







Description:

Gebrauchte POSmill H 800 U - 5 Achsen Bearbeitungszentrum in Vollausstattung.

Betriebsstunden: An 5.564 / Spindel 1.859 Stunden

CNC Steuerung Heidenhain TNC 640

Technische Daten

Verfahrwege

x-Achse: 670 mmy-Achse: 820 mmz-Achse: 600 mm

Abstand Spindel/Tisch: 120-720* mm
Schenkbereich: +120 / -120 Grad

Rundtisch: 360 endlos Grad

Tisch

durchmesser: 800 mmBelastung, max.: 1.200 kgT-Nuten: 9 Anzahl / 90 mm

Vorschub-System

Eilgang bis 60m/min.

Umdrehungen A-Achse: 50Umdrehungen C-Achse: 100

Antriebs-Spindel

Werkzeug-Aufnahme: HSK A63Drehzahl, max. : 18.000 U/Min

Werkzeugwechsler

Plätze: 64 Standard

Werkzeuglänge, max.: 300 mmWerkzeug-Gewicht, max.: 8 kg

Wechselzeit: ab 8,5 sec

Anschlusswerte

Elektrisch: 90kVa ,400 VVorsicherung: 125APneumatisch: 6 bar



Maschinenbau

Eine typische Gantry-Bauweise bildet die Basis der H-Serie. Durch diese Grundbauart ergeben sich viele Vorteile der Zugänglichkeit. Zum einen wird eine optimale Zugänglichkeit für den Bediener geschaffen. Er steht bei der Bauweise direkt am Tisch. Ferner werden von der Gegenseite direkt die 96 Werkzeuge platziert und von oben kann die Beladung stattfinden. Natürlich erreicht man mit der massiven Dimensionierung von 20 Tonnen Maschinengewicht beste Werkzeugstandzeiten bei maximalen Werkstückgewichten von 1,2 Tonnen.

Fräs-Kopf

Durch das sog. Back-Sit-Verfahren werden die Kippmomente auf ein Miniumum reduziert, so dass beste Ebenheiten bei grossen Teilen erreicht werden. Zudem werden so Schwingungen und Resonanzen absorbiert, was zu stark verbesserten Standzeiten der Werkzeuge führt. Kombiniert mit der Grid-Technologie wird der Fräskopf diesen Anforderungen bei bester Dynamik und Langlebigkeit gerecht.

Regelkreis

Natürlich bleiben wir auch in der H-Serie unserem Lieferanten Heidenhain in voller Reihe für Sie treu. Sogar in der Y-Achse treiben wir mit zwei Heidenhain-Motoren an und überwachen die Positionen mit zwei Glasmasstäben um so auch Verwindungen zu eliminieren.

Kräfte-Management

35 kW Leistung in der Spindel und lineare Antriebskräfte von 1,75 Tonnen sorgen für große Reserven auch bei kritischen Materialien. Die Trägerelemente in den Führungsschuhen selbst sind nicht nur als Kugeln, sondern als hochwertige Rollen ausgeführt, so dass eine Kraftübertragung auf höchstem Niveau stattfindet.

Vorschub-System

Der Direktantrieb in allen Achsen ist mit überdimensionalen Kugelgewindetrieben von Ø 45 mm ausgelegt. Auf den Eilgang von 60 m/min. wird in kürzester Zeit beschleunigt. Dies erfolgt bei einer sehr niedrigen Gewindesteigung, um prozesssicher positionieren zu können.

Führungs-System

Die eingesetzten Linear-Rollen-Führungen bieten beste Reproduzier-barkeit,



kombiniert mit einer langen Lebensdauer. Die Führungs-Dimensionierung von 45 mm gewährt in dieser Maschinenklasse extrem hohe Werkzeugstandzeiten und Kraftreserven für den Notfall. Die weit ausgelegten Führungsbahnen in allen Achsen sichern gleichbleibende Ergebnisse, selbst bei außermittig gespannten Werkstücken.



Technical Data:

Technical Data:

Steuerung: TNC 640

Maschinenstunden: 5.564 Std. Spindelstunden: 1.859 Std. Spindeldrehzahl: 18.000 U/Min Werkzeughalter: HSK-A63 Werkzeugkapazität: 96 x

Travels:

X-Achse: 670 mm Y-Achse: 820mm Z-Achse: 600 mm

Dimensions and Weight:

Höhe: 3.500 mm Breite: 5.000 mm Länge: 4.150 mm Gewicht: 20.200 kg

Buyer Information:

Zustand: Sehr guten Zustand

Verfügbarkeit: Verkauft

Verkauft als:

EXW (ab Werk - Incoterm)

MwSt.: 19 %

Käuferaufgeld: 16 % Standort: Deutschland

















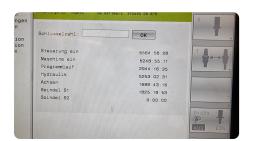


8





9 10





11 12





13 14







15 16



17



Video:













Asset-Trade

Bewertung & Vermarktung von Industrieanlagen weltweit

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Deutschland

Tel.: +49 2151 32500 33