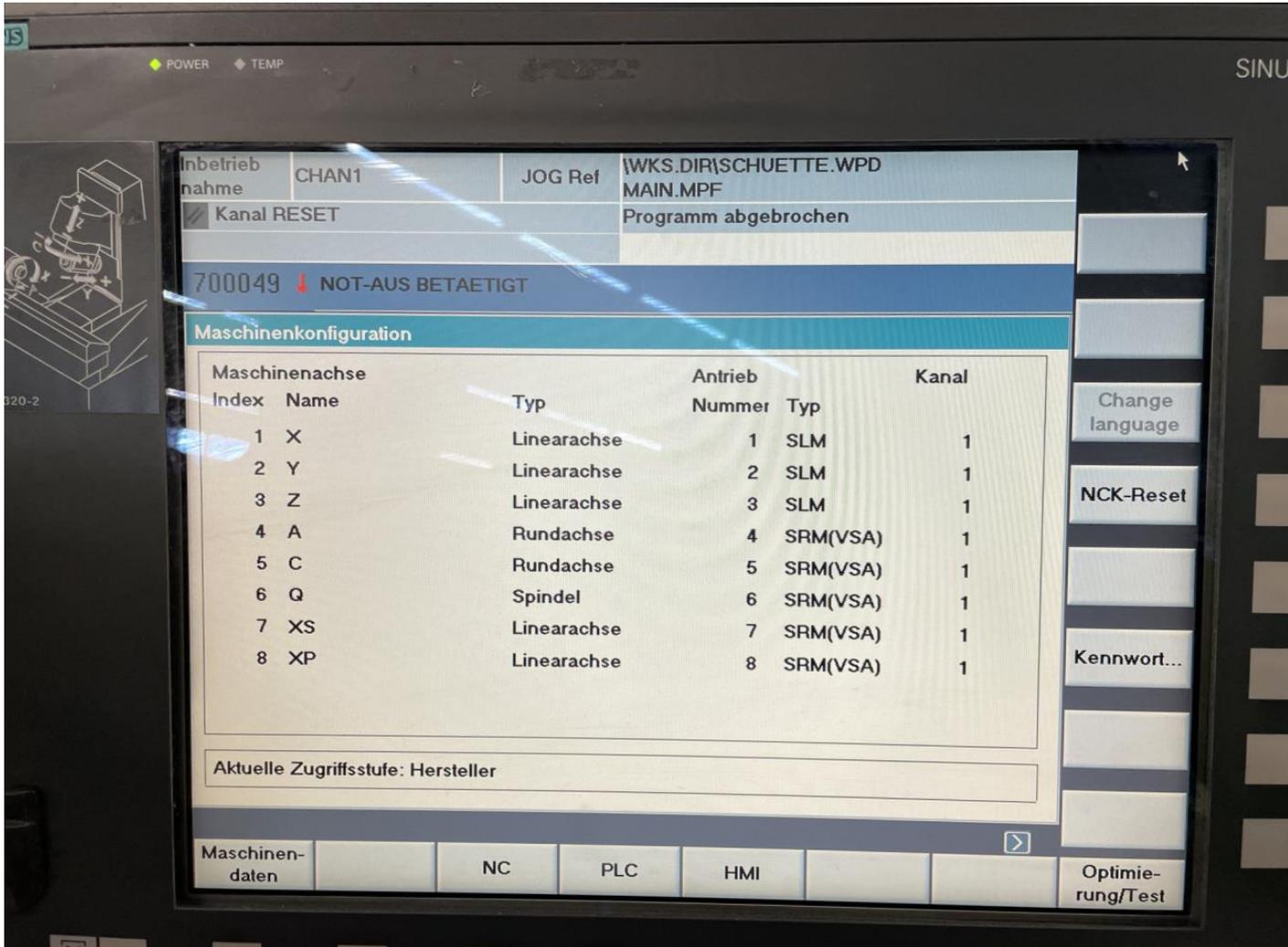
Es muß beachtet werden:

- Die zulässige Einrichtdrehzahl/Einricht-Umfangsgeschwindigkeit ist  
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 Schleifscheibenpakets  
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  
 Kanal RESET    MAINT.MPF  
 Programm abgebrochen

27021    Achse C Stop D ausgeloeset

**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