MULLER MACHINES SA
BRÜGG/BIENNE

Industriestrasse 22
CH-2555 Bruegg

T +41 32 373 34 44
F +41 32 373 48 27

E sales@mullermachines.ch
W www.mullermachines.ch

Inventarnummer: 20483

CNC Werkzeugschleifmaschine
SCHÜTTE WU 305L micro
SIEMENS SINUMERIK 840 D / WINDOWS XP
2006

Technische Daten

Anzahl Achsen total	5
Lineare Achsen Direktangetrieben	
Rotationsachsen Achsen Direktangetrieben	
Direktes Messsystem X-,Y und Z-Achse	
X-Achse	400 mm
Y-Achse	250 mm
Z-Achse	250 mm
Schleifdurchmesser	1 - 10 mm
Werkzeuglänge	mm
Abstand zwischen Tisch und	
A-Achse	HSK 50E
Spannzangenaufnahme	15 W
Werkzeugaufnahme: HSK	50
Drehzahl der Schleifspindel:	
Stufenlos	
bis	12000 U/min
Schleifspindelmotor	8 kW
Gesamtleistungsbedarf	20 kVA
Maschinengewicht ca.	2800 kg
Abmessungen Maschine:	
Länge	1990 mm

Breite	1640 mm
Höhe	1960 mm

Diverses Zubehör:

Schleifscheibenwechsler 5-Fach Automatisch

Werkstückführungssystem

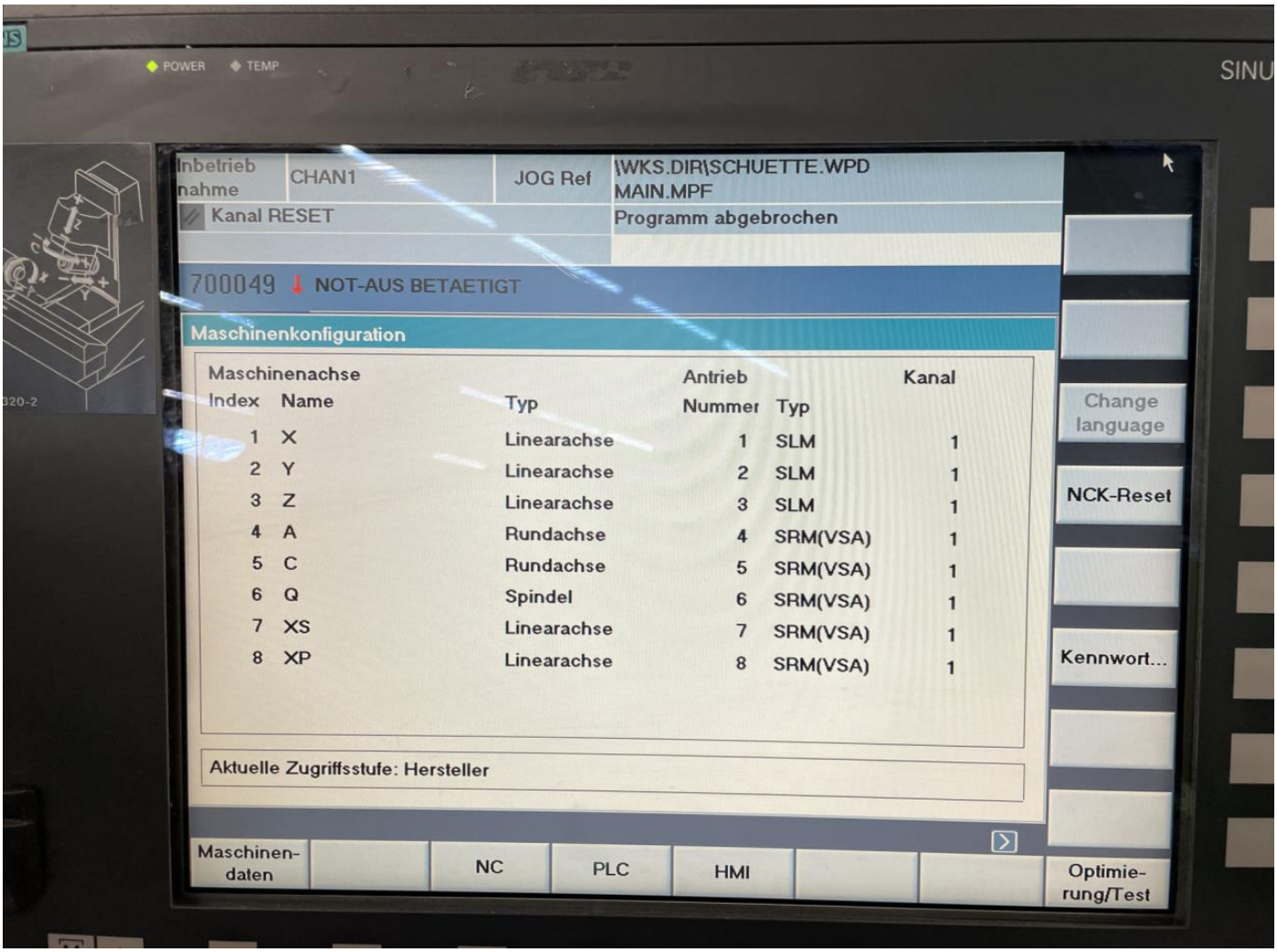
Zentralschmierung

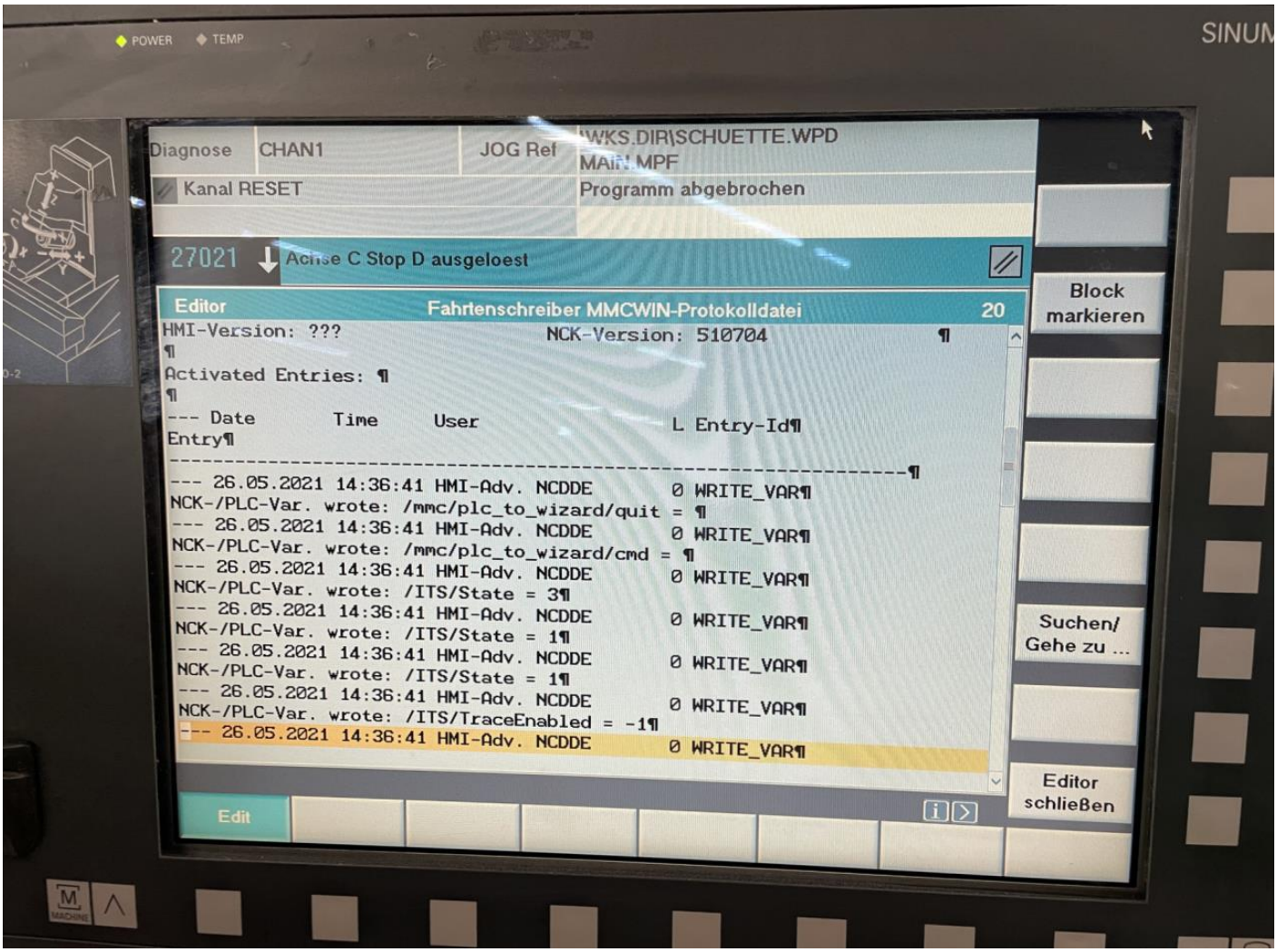
Feuerlöschanlage

SIEMENS
POWER
TEMP
SINUMERIK
SINUMERIK 840D
powerline
SIEMENS

Parkposition Z-Schlitte
Fahren Sie den Z-Schlitten vor d
Ausschalten der Maschine bzw. f
Wartungs-und Instandsetzungsarbe
immer in die Parkposition.
Die Parkposition befindet sich in de
Endlagen Y-Plus und Z-Minus des
Maschinenkoordinatensystems(MKS).
Betriebsart Einrichten
Zulässige Drehzahlen von Schleifscheiben und Schleifscheibe
Es muß beachtet werden:
Die zulässige Einrichtdrehzahl/Einricht-Umfangsgeschwindigkeit
halbierte zulässige Drehzahl/Umfangsgeschwindigkeit der Schl
Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beim Einrichten is
Bei Schleifscheibenpaketen muß die kleinste zulässige Einrichtdreh
aller aufgespannten Schleifscheiben verwendet werden.
Ist die zulässige Drehzahl/Umfangsgeschwindigkeit eines Schleifkörp
nicht bekannt, darf eine Umfangsgeschwindigkeit von 16 m/s nicht u
schritten werden.
Die zulässige Einrichtdrehzahl ist im Bild "Handsteuern" im Feld
"Zul. Einrichtdrehzahl" und am Drehzahlstufenschalter einzustellen.
Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung beachten!

Kraft & Bauer kleine Blusinstallaties
DIN 14497
BGR 134
CE
Leveringsnaar!
KOHLENDIOXID
$V_{c,max}$ = 80 min^{-1}


POWER
TEMP
SINU
Inbetrieb nahme
CHAN1
JOG Ref
\WKS.DIR\SCHUETTE.WPD
MAIN.MPF
Kanal RESET
Programm abgebrochen
700049 NOT-AUS BETAETIGT
Maschinenkonfiguration
Maschinenachse
Index Name Typ
Antrieb
Nummer Typ
Kanal
1 X Linearachse 1 SLM 1
2 Y Linearachse 2 SLM 1
3 Z Linearachse 3 SLM 1
4 A Rundachse 4 SRM(VSA) 1
5 C Rundachse 5 SRM(VSA) 1
6 Q Spindel 6 SRM(VSA) 1
7 XS Linearachse 7 SRM(VSA) 1
8 XP Linearachse 8 SRM(VSA) 1
Aktuelle Zugriffsstufe: Hersteller
Change language
NCK-Reset
Kennwort...
Maschinen-daten
NC
PLC
HMI
Optimie-rung/Test


POWER
TEMP
SINUM
Diagnose
CHAN1
JOG Ref
WKS.DIR\SCHUETTE.WPD
MAIN.MPF
Kanal RESET
Programm abgebrochen
27021
Achse C Stop D ausgeloest
Editor
Fahrtenschreiber MMCWIN-Protokolldatei
20
HMI-Version: ???
NCK-Version: 510704
Activated Entries:
--- Date Time User L Entry-Id
Entry
--- 26.05.2021 14:36:41 HMI-Adv. NCDDE 0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /mmc/plc_to_wizard/quit =
--- 26.05.2021 14:36:41 HMI-Adv. NCDDE 0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /mmc/plc_to_wizard/cmd =
--- 26.05.2021 14:36:41 HMI-Adv. NCDDE 0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/State = 3
--- 26.05.2021 14:36:41 HMI-Adv. NCDDE 0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/State = 1
--- 26.05.2021 14:36:41 HMI-Adv. NCDDE 0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/State = 1
--- 26.05.2021 14:36:41 HMI-Adv. NCDDE 0 WRITE_VAR
NCK-/PLC-Var. wrote: /ITS/TraceEnabled = -1
--- 26.05.2021 14:36:41 HMI-Adv. NCDDE 0 WRITE_VAR
Block markieren
Suchen/ Gehe zu ...
Editor schließen
Edit