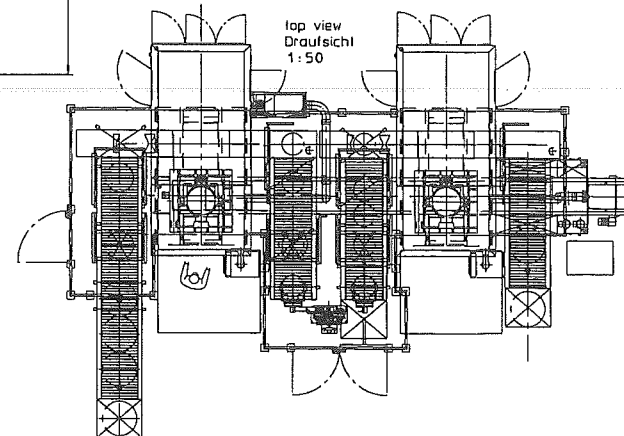
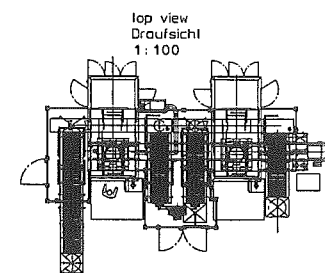
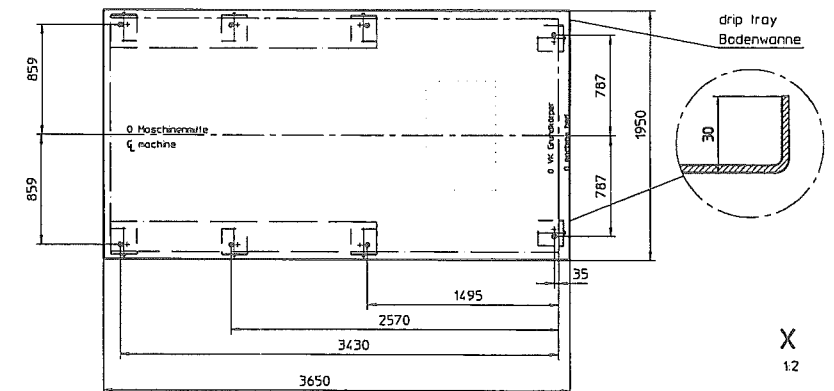
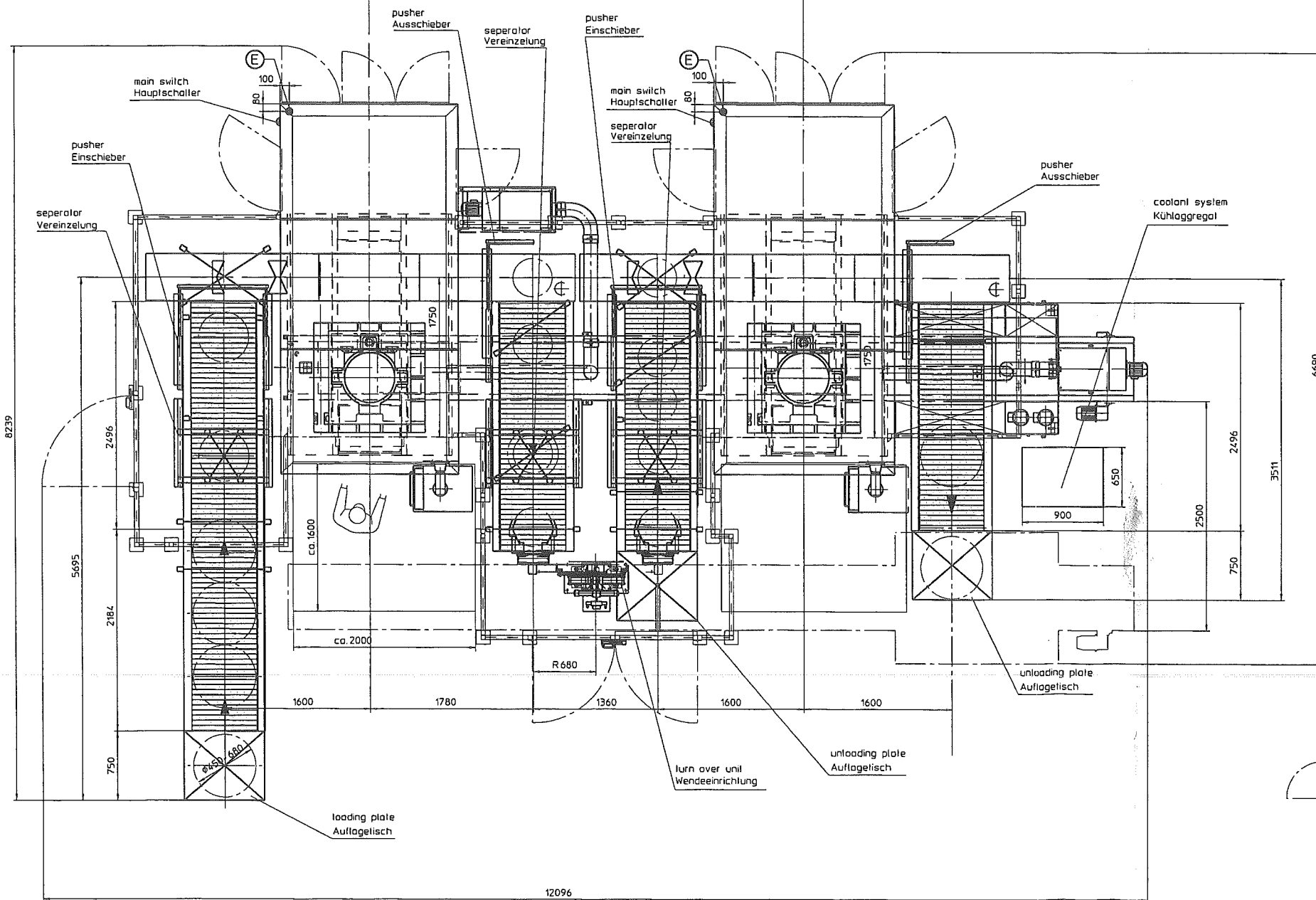
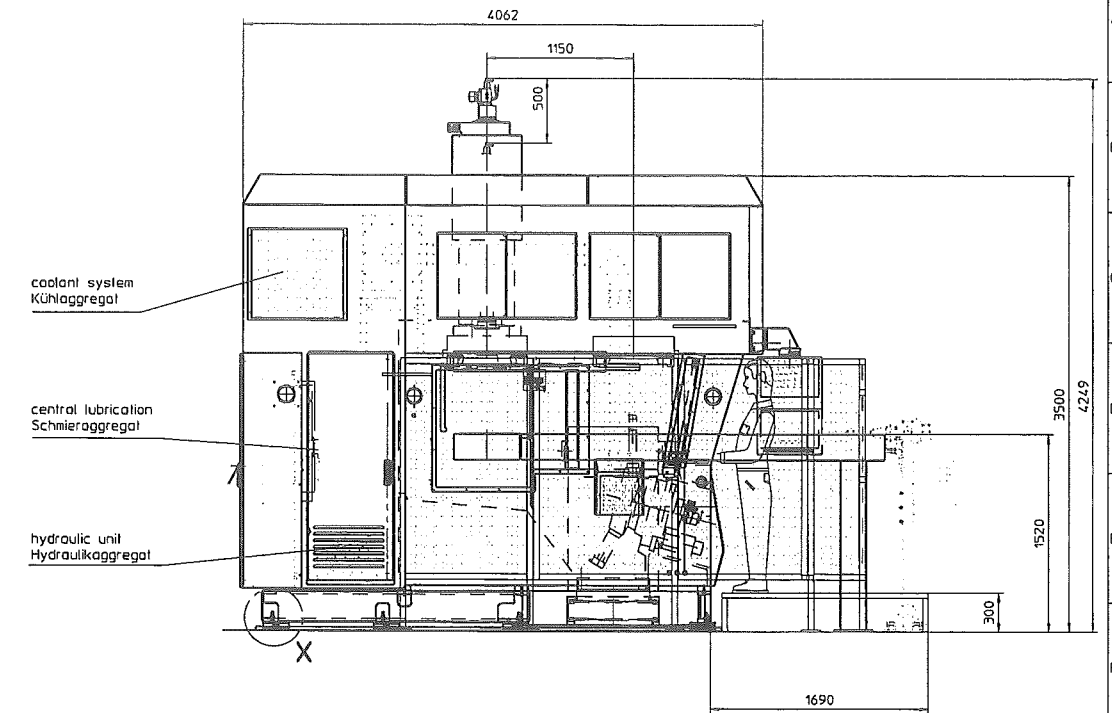
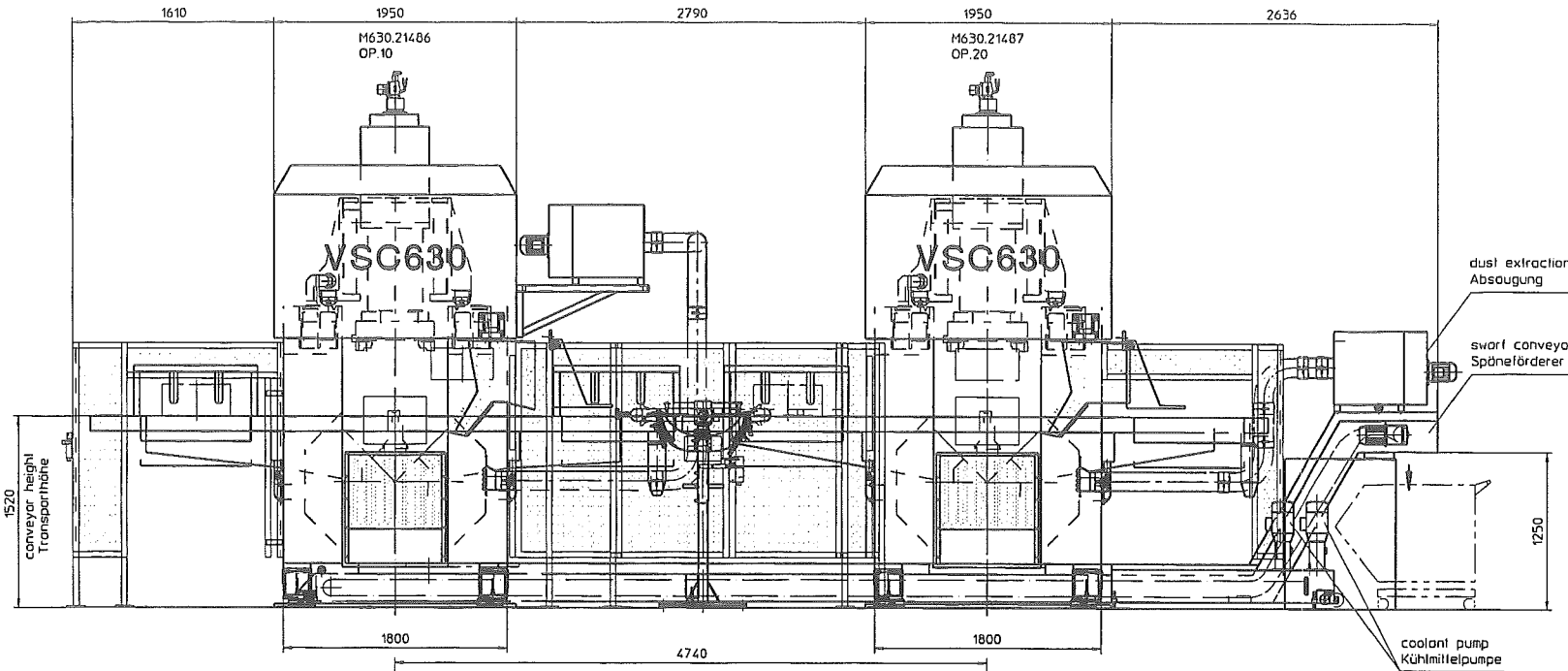
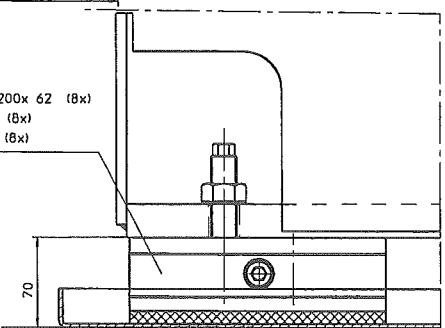


machine data sheet

Stück	Benennung	Werkstoff	Abmessung	Bemerkung	Nr.
	Unvermählte Koten	Zul. Abweichung nicht tolerierter Bearbeitungsmaße nach DIN 7168-m	Benennung	Maschinendatenblatt	
	0,5 x 45°		VSC630 DL= 250 Sp.Gr.11	Änd.-Mitt.	Datum
	Unvermählte Roden	0,5 - 6 ±0,1	8fachWZT DIN69880-60	Werkstoff	DIN-Nr.
	Ersatz für	6 - 30 ±0,2	SW530 X-Hub 1180/425	Abmessung	
	Ersetzt durch	30 - 120 ±0,3	Klassifizierung/Stufe 04 Stufe2 996	eingesetzt und gehörig	
	Telenummer	120 - 400 ±0,5	Ident-Nummer	TA	Datum
	2886224-0200	400 - 1000 ±0,8	3527728	Gez.	28.09.1998
	Zeichnungs-Nr. all	1000 - 2000 ±1,2	Zeichnungs-Nr.	Gepr.	Ge
			3-1057124	Gen.	
			Blätter 01	Blatt-Nr. 01	
				EMAG	
				EMAG Maschinenfabrik GmbH	
				D-73084 Salach	



levelling pad
 0604.85.02 Keilschuh 200x200x 62 (8x)
 0604.40.37 M20 DIN 934-B (8x)
 0601.64.25 B21 DIN 125-SI (8x)

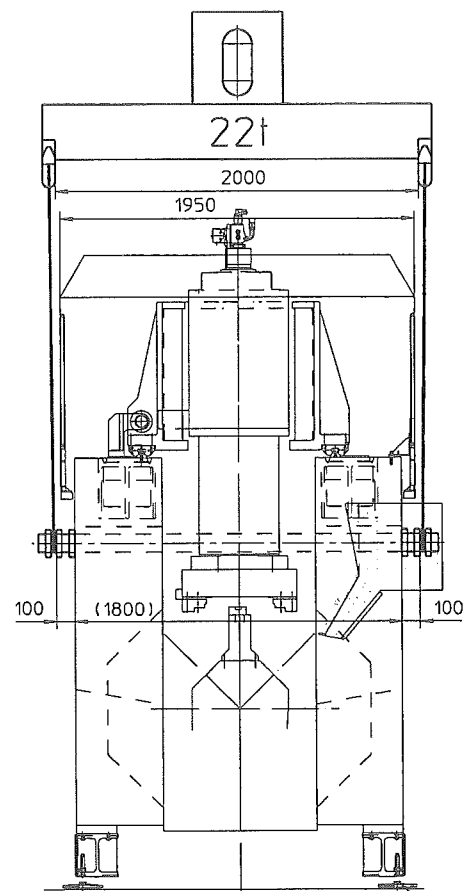


load 10 daN/cm²
 foundation on natural ground
 Belastung 10 daN/cm²
 Fundament auf gewachsenem Boden

per M/C je Maschine
 machine weight Maschinengewicht ca. 20000 kg
 total connected load Anschlussleistung ca. 80 kVA
 contents of hydraulic Ölbehälter Hydraulik ca. 250 l
 contents of coolant Kühlmittel ca. 1100 l
 electrical supply Betriebsspannung 400V/50Hz
 elect. connection from below Elektroanschluss von unten

Machine Layout

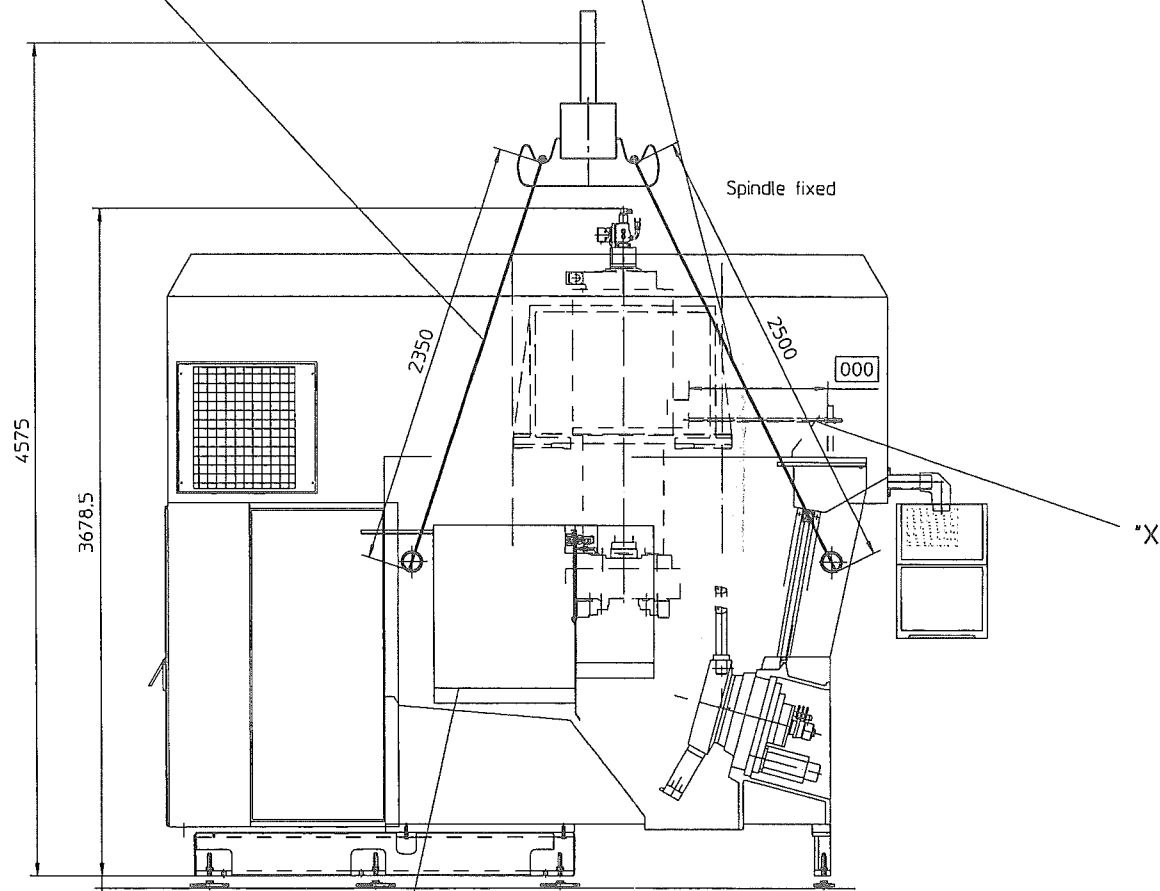
Item	Description	Quantity	Remarks
0.5 x 45x	Ständer	2	
0.5 - 8	Ständer	2	
0.5 - 10	Ständer	2	
0.5 - 12	Ständer	2	
0.5 - 14	Ständer	2	
0.5 - 16	Ständer	2	
0.5 - 18	Ständer	2	
0.5 - 20	Ständer	2	
0.5 - 22	Ständer	2	
0.5 - 24	Ständer	2	
0.5 - 26	Ständer	2	
0.5 - 28	Ständer	2	
0.5 - 30	Ständer	2	
0.5 - 32	Ständer	2	
0.5 - 34	Ständer	2	
0.5 - 36	Ständer	2	
0.5 - 38	Ständer	2	
0.5 - 40	Ständer	2	
0.5 - 42	Ständer	2	
0.5 - 44	Ständer	2	
0.5 - 46	Ständer	2	
0.5 - 48	Ständer	2	
0.5 - 50	Ständer	2	
0.5 - 52	Ständer	2	
0.5 - 54	Ständer	2	
0.5 - 56	Ständer	2	
0.5 - 58	Ständer	2	
0.5 - 60	Ständer	2	
0.5 - 62	Ständer	2	
0.5 - 64	Ständer	2	
0.5 - 66	Ständer	2	
0.5 - 68	Ständer	2	
0.5 - 70	Ständer	2	
0.5 - 72	Ständer	2	
0.5 - 74	Ständer	2	
0.5 - 76	Ständer	2	
0.5 - 78	Ständer	2	
0.5 - 80	Ständer	2	
0.5 - 82	Ständer	2	
0.5 - 84	Ständer	2	
0.5 - 86	Ständer	2	
0.5 - 88	Ständer	2	
0.5 - 90	Ständer	2	
0.5 - 92	Ständer	2	
0.5 - 94	Ständer	2	
0.5 - 96	Ständer	2	
0.5 - 98	Ständer	2	
0.5 - 100	Ständer	2	



ATTENTION!
Before setting down machine check that machine base and adjustable sheets are fixed

2x lifting-braided wire rope
2x Anschlagseil DIN 3088-1N-zn k-28x2,500-P-P

2x lifting-braided wire rope
2x Anschlagseil DIN 3088-1N-zn k-28x2,350-P-P



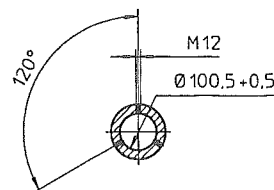
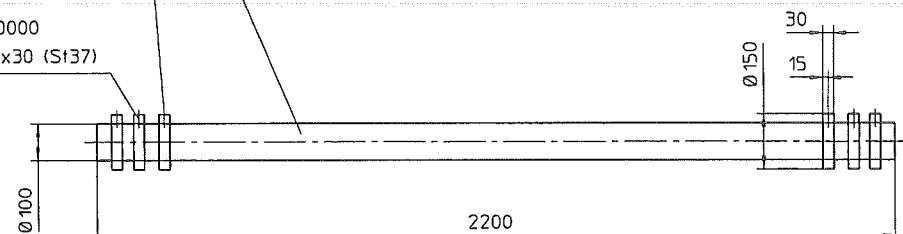
machine with rope on the loading area tighten
Maschine mit Seilen auf der Ladefläche festspannen

04.198.0041.0000
convey lube 100x2200 (C45)

cyl.screw M12x30 DIN912

M1:10

04.143.0065.0000
ring 150x100x30 (S137)



1. Transport Condition:

- 1.1 Overall weight basic machine approximately 20000kg(ca.2100 kg VSC630)
- 1.2 The machine has to transport as showed with the rope eyes.
ATTENTION:
 - 1.2.1 Move slide to the precluded position and correct it with the first lifting
 - 1.2.2 Note trouble contour between stroke units and machine parts.
 - 1.2.3 Remove the rope eyes after positioning machine.
- 1.3 Remove adjustable sheets and cover sheets before transport.
- 1.4 Before pulling into, remove all red transport safeguards (1x X-axes, 1x Z-axes).
ATTENTION:
Transport safeguard X-axis, with threaded spindle, is finding on the left or right in the back of the bedslide.
Transport safeguard Z-axis is finding at the top or under the headlock.

2. Pulling into operation

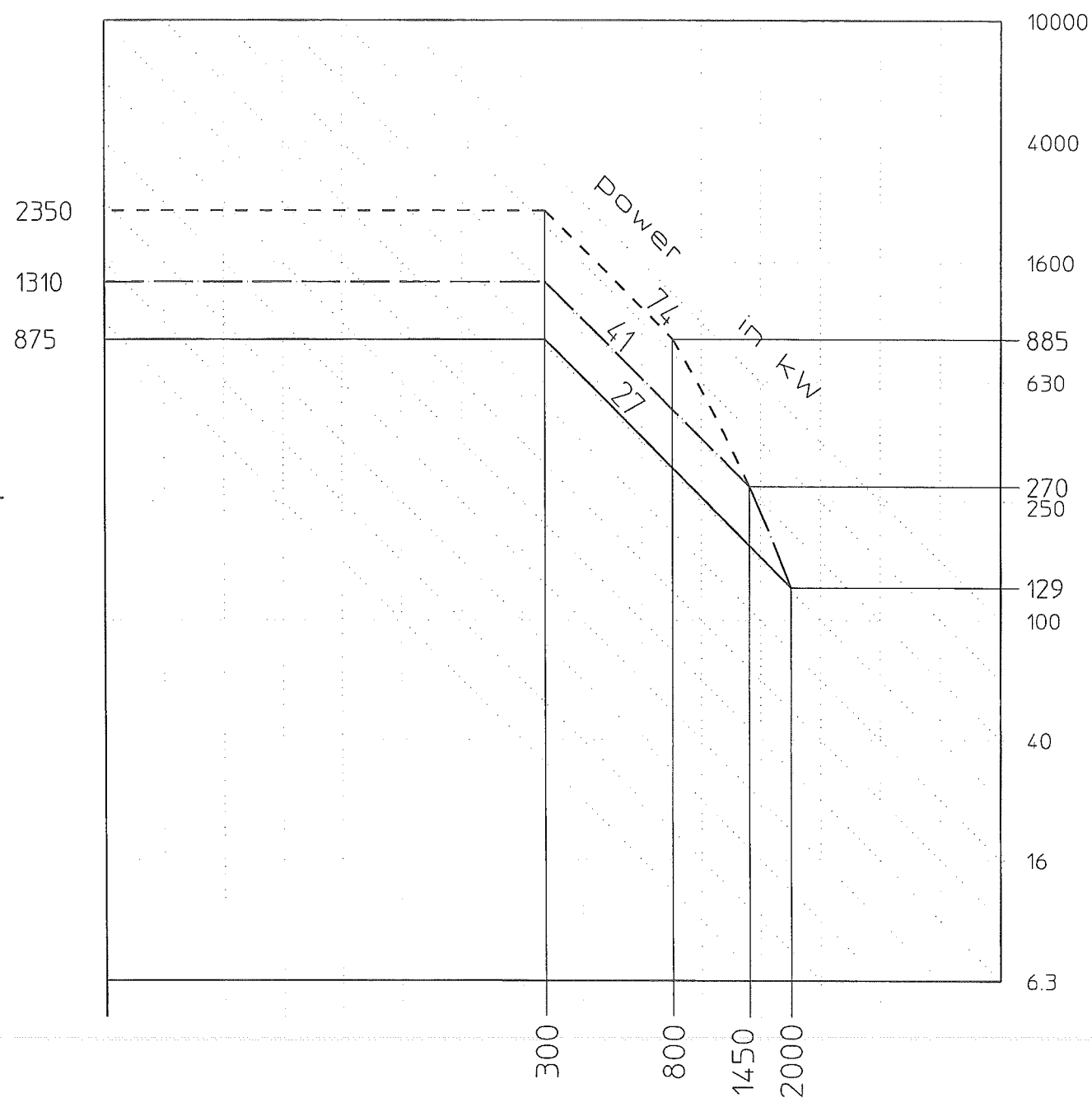
- 2.1 Connect electric conformable schema 'INPUT'.
- 2.2 Fill hydraulic tank with hydraulic oil.
Sort: ISO VG 46
Quantity: 130 liter
- 2.3 Central lubrication is filled and operative.
Check level.(Sort T6 EP ISO 68)Quantity: 2.7 liter
- 2.4 Central cooling is filled and operative.
Check level.
- 2.5 Fill up coolant.
Quantity: Approx. 435 liter
ATTENTION: Good demulsion to lubricant.
- 2.6 Fix the enclosed sheet metals.

Telefon information from
EMAG-Service: 07162/17-0

Stück	Benennung	Werkstoff	Abmessung	Bemerkung	Nr.	Änd.-Mitt.	Datum	Name	Änderung nur durch CAD
0,5	x 45°			Transportschema					
6	- 30			VSC 500/630					
30	- 120								
120	- 400								
400	- 1000								
1000	- 2000								

EMAG
Maschinenfabrik GmbH
D-73084 Salach

power diagram for spindel



spindel speed n 1/min

drive data

AC-Motor 1MB 375D-6D

0608.46.9192

working power : 100% ED 27 kW ———
 S6- 45% 41 kW - - - -
 S6- 13% 74 kW - - - -

spindel speed : 2000 1/min
 ang. speed spindel: 300 1/min
 motor speed : 2000 1/min

drive data sheet

Stck.	Benennung	Werkstoff	Abmessung	Bemerkung	Nr.	Änd.-Mitt.	Datum	Name	Änderung nur durch CAD
	Unvermafle Kanten 0.5 x 45°	Zul. Abweichung nicht tolerierter Bearbeitungsmaße nach DIN 7168-m	Benennung Antriebsdatenblatt	Werkstoff	DIN-Nr.	Abmessung			
	Unvermafle Radenmm	0.5 - 6 ±0,1	Spindelmotor	eingesetzt und gehärtet Ehl = HRC:					
	Ersatz für	6 - 30 ±0,2	1MB 375D-6D	FE	Datum	Name	Maßstab		
		30 - 120 ±0,3	$n = 2000$ 1/min	Gez.	02.05.95	Hm			
	Ersetzt durch	120 - 400 ±0,5	Zeichnungs-Nr.	Gepr.		WI		C A D	
		400 - 1000 ±0,8	04.968.0014.0000	Gen.					
	Ähnlich Zeichn. Nr.	1000 - 2000 ±1,2	Blätter	Blatt-Nr.	 EMAG Maschinenfabrik GmbH D-73084 Salach				