

TECHNISCHES DATENBLATT

CNC – FAHRSTÄNDER-FRÄSMASCHINE

Fabrikat	SORALUCE
Typ	FL-Center 6000
Steuerung	HEIDENHAIN iTNC 530
Baujahr Aufarbeitung	2006 2026



Abbildung ähnlich – Maschine aktuell in Überholung

Verfahrwege

Längsbewegung (X-Achse)	5.500 mm
Vertikalbewegung (Y-Achse)	1.400 mm
Querbewegung (Z-Achse)	1.000 mm

Vorschübe

X-, Y- und Z-Achse, stufenlos	2 - 10.000 mm/min.
Eilgänge in X / Y / Z	25.000 mm/min
Max. Vorschubkräfte X-Y-Z	10.000 N

Technisches Datenblatt

CNC–Fahrständerfräsmaschine,

SORALUCE FL-Center 6000

Aufspanntisch

Aufspannfläche	6.000 x 1.200	mm
Max. Werkstückgewicht	13.500	kg
Anzahl der T-Nuten	12	St.
Größe der T-Nuten	22	mm
Abstand der T-Nuten	100	mm

NC-Rundtisch

Position	Rechts, bündig integriert in Tischfläche	
Aufspannfläche	Ø 1.000	mm
Positioniergenauigkeit	360 x 0,001	°
Max. Werkstückgewicht	3.500	kg
Anzahl der T-Nuten	9	St.
Größe der T-Nuten	22	mm
Abstand der T-Nuten	100	mm

Universal-NC-Fräskopf

Schwenken vordere/hintere Ebene	automatisch	
Indexierung	2,5 x 2,5	° Hirthverzahnung
Konst. Leistung bei 100 % ED	28	kW
Drehzahlbereich, stufenlos	15 - 5.000	min-1
Max. Drehmoment	815	Nm
Werkzeugaufnahme	SK50	DIN 69871AD
Innere Kühlmittelzufuhr	Durch das Spindelzentrum	

Automatischer Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze	80	Plätze
Werkzeugdiameter max.	125/250	mm Nebenplatz frei / besetzt
Werkzeuglänge max.	400	mm
Werkzeuggewicht max.	20	kg
Wechselposition am Kopf	Vertikal / horizontal	
Separater Werkzeugshuttle für kurze Wege und schnelle Wechselzeiten		

Führungen, Antriebs- und Messsysteme

- Alle Achsantriebe mit digitalen Reglern Fabr. HEIDENHAIN
- Direkte Messsysteme für X-, Y- und Z-Achse Fabr. HEIDENHAIN
- X-, Y- und Z-Achsen Führung mittels hochgenauer Linearführungen und Rollenumlaufschuhe für höchste Präzision und Dynamik
- Antrieb des Fahrständers in X-Achse mittels Zahnstange: Zwei Servomotoren mit Unteretzungsgetriebe und Schrägverzahnungsritzel greifen direkt in die am Unterbau befestigte Zahnstange ein
- Präzisions-Kugelgewindespindeln mit vorgespannten Muttern für Y- und Z-Achse

Kühlmittelanlage mit Bandfilter

- Zwei Kühlkreisläufe für Innen- und Außenkühlung
- Frequenzgeregelte Hochdruckpumpe für innere Kühlmittelzuführung, max. 70bar
- Tankvolumen ca. 1.500 l
- Papierbandfiltersystem mit automatischem Vorschub
- Spänespülung

Abmessung, Gewicht

Grundfläche Maschine	ca. 11,0 x 5,6	m
Gesamthöhe	ca. 3,5	m
Maschinengewicht	ca. 35.000	kg

CNC-Steuerung HEIDENHAIN iTNC 530

Digitale numerische Folgesteuerung, inklusive digitaler Antriebsregelung, Festplattenspeicher, 15" TFT - Farbbildschirm

Bearbeitungszyklen:

Standard Bohr- und Fräszyklen, Tiefbohren, Gewindeschneiden mit und ohne Ausgleichsfutter, Fräsen von Nuten, Rechteck- und Kreistaschen, Rechteck- und Kreiszapfen, Ausdrehen, Bohrfräsen (Helixbahn), Abzeilen, Bohrbilder, Kopfschwenken, Rückwärtssenken, Verschiebung und/oder Drehung des Koordinatensystems, Spiegeln, Maßfaktor auch achsspezifisch, Lineare Interpolation auf 3 Achsen, Kreisinterpolation auf 2 Achsen und auf 3 Achsen bei gedrehter Arbeitsebene, Bearbeitungsebene schwenken,

Elektrische Anschlusswerte

Betriebsspannung	3 x 400	V
Betriebsfrequenz	50	Hz
Anschlussleistung	64	kVA
Anschlussquerschnitt	50	mm ²

Ausstattung / Zubehör

- Universal-Fräskopf, 28kW, 2,5° indexierbar, Positionierung über Hirth-Verzahnung
- Spindel 28kW, Spindeldrehzahl max. 5.000 min-1
- CNC-Steuerung HEIDENHAIN iTNC 530
- Elektronisches Funk-Handrad HBG 410RF
- Integrierter NC-Rundtisch Ø 1.000mm
- Volle 5-Seitenbearbeitung in einer Aufspannung möglich
- Verschiebbares Bedienpult zur Maschinenbedienung vor der Maschine
- Automatischer Werkzeugwechsler mit 80 Magazinplätzen
- Kühlmittelanlage mit 1.500l Fassungsvermögen und innerer Kühlmittelzufuhr
- Späneförderer im Arbeitsraum integriert, Auswurf links
- 3D-Messtaster m&h
- 2 Ölnebelabsaugungen
- Voll gekapselter Arbeitsraum mit optimaler Zugänglichkeit durch weit öffnende, teleskopierte Bedienertüren
- Beidseitiger Stahlvorhang im rückseitigen Bereich entlang der X-Achse
- Arbeitsraumverkleidung an den Seiten geschlossen.
- Beleuchtung des Arbeitsbereichs
- Vorbereitet für Pendelbearbeitung
- Betriebsart 4
- Tool-Center-Point-Optimierung "TCP-Opt" incl. geschliffener Präzisionskugel (Automatische Vermessung der Kopfkinematik und Kompensation innerhalb weniger Minuten)
- Lackierung RAL 7035 lichtgrau / RAL 5011 stahlblau
- Ebenerdige Aufstellung ohne konturiertes Fundament möglich

FLECKENSTEIN – Technische Überprüfung und Instandsetzung

- Vollständige Reinigung und technische Überprüfung der Maschine
- Tausch der Abstreifer
- Überholung der Teleskopabdeckungen
- Neue Faltenbälge in der Vertikalachse
- Überprüfung des Fräskopfes
- Funktionsprüfung unter Strom in unseren Ausstellungsräumen

Erkennbare Mängel oder defekte Teile, die bei der Inspektion festgestellt werden, werden von unserem fachkundigen Serviceteam fachgerecht repariert oder ersetzt. Sie erhalten von uns eine grundgereinigte und voll funktionsfähige Maschine