

HORIZONTALES- BEARBEITUNGSZENTRUM HB-630II

Technische Daten

Verfahrwege / Arbeitsbereich

- Y - Achse (Spindelstock vertikal) mm..... 850
- X - Achse (Ständer quer) mm..... 1050
- Z - Achse (Tisch längs) mm..... 970
- Werkstück-Abm.(DxH)..... mm..... 1100x1100
- Abstand Spindelnase zu Tischzentrum mm..... 100-1070
- Abstand Spindelzentrum zu Tischoberfläche...mm..... 100-950

Palette

- Palettenabmessung mm..... 630 x 630
- max. Palettenbeladung kg..... 2x1200
- kleinste Palettenindexierung (B-Achse) 1° / 0.001°

Automatischer Werkzeugwechsler

- Werkzeugaufnahmen HSK100A
- Anzugsbolzen MAS P 50 T (0°)
- Magazinplätze..... 60/90/120
- Max. Durchm. des Werkzeuges mm..... 250
- Max. Werkzeuglänge mm..... 550
- Max. Werkzeuggewicht (Option) kg..... 25
- Werkzeuganwahl Platzkodierung
- Werkzeugwechselzeit (Werkzeug zu Werkzeug) sek. 2,4

Automatischer Palettenwechsler

- Anzahl der Paletten 2
- Wechslerart Drehwechsler
- Palettenwechselzeit ca. sek. 15.5

HORIZONTALS- BEARBEITUNGSZENTRUM HB-630II

Antriebsmotoren

- Spindeltrieb (Build - in - Motor) kW AC 25/30
- Spindeldrehzahl U/Min. 10000
- Tischindexierung kW 0,9
- Hydraulikpumpenmotor kW 2,25
- Kühlmittelmotor (Anz. 4) kW 0,4

Energiebedarf

- Elektr. Maschinenanschlußwert kVA 50
- Druckluftanschluß bar min. 5,0
- Max. Druckluftverbrauch Liter / min. 600

Füllmengen

- Hydrauliköl ca. Liter 10
- Schmieröl ca. Liter 6
- Kühlmittel ca. Liter 800

Abmessungen und Gewichte

- Aufstellmaße (B x L x H) mm 3510x7484x3325
- Maschinengewicht kg 21600

HORIZONTALES- BEARBEITUNGSZENTRUM HB-630II

Standardzubehör

- Spindellastanzeige
- Spindelölkühler
- Kühlung durch die Spindel Type A
- Vollverkleidung
- Arbeitsleuchte im Innenraum
- Kühlmittleinrichtung
- Spänespülsystem
- Öl - Zentralschmierung
- Elektronisches Handrad, umschaltbar auf X, Y, Z
- Werkstückzähler
- Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter
- Maschinenfarbe: lichtgrau - grau
- Spiralspäneförderer
- RS - 232C Schnittstelle
- Alarmlampe - Arbeitsende
- Autom. Palettenwechsler für 2 Paletten
- Autom. Werkzeugwechsler mit Magazin für 90 Werkzeuge
- Wartungswerkzeuge

Steuerung Standardspezifikation:

Gesteuerte Achsen

- Gesteuerte Achsen.....Achsen (X ,Y, Z, B)
- Gleichzeitig gesteuerte Achsen..... 4 Achsen

Eingabebefehle

- Kleinstmöglicher Eingabewert..... mm..... 0,001
- Kleinstmöglicher Ausgabewert..... mm..... 0,001
- Absolute / relative ProgrammierungG90, G91
(Dezimalpunkteingabe)
- Bohrzyklen..... G73, G74, G76

HORIZONTALES- BEARBEITUNGSZENTRUM HA-630II

Interpolation

- Positionieren G00
- Geradeninterpolation G01
- Kreisinterpolation mit mehreren Quadranten .. G02,G03
- Exakt Stop G09
- Referenzpunkt/Check/2. Referenzpunkt G27,G28,G30
- Skip Funktion G31

Vorschub

- Vorschubangabe (Direkteingabe) mm/min F 5-Stellen
- Handvorschubeingabe mm 0,001/ 0,01/ 0,1

Programmspeicherung und Änderung

- Speicherkapazität m 160
- Anzahl der speicherbaren Programme 99
- Programmnummernsuche
- Satznummernsuche
- Adressensuche
- Hintergrundprogrammierung Programmerstellung während des autom. Betriebs möglich
- Programme sichern

Steuerungsanzeige (Display)

- Farbildschirm 8,4"

Ein- Ausgabefunktion

- Schnittstelle für Daten Ein-/ Ausgabe RS - 232C

S - T - M Funktion

- Spindeldrehzahlangabe / direkt S mit 5 Stellen
- Werkzeugnummernangabe T mit 4 Stellen
- Zusatzfunktionen M mit 2 Stellen

HORIZONTALES- BEARBEITUNGSZENTRUM HA-630II

Werkzeugkompensation

- Werkzeuglängenkorrektur G43,G44,G49
- Eingespeicherte Werkzeugkorrekturen Stück..... 99
- Werkzeugkorrektur C..... G40,G41,G42
- Manuelle Werkzeuglängenvermessung
- Werkzeugpositionskorrekturen G45,G46,G47,G48

Koordinatensystem

- Manueller Referenzpunktwechsel
 automatische Referenzpunkt anfahren G28
- 2. Referenzpunkt anfahren G30
- Überprüfung des Referenzpunktanfahrens G27
- Verlassen des Referenzpunktes G29
- automatische Koordinatensystemeinstellung .. G92
- Einstellung des Werkstückkoordinatensystems G52-G59

Steuerungshilfefunktionen

- Zyklus - Start / Vorschub - Halt
- Überlesen der TextanweisungenDaten in „(“ ”)“ werden ignoriert
- Steuerung Ein / Aus
- Einzelsatzbetrieb
- Wahlweiser Halt
- Wahlweise Satzüberlesen..... 1 Schalter
- Probelauf
- „Skip“ - Sprung - Funktion..... G31
- Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter
- Funktionssperre Programmablauf ohne Maschinenbewegung
- Maschinenverriegelung