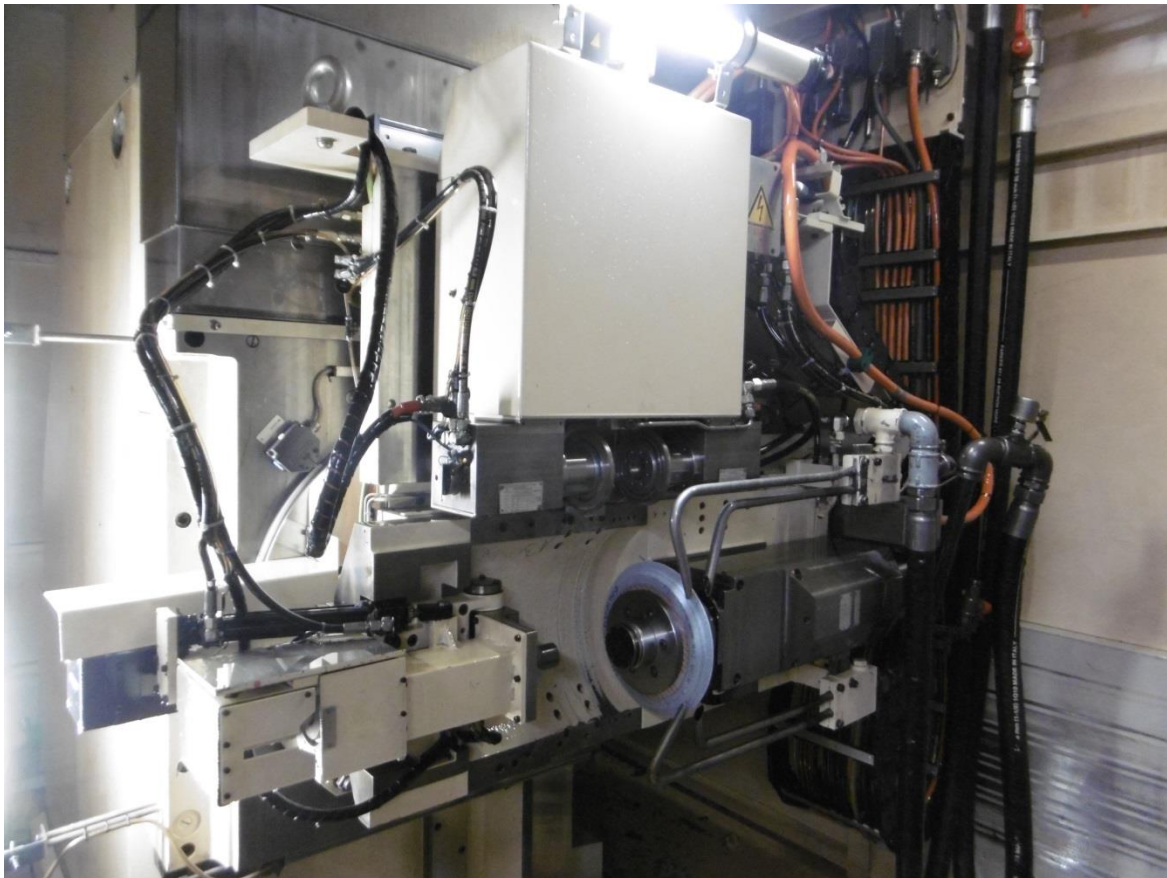


TECHNISCHES DATENBLATT
CNC-Profil Schleifmaschine

Fabrikat	PFAUTER
Typ	PE 1600 G
Steuerung	SINUMERIK 840 C
Baujahr	1997



Arbeitsbereich

Werkstück-Nenn Durchmesser f. Außenschleifkopf	1.600 mm
Max. Radialweg (X-Achse)	970 mm
Max. Tangentialweg (Y-Achse)	300 mm
Max. Axialweg (Z-Achse)	1.000 mm
Max. Profiltiefe	80 mm
Schleifspindel-Schwenkwinkel (A-Achse)	+/- 45 Grad
Max. Modul	20 mm

Werkstücktisch

Außendurchmesser	1.200	mm
Bohrungsdurchmesser x Tiefe	Ø 300 x 875	mm
Max. zulässige Belastung	15.000	kg
Max. Tischdrehzahl	4,5	1/min
Hydrostatische Radiallagerung		
Axiale Gleitlagerung		
Autom. hydraulische Tischentlastung		

Schleifspindel-Antrieb, Schleifscheibe

Antriebsleistung	24	kW	Mittelfrequenz- Drehstrommotor, flüssigkeitsgekühlt
Max. Modul	20	mm	
Drehzahlbereich	1.200 – 8.000	1/min	
Schleifdorn-Ø	80	mm	
Profilschleifscheibe max. Abmessung	400x80x127	mm	
Autom. Auswuchteinrichtung			

Vorschübe und Eilgänge

Achse X	3	m/min
Achse Y	3	m/min
Achse Z	6	m/min

CNC-Steuerung SINUMERIK 840 C

- Modularer Aufbau in 1 kanaligem Ausbau
- 5 Achsen + 1 Spindel sowie Getriebeinterpolation
- 19" Flachbedientafel mit 10" TFT-Display
- 40 Mbyte Festplattenkapazität
- Elektrisches Freifahren mit Notfall-Strategie
- Inkrementale Messsysteme
- Digitale Antriebstechnik
- Bedienhandgerät

Verzahnungssoftware

- Dialogprogrammierung zum automatischen Generieren von Teielprogrammen zu Profilschleifen von Außenverzahnungen.
- Automatische Schnittaufteilung
- Einmitteinrichtung
- PFAUTER-Software-Paket „Profilschleifen“
- Verzahnungsmessungen für evolventische außenverzahnte Werkstücke
Folgende Messungen können durchgeführt werden: Profilmessung, Flankenlinienmessung, Teilungs- und Rundlaufprüfung, Zahnweitenmessung

Maschinenbeschreibung und –ausstattung

- Grundmaschine PE 1600 G
- Warmlaufprogramm
- Schleifzeitberechnung - integriert
- NC-Abrichteinrichtung
- Powerdressing
- Software für Fehler-Diagnose
- Super-Sondergenauigkeit
- Einmitteinrichtung mit Taster
- Dunstabscheider
- Verschränkungskontrolliertes Schleifen im Einflankenschliff
- Doppelschrägeinmitten
- Doppelschrägverzahnung
- Schleifen asymmetrischer Flankenlinienmodifikationen
- Autom. Schnittaufteilung
- Verzahnungsmessung nach DIN 3961
- Farbdruckerschnittstelle für Eingabedaten bzw. Messauswertungen
- Hauptständer erhöht (Verfahrweg vertikal 1.000 mm)
- Einmitteinrichtung mit Taster
- Verzahnungsmessung
- Messung von Kopf- und Fusskreisdurchmesser
- Werkstücktisch mit separatem Servoantrieb und 1gängiges Doppelschneckenradgetriebe
- Gehärtete und geschliffene Kugelgewindetriebe mit vorgespannten Muttern
- Vollabdeckung des Arbeitsraums mit Druckentlastungsklappe
- Kühlmittelanlage Fabr. Hoffmann, Tankinhalt 2.300 Liter, 2 x 150 l/min Pumpenleistung, Kühlmittelreinigung mit Feinfilter (ohne Benutzung von Filterverbrauchsstoffen)
- Ölrückkühlanlage mit Kühlkreisen für das Schmier- und Kühlschmiermittelsystem sowie für den Schleifspindeltrieb
- Maschine ohne Gegenhalter

Abmessung, Gewicht

Platzbedarf ca.	7,5 x 7,3 x 4,0	m
Maschinengewicht ca.	17.000	kg

Elektrische Anschlusswerte

Gesamtanschlusswert	80	kVA
Betriebsspannung	400	V
Betriebsfrequenz	50	Hz
Steuerspannung	24	V DC