

TECHNISCHES DATENBLATT CNC – Horizontal - Bearbeitungszentrum

Fabrikat	STARRAG HECKERT
Typ	HEC 800 ATHLETIC
Baujahr	2009
Steuerung	FANUC Series 31i Model A5



Verfahrwege

X-Achse (Spindelstock quer)	1.450	mm
Y-Achse (Spindelstock vertikal)	1.300	mm
Z-Achse (Tisch längs)	1.300	mm
B-Achse (NC – Rundtisch)	360.000	°
Max. Werkstückgröße (DxH)	Ø1.750 x 1.400	mm

NC – Rundtisch

Palettengröße	800 x 1.000 mm	Lochpalette DIN55201
Kleinster Teilschritt	0,001 °	
Rot. Trägheitsmoment für Zuladung	250 kgm ²	
Max. Tischbelastung zentrisch	2.000 kg	

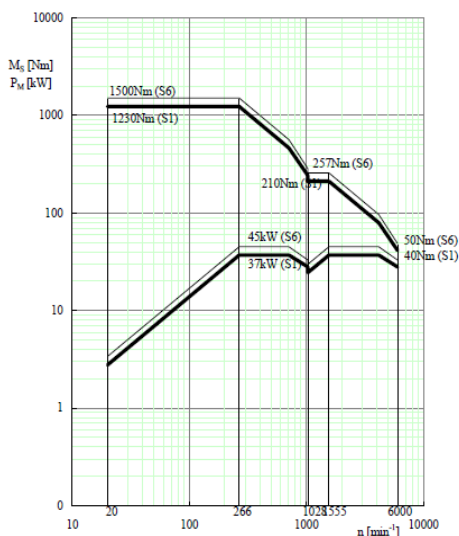
Vorschub, Eilgang

Vorschubbereich in X-Y-Z-Achse	1 – 60.000 mm/min
Vorschubkraft in X-Y-Z-Achse 100% ED	20 / 18 / 20 kN
Eilganggeschwindigkeit in X-Y-Z-Achse	60 m/min
Eilgang B-Achse (NC – Rundtisch)	60 m/min

Hauptspindel

Durchmesser im vorderen Lager	100 mm
Max. Leistung, ED 100/60%	37/45 kW
Max. Drehmoment, ED 100/60%	1.230/1.500 Nm
Max. Drehzahl	6.000 min ⁻¹ 2 Getriebestufen
Werkzeugaufnahme	HSK-A 100 DIN 69893

Drehmoment-Leistungs-Diagramm



Kühlmittelanlage

Anschluss an zentrale Kühlschmierstoffanlage

Rückspülfilter

Niederdruckkreis	ca. 2,5 bar	ca. 125 l/min
Innenkühlung durch die Spindelmitte	ca. 80 bar	ca. 30 l/min

Werkzeugmagazin, Werkzeugwechsler

Turmmagazin mit 180 Speicherplätzen in 3 Türmen

15 Speicherplätze für überlange Werkzeuge zwischen 450 und 800mm im Speicher realisiert. Die Gesamtspeicherzahl reduziert sich damit um 15 Stück.

Max. Werkzeug-Ø	110 mm	Nebenplatz belegt
Werkzeugaufnahme	HSK-A 100	
Werkzeug-Ø mit Einschränkung	250 mm	Nebenplätze frei
Werkzeuglänge max.	450 / 800 mm	
Werkzeuggewicht max.	35 kg	
Max. Werkzeuggewicht je Turm	600 kg	
Span-zu-Span-Zeit bis 12kg / über 12kg	ca. 5,0 / ca. 8,2 sec	
Palettenwechselzeit	ca. 20 sec	

Maschinenabmaße & Anschlussdaten

Platzbedarf	ca. 8,2 x 6,0 x 4,6 m	
Maschinengewicht	ca. 31.000 kg	
Anschlusswert	90 kW	
Zuleitungssicherung	160 A	
Betriebsfrequenz	50 Hz	
Betriebsspannung	400 V	3AC

Ausstattung, Zubehör

- 2-fach Palettenwechsler ohne Arbeitsschutz
- 3 Stück separate Rüstplätze mit Lochpaletten 800 x 1.000 mm
- Werkzeugmagazin mit 165 Plätzen HSK-A 100, eigenes Bedienterminal auf der Magazinseite
- NC-Rundtisch Teilung 0,001°
- Hauptspindel 6.000 min⁻¹, 2 Getriebestufen
- 3D-Messtaster Fabr. RENISHAW
- Elektronisches Handrad
- Maschinenverkleidung mit vollständig geschlossenem Arbeitsraum
- Späneförderer, Auswurf unter Flur
- Kühlmittelaggregat mit Filter und Druckerhöhungspumpen, innere Kühlmittelzuführung (Maschine war angeschlossen an zentrale Kühlmittelversorgung)
- Absaugung auf Maschinenabdeckung montiert
- Programmstunden ca. 18.200 h