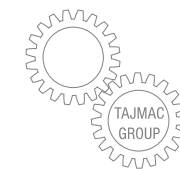




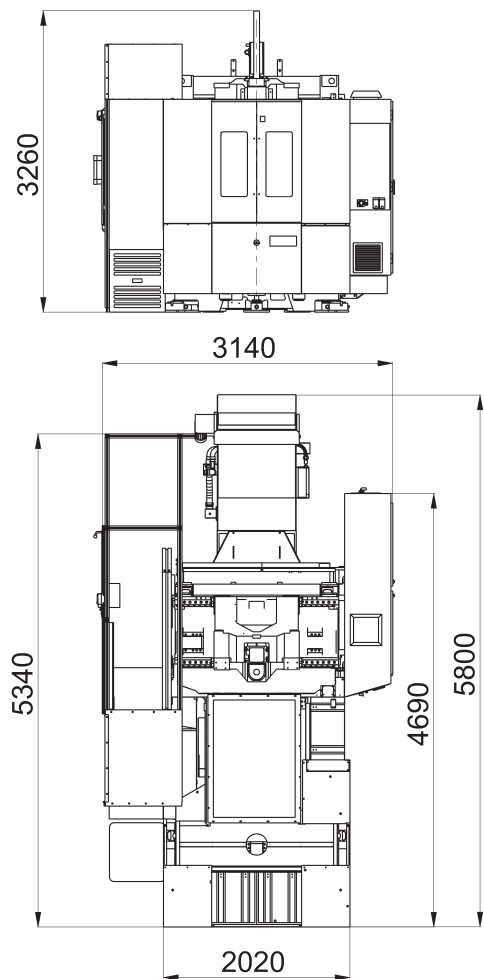
- Hohe Leistung
- Hohe Festigkeit und Starrheit
- Hohe dynamische Stabilität und Wärmestabilität
- Langfristig hohe Genauigkeit
- Hohe Zuverlässigkeit
- Modellflexibilität
- Umwelt schonendes Erzeugnis

H 630

TECHNISCHE DATEN



H 630 ist Horizontal-Bearbeitungszentrum, das mit dem Palettenwechsler mit zwei Paletten und einem Werkzeugmagazin mit halbautomatischem Werkzeugwechsel ausgerüstet ist. Die Maschine ist für leistungsfähige komplette Bearbeitung der auf der Arbeitspalette aufgespannten Formen, Gesenke und flach- und kastenförmigen Teile aus Stahl, Gußeisen und der Leichtmetalllegierungen bestimmt. An der Maschine kann man in drei zueinander senkrechten Koordinatenachsen X, Y, Z fräsen. Der Rundtisch (B-Achse) macht dann die Bearbeitung aus mehreren Seiten möglich.



Arbeitsverfahrenweg

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Achse X, Y, Z | 750 × 700 × 770 mm |
| Achse B – Tischpositionierung | 360 ° |

Arbeitstisch – Palette

| | |
|---|----------------|
| Palette Abmessungen | 630 × 630 mm |
| Palettenbelastung | 800 kg |
| Werkstück – max. Abmessungen Durchmesser × Höhe | Ø 750 × 800 mm |
| Höhe der Palettenarbeitsfläche über dem Boden | 1 100 mm |
| Min. Abstand Spindelstirn von der Tischachse | 130 mm |
| Min. Abstand Spindelachse von der Tischfläche | 50 mm |
| Max. Drehmoment der B-Achse | 2 165 Nm |

Vorschübe

| | |
|---|--------------------|
| Arbeitsvorschub / Eilgang in Achsen X, Y, Z | 50/50 m/min |
| Beschleunigung in Achsen X, Y, Z | 5 m/s ² |

Spindel

| | | | |
|----------------------------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Einspannung des Werkzeuges | ISO 50 | HSK-A63 | HSK-A100 |
| Max. Drehzahlen | 8 000 min ⁻¹ | 18 000 min ^{-1*} | 14 000 min ^{-1*} |
| Getriebetyp | Umlaufgetriebe | Elektrospindel | |
| Leistung S1/S6 – 40 % | 20/30 kW | 25/31 kW | 25/37 kW |
| Drehmoment S1/S6 – 40 % | 306/458 Nm | 159/197 Nm | 159/236 Nm |

Genauigkeit (VDI/DGQ 3441)

| | |
|--|-----------|
| Abmesssystem in Achsen X, Y, Z, B | direkt |
| Positioniergenauigkeit (P) Achsen X, Y, Z | 0,008 mm |
| Positioniergenauigkeit (P) Achse B | 6 arc sec |
| Wiederholgenauigkeit (Ps max) Achsen X, Y, Z | 0,005 mm |
| Wiederholgenauigkeit (Ps max) Achse B | 3 arc sec |

Werkzeugmagazin

| | |
|--|--------|
| Anzahl der Werkzeuge | 56 |
| Maximaler Werkzeugdurchmesser: | |
| – bei Vollbelegung der benachbarten Plätze im Magazin | 125 mm |
| – bei Nichtbelegung der benachbarten Plätze im Magazin | 250 mm |
| Maximale Werkzeuflänge | 450 mm |
| Maximalgewicht des Werkzeuges | 25 kg |
| Maximale Magazinbelastung | 850 kg |
| Werkzeugwechselzeit | 3,1 s |

Automatischer Palettenwechsler

| | |
|---------------------|------|
| Anzahl der Paletten | 2 |
| Palettenwechselzeit | 10 s |

Pneumatisches Aggregat

| | |
|-----------------------|---------------|
| Druckluft am Eintritt | 0,6 – 0,8 MPa |
| Betriebsdruck | 0,55 MPa |

Anforderungen an Stromversorgung

| | |
|---|----------------------------------|
| Anschlussspannung | 3 × 400 V/50 Hz, 3 × 480 V/60 Hz |
| Anschlussleistung (nach der Spindel und Ausrüstung) | 38 / 51 / 64 kVA |
| Strom bei voller Belastung der Maschine | 86 A |

Ergänzungsangaben

| | |
|--|-----------|
| Maschinengewicht (einschließlich Werkzeugmagazins) | 17 000 kg |
|--|-----------|

Steuersystem

SINUMERIK, HEIDENHAIN*

STANDARD AUSFÜHRUNG

- Digitalantriebe
- Direktabmessen
- 2-stufiges Umlaufgetriebe
- Aufnahmekegel SK 50
- Automatischer Palettenwechsler
- 2 Paletten 630 × 630 mm
- Automatisches Werkzeugmagazin, 56 Plätze
- Kühlaggregat mit System der Werkzeugkühlung
- Automatisches Abblasen des Werkzeughalters
- Kratzspäneförderer
- Schneckentrieb des Rundtisches (B-Achse)

WÄHLBARE AUSTRÜSTUNG*

- Kühlung des Werkzeuges durch die Spindelmitte mit der Flüssigkeit
- Kühlung des Werkzeuges durch die Spindelmitte mit der Luft
- Aggregat für Kühlung des Werkzeuges durch die Spindelmitte mit der Filtrierstation
- Kühlung des Werkzeuges mit Ölnebel
- Werkzeugmagazin für 76, 96 oder 246 Werkzeuge
- Messtaster für Werkstückvermessung
- Messaster für Werkzeugvermessung
- Arbeitsraumabspülung
- Manuelle Abspülung des Arbeitsraumes
- Anderer Typ des Späneförderers
- Spänebehälter (300 kg)
- Absaugung der Dunste aus dem Arbeitsraum
- 5-achsige Bauart der Maschine
- Rundtisch mit Momentmotor
- Spindel für Werkzeuge BIG-PLUS
- Ferndiagnostik
- Zufuhr der Hydraulik in die Palette
- Rotierender Glasscheibenreiniger
- Diagnostik der Schwingungen

Beschreibung der Abbildung und die Zahlenangaben müssen nicht immer mit der letzten Ausführung der Maschine übereinstimmen.

| | |
|---|--|
| Hersteller TAJMAC-ZPS, a. s. třída 3. května 1180 763 02 Zlín, Malenovice TSCHHECHISCHE REPUBLIK Tel.: +420 577 532 072 Fax: +420 577 533 626 www.tajmac-zps.cz e-mail: info@tajmac-zps.cz | Holding TAJMAC-MTM, S. p. A. Via Gran Sasso 15 20092 Cinisello Balsamo (MI) ITALY Tel.: + 39 02 66017878 Fax: + 39 02 66011457 www.tajmac-mtm.it e-mail: tajmac@tajmac-mtm.it |
|---|--|