

Technische Daten der Maschine

Arbeitsbereich		
nutzbarer Schlittenweg längs (X)	[mm]	350
Schlittenweg quer (Y)	[mm]	250
nutzbarer Schlittenweg senkrecht (Z)	[mm]	300
Schwenkbereich der B-Achse	[°]	± 100°
Schwenkbereich der C-Achse	[°]	0 - 360°
Abstand Spindelnase - Tischoberfläche (min.-max.)	[mm]	70 - 370
Frästisch		
Werkstückauflage (Länge x Tiefe)	[mm]	Ø 400
Höhe der Tischoberfläche über dem Boden	[mm]	860
Max. Tischbelastung	[kg]	50
Anzahl der T-Nuten	[1]	5
Größe der T-Nuten	[mm]	14
Abstand der T-Nuten	[mm]	75
Zentrierbohrung auf der Tischplatte	[mm]	30 H7
Frässpindel		
Drehzahlbereich - Direktantrieb	[min ⁻¹]	50 - 12 000
Max. Drehmoment	[Nm]	33
Max. Leistung	[kW]	7
Werkzeugaufnahme nach DIN 69 871		ISO 30
Anzugsbolzen nach DIN 69 872		Type A
Elektrospindel (optional)		
Drehzahlbereich - Direktantrieb	[min ⁻¹]	50 - 24 000
Max. Drehmoment	[Nm]	38
Max. Leistung	[kW]	16
Werkzeugaufnahme		HSK-A40
Schlittenantrieb		
Arbeitsvorschub in X / Y / Z	[m/min]	15
Eilgangsgeschwindigkeit in X / Y / Z	[m/min]	30
Max. Geschwindigkeit der Drehachsen B / C	[min ⁻¹]	20 - 25
Vorschubkraft in X / Y / Z	[N]	3000
Beschleunigung von 0 auf Eilgang	[m/s ²]	4
Haltemoment B-Achse	[Nm]	3400
Haltemoment C-Achse	[Nm]	2200

Technische Änderungen vorbehalten!

Bei Angaben unterschiedlich zur techn. Spezifikation, gelten die dort angegebenen Werte!

Werkzeugwechsel		
Werkzeugwechsler nach dem S-Arm Prinzip mit Zufallsverwaltung		
Anzahl der Werkzeugpositionen	[1]	20 (30, 50) ISO30 30 (50) HSK-A40
Werkzeugwechselzeit (Werkzeug - Werkzeug)	[s]	2
Max. Werkzeugdurchmesser	[mm]	ø63
Max. Werkzeugdurchmesser mit Leerplatz	[mm]	ø100
Max. Werkzeuglänge	[mm]	200
Max. Werkzeuggewicht	[kg]	5
max. Bestückungsgewicht des Werkzeugmagazins	[kg]	60
Werkzeug-Spannkraft	[N]	2000
Kühlwanne		
Kühlmittelzuleitung an der Frässpindel über 2 Düsen		
Fassungsvermögen Wanne	[l]	120
Fördermenge bei 2 bar	[l/min]	40
Pneumatik		
Versorgungsdruck	[bar]	6
Versorgungsmenge	[l/min]	200
Schmiersystem		
Hauptspindel	Fettschmierung	
Führungen	Fettschmierung	
Vorschubspindeln	Öl-Zentralschmierung	
Lackierung		
Hellgrau	RAL 7035	
Rot	RAL 3020	
Schwarz	RAL 7024	
Elektrischer Anschluss		
Spannungsversorgung	[V]	3/PE 400~
Max. Spannungsschwankungen	[%]	+10 / -10
Frequenz	[Hz]	50 / 60
Anschlusswert der Maschine	[kVA]	20
Max. Vorsicherung für die Maschine	[A/gG,gL]	50
Erforderliche Kurzschlussleistung	[kVA]	1100
Betriebsbedingungen		
Erforderliche Umgebungstemperatur	[°C]	+10 bis +35
Abmessungen, Gewichte		
Gesamthöhe	[mm]	2300
Aufstellfläche B × T (ohne Späneförderer)	[mm]	1630 × 2300
Gesamtgewicht (ohne Kühlmittel und Optionen)	[kg]	3300

Technische Änderungen vorbehalten!
Bei Angaben unterschiedlich zur techn. Spezifikation, gelten die dort angegebenen Werte!

Schalldruckpegel		
Gemittelter Schalldruckpegel	[db(A)]	78
Bei folgenden Bedingungen: Messverfahren: Hüllflächenmessverfahren nach DIN 45 635 Messpunkt: 1 m Abstand und 1,6 m über dem Boden Betriebszustand: Höchstdrehzahl im Leerlauf		
Erklärung: Bei den genannten Zahlenwerten handelt es sich um Emissionspegel und nicht notwendigerweise um sichere Arbeitspegel. Obwohl es eine Korrelation zwischen dem Grad der Lärmemission und dem Grad der Lärmbelastung gibt, kann diese nicht zuverlässig zur Feststellung darüber verwendet werden, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Zu den Faktoren, die den tatsächlichen Grad der Belastung der Beschäftigten beeinflussen, gehören die Charakteristika des Arbeitsraumes, die anderen Geräuschquellen usw., d.h. die Anzahl der Maschinen sowie andere in der Nähe ablaufende Prozesse und die Dauer, während der ein Bediener dem Lärm ausgesetzt ist. Außerdem kann der zulässige Belastungspegel von Land zu Land unterschiedlich sein. Die Informationen sollten es aber dem Anwender der Maschine erlauben, eine bessere Bewertung der Gefährdungen und Risiken vorzunehmen.		

Technische Änderungen vorbehalten!

Bei Angaben unterschiedlich zur techn. Spezifikation, gelten die dort angegebenen Werte!

Leerseite

Transport mit dem Kran

In diesem Fall muss das Anheben und Bewegen der Maschine über eine eigene Hebemittel (Abb. A), sowie nach den in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Modalitäten erfolgen.

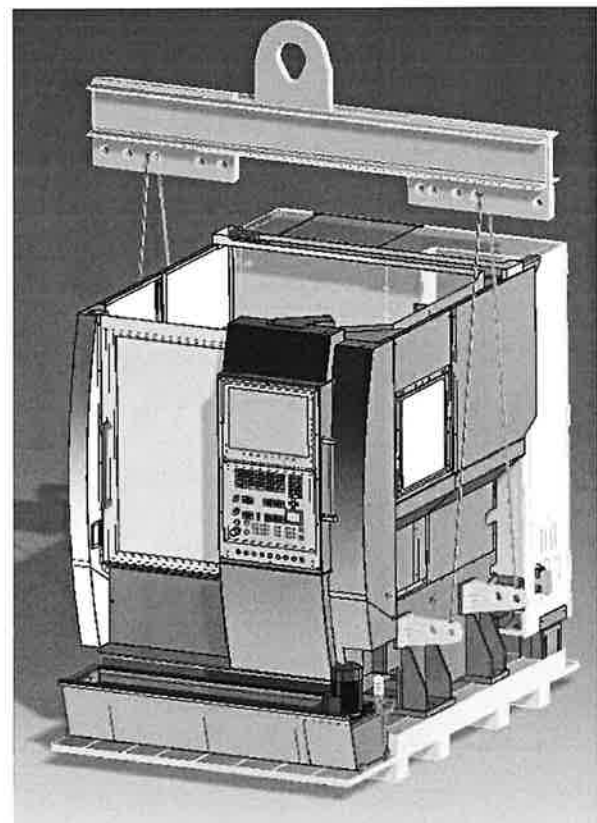
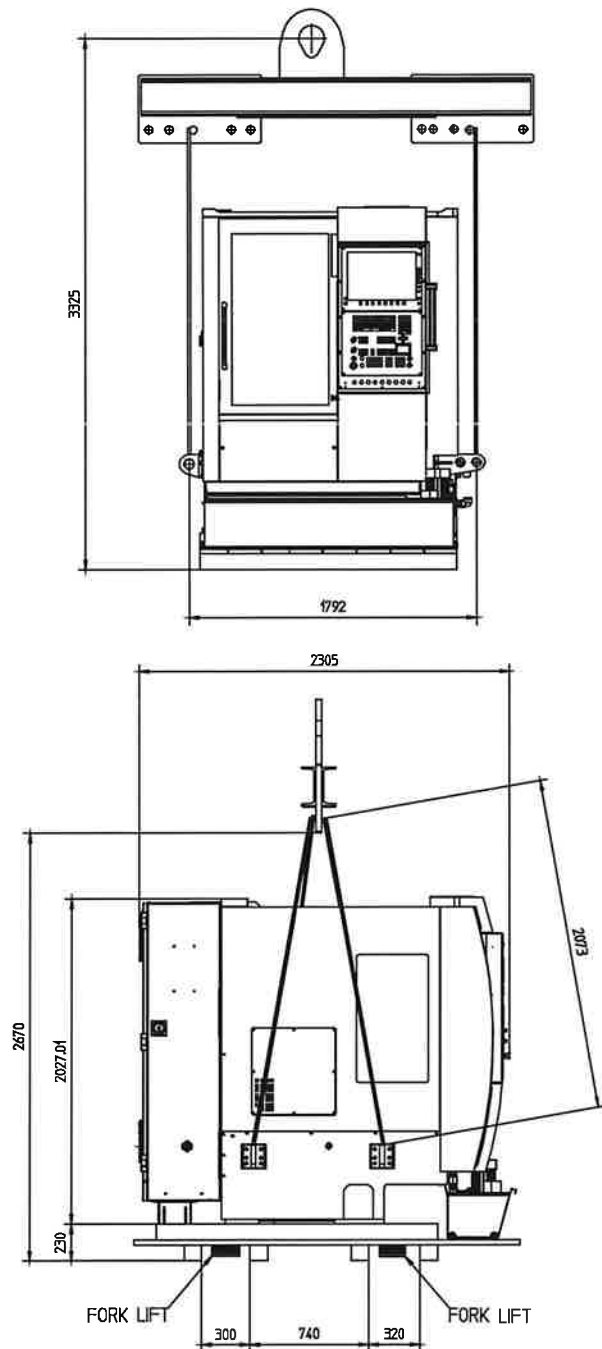


Wichtig:
Die Herstellerfirma übernimmt keine Verantwortung für Schäden und/oder Unfälle, die verursacht wurden durch die Benutzung von anderen Vorrichtungen für das Anheben und die Bewegung des Bearbeitungszentrums.

Das Seil am Ständer und an den Ösenschrauben auf der Vorderseite des Grundgestells verankern wie gezeigt unter Abbildung B.



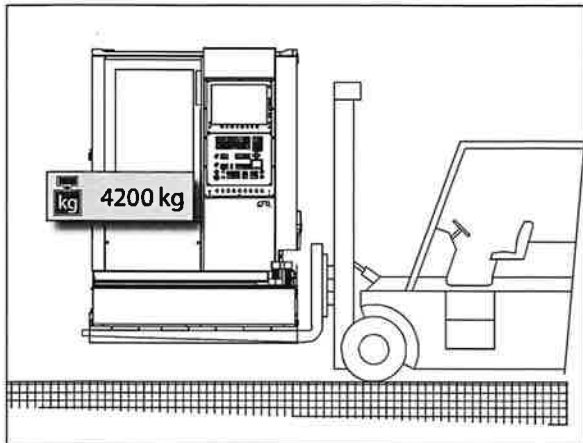
Vorsicht:
NIE während der Hebearbeiten die Hände in der Nähe der Kupplungspunkte der Seile an der Maschine zwischenstecken.



Anheben der Maschine (B)

Hebemittel (A) - Eigentum der Fa. EMCOFAMUP
*Abstand vom Haken des Laufkrans zum Seilschäkel.

MAXXMILL350



Transport mit Palette

Transport mit Stapler

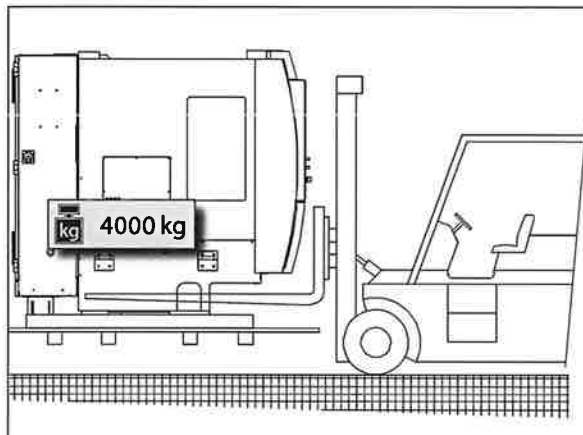
Transport mit Palette

Maschinen, die auf einer Holzpalette geliefert werden, sind auf dieser verschraubt (5 Flachkopfschrauben M16).



Vorsicht:
Die Maschine darf auf der Palette nur transportiert werden, wenn die Maschine mit den Verankerungsschrauben auf der Palette befestigt ist.

Hublast..... min. 4200 kg
Gabelweite..... min. 1 200 mm
Gabellänge..... min. 2400 mm



Transport ohne Palette

Transport ohne Palette



Vorsicht:
• Die Hebepunkte und die Gabelabmessungen müssen eingehalten werden, damit am Maschinenständer keine Deformationen auftreten.

Hublast..... min. 4000 kg
Gabelweite..... 570 mm
Gabellänge..... max. 1 900 mm



Bohrungen für die Befestigung am Boden

Abmessungen der Bohrungen am Untergestell

Beim Versetzen mit einem Gabelstapler muss die Befestigung am Boden erfolgen und dafür Bohrungen für die Befestigungsschrauben am Untergestell angebracht werden.

Die Bohrungen müssen eine Größe von 300x300 mm haben.



Transport in der Kiste

Transport in der Kiste

Die Holzbox wird angehoben, indem Ketten an den verstärkten Metallpunkten (gekennzeichnet) unter ihr durchgezogen werden.

Entfernung der Verpackung

Der Benutzer muss die Maschine wie folgt von der Verpackung befreien:

1. Das Verpackungsmaterial entfernen und die Verpackungsteile dazu nach oben abziehen;
2. Alle Befestigungen entfernen, mit denen die Maschine eventuell an der Palette blockiert ist;
3. Die Last vertikal anheben und an den zum Abladen vorgesehenen Ort bringen. Es muss darauf geachtet werden, dass die Last beim Transportieren nicht in Schwingungen versetzt wird.

Einlagerung

Wenn das Bearbeitungszentrum nicht sofort am Installationsort aufgestellt wird, ist es in einem trockenen und gut belüfteten Raum einzulagern.

- Eine angemessene Schichtbeschichtung gegen Korrosion auf allen Oberflächen aufgetragen, die oxidieren und rosten können.
- Häufig auf eventuelle Oxidationen untersuchen.
- Die Gummiteile müssen gegen sehr niedrige Temperaturen geschützt werden und dürfen auch nicht für nur kurze Zeiträume draußen gelagert werden. Diese Teile gut belüftet halten, wenn der Raum warm ist.

Vorsicht:

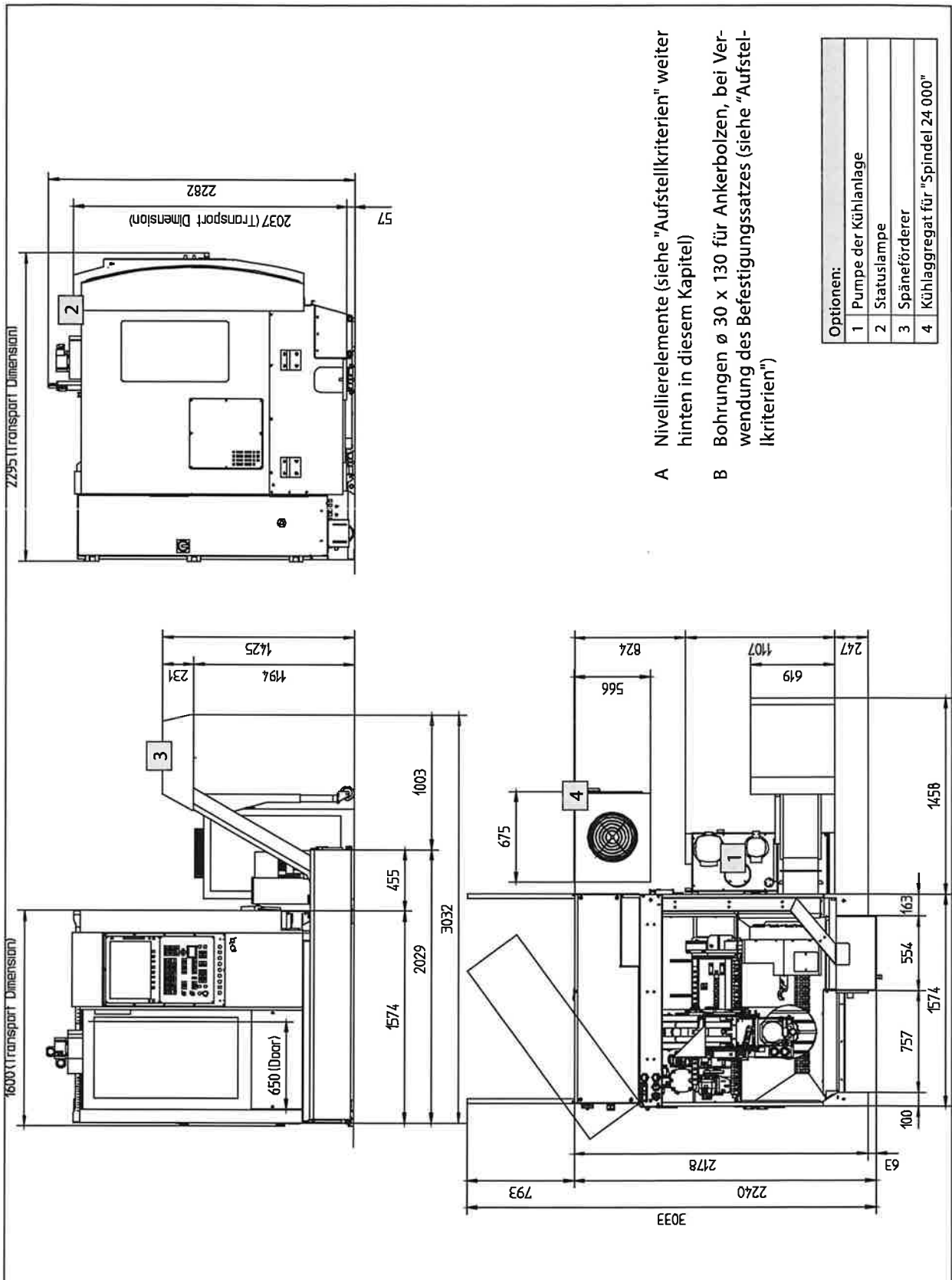
- Im Falle einer längeren Lagerung, einer langen Stillstandzeiten nach einem Zeitraum der Benutzung oder langer Verzögerungen bei der Inbetriebnahme der Maschine nach dem Versand kann es passieren, dass einige Dichtungen oder Dichtungsringe hart werden und zu Lecks oder zum Festfressen führen.
- Für Stillstandzeiten von mehr als 6 Monaten ist die Maschine vollständig zu kontrollieren und es sind die Dichtungen oder Teile auszutauschen, die während der Lagerung oder der Stillstandzeit kaputt gegangen sind.
- Besondere Aufmerksamkeit ist diesem Arbeitsgang zu widmen, der von qualifiziertem und kompetentem Personal auszuführen ist, um zu vermeiden, dass schlecht ausgeführte Arbeiten oder ein nicht perfekter Zusammenbau bei der Wiederinbetriebnahme Schäden an den Geräten verursachen können.

Sicherstellen, dass:

- es nicht von Metallstrukturen heruntertropft.
- es zu keinen Beschädigungen aufgrund der Bewegung von Geräten, Personen oder Waren in der Nähe der Maschine kommen kann.
- die Anlagenelemente immer vor Regen und Feuchtigkeit geschützt sind und aus keinem Grund außerhalb des Betriebs stehen.

MAXXMILL350

Aufstellplan, Abmessungen der Maschine



MAXMILL350