

GEWICHTSANGABEN		WEIGHT INDICATIONS		
Pos. Item	Baueinheit (Maximalliste) Unit (maximum list)	Anz. X Einzelgew. Numb. X single weight	Gew. Baueinheit weight of unit	Gew. Werkstück weight of workpiece
	Maschinenbett mit Zubehör Machine bed with accessories		2200 kg	
	Ständer-Verfahrgewicht, X-Achse Column traverse weight, X-axis		kg	
	Ständer-Verfahrgewicht, Z-Achse Column traverse weight, Z-axis		kg 6400 kg	
	Tischbett Table bed		4720 kg	
	Tisch-Verfahrgewicht Table traverse weight		6050 kg	
	Tischbelastbarkeit Table capacity			12000 kg
	Plattenfeld Plate field	m ² x 700 kg/m ²		kg
	Plattenbelastbarkeit Plate capacity	m ² 20 000 kg/m ²		2)
	Palettenstation(en), ohne Palette Pallet station(s) without pallet	x kg		kg
	Palette Pallet	x kg		kg
	Werkzeugmagazin, ohne Werkzeuge Tool magazine, without tools		3580 kg	
	Werkzeuge Tools	51 x 20 kg	1020 kg	
	Pick-up-Magazin, ohne Werkzeuge Pick-up-Magazine, without tools	x kg		kg
	Werkzeuge Tools	x kg		kg
	Späneförderer Chip conveyor		250 kg	
	Ölkühlaggregat Oil cooling unit		150 kg	
	Hydraulikaggregat Hydraulic unit		450 kg	
	Schaltschrank Switch cabinet		1200 kg	
	Steuerungsschrank Control cabinet		200 kg	
	Bedieneinheit Control unit		250 kg	
				kg
				kg
	Gesamtgewicht ohne Werkstück Total weight without workpiece	→	21750 kg	
	Gesamtgewicht mit max. Tischbelastbarkeit Total weight with maximal table capacity	→		33750 kg

Die Angaben der Gewichte der einzelnen Maschinenbaugruppen sollen zur Auswahl des Transportkranes sowie anderer Transportmittel dienen.

The data of weights of the individual machine construction groups should serve for selection of the transport crane or other transport facilities.

MASCHINENTYP: ECOCUT 1.3/TDV 3**MASCHINE****Verschiebungen:**

Y-Achse	mm	1200
Z-Achse	mm	1000

Arbeitsspindel:

Verschiebung (W-Achse)	mm	600
Aufnahme		ISO 50 (INNEN) DIN 2079
Spindeldurchmesser	mm	125
Drehzahl	min ⁻¹	12 - 3000
Leistung	kW	27/17

Tischgruppe: TDV 3

Verschiebung (X-Achse)	mm	2500
Aufspannfläche	mm	1250 x 1800
Belastung	kg	12 000
def. Tischstellungen		4 x 90°

Automatisches Werkzeug-Wechselsystem

Anzahl der Werkzeuge (Kettenmagazin)		51 Werkzeugplätze
Werkzeuggewicht (max.)	kg	20
Werkzeublänge (max.)	mm	400
Werkzeug-Voll Ø (max.)	mm	125 (ohne Freiplatz)

Steuerung: SIEMENS 7 M**Allgemeine Maschinendaten:**

Eilgang	m/min	12
Vorschub	mm/min	1-6000

Zusatzeinrichtungen:

Kühlwassereinrichtung
Ölkühlaggregat
Späneförderer

Ein Bearbeitungszentrum ist keine selbsttragende Maschine. Aus dieser Erkenntnis heraus ist die Beschaffenheit des Fundamentes von größter Wichtigkeit. Genauigkeit und erreichbare Arbeitsgüte werden während der gesamten Lebensdauer des Bearbeitungszentrums davon entscheidend beeinflusst. Die relativ geringen Ausgaben für ein gutes Fundament stehen somit in keinem Verhältnis zum erzielbaren Nutzen.

Hinweise:

Vor Ausheben der Fundamentgrube ist die Bodenbeschaffenheit zu untersuchen und die Tragfähigkeit zu ermitteln.

aufgeschütteter Boden:	
nicht gewachsen:	nur bis 1 kg pro qcm
gewachsener Boden:	
Fein- bis Mittelsand:	2 kg pro qcm
Ton- und Lehmboden:	2-3 kg pro qcm
Grobsand bis Kies:	3-4 kg pro qcm
Fester Fels:	10-30 kg pro qcm

Bei Moor- oder Torfboden und schwankendem Grundwasserspiegel ist eine Befestigung durch Rammpfähle vorzusehen. Anzahl und Stärke richten sich nach dem örtlich vorhandenen Boden und der zu erwartenden Belastung.

Lassen Sie sich vor Errichten des Fundamentes die Bodenverhältnisse prüfen und die entsprechende Fundamentstärke festlegen. Diese richtet sich ganz nach den geforderten Genauigkeiten des Bearbeitungszentrums.

Für den Beton schlagen wir ein Mischungsverhältnis von 1:3 vor, d.h. 1 Teil Zement und 3 Teile Kies, hinzu kommt noch Eisenarmierung. Die Abbindezeit beträgt 4 Wochen, die in Sonderfällen durch Zusatz von Schnellbinder entsprechend verkürzt werden kann. Zweckmäßig erscheint, daß bei starken örtlichen Bodenbewegungen das Fundament durch seitliche Isoliermatten abgeschirmt wird. Beim Einfüllen des Betons ist noch darauf zu achten, daß die Fundamentlöcher genau in Übereinstimmung mit dem gelieferten Fundamentplan angeordnet sind. Nicht zu vergessen ist, daß beim Festlegen der Fundamentanlage allseitig genügend Platz zum Bedienen, Spannen und nicht zuletzt zum Montieren verbleibt. Der Raumbedarfsplan gibt Ihnen hierzu die wichtigsten Maschinenabmessungen an.