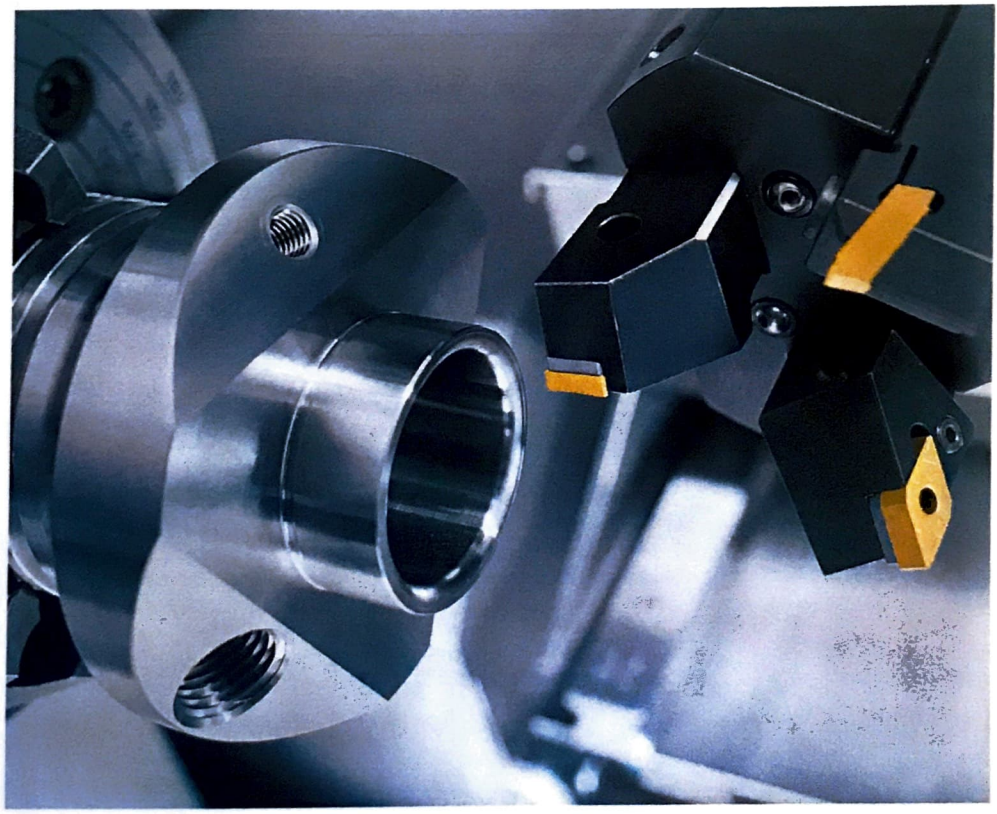
CTX310 ECOLINE

8044001899E

PLANUNGSUNTERLAGEN

Unterlage für vorbereitende Maßnahmen zu Aufstellung, Inbetriebnahme und Betrieb für die Planungsabteilung.



DMG ECOLINE GMBH
Oberes Ried 11, A-6833 Klaus
Tel. +43 [0] 55 23 - 90 601-600, Fax +43 [0] 55 23 - 90 601-650

DMG ECOLINE GmbH

4 Technische Daten

4.1 Hauptspindel

Benennung	Einheit	Wert
Spindelaufnahme (Flansch)	Typ	140 h5
Durchmesser Spannfutter	mm	210
Stangendurchlass	mm	51
Durchmesser Spindelbohrung	mm	68,5
Durchmesser im vorderen Lager	mm	100
Maximale Spindelleistung (100% ED)	kW	11
Maximale Spindelleistung (40% ED)	kW	16,5
Maximale Spindeldrehzahl	1/min	5 000
Maximales Drehmoment (100% ED)	Nm	112
Maximales Drehmoment (40% ED)	Nm	166,5
Spannungsart/Spannungsbereich		AC/1

4.1.1 Leistungsdiagramme

4.1.1.1 100% ED (Einschaltzeit)

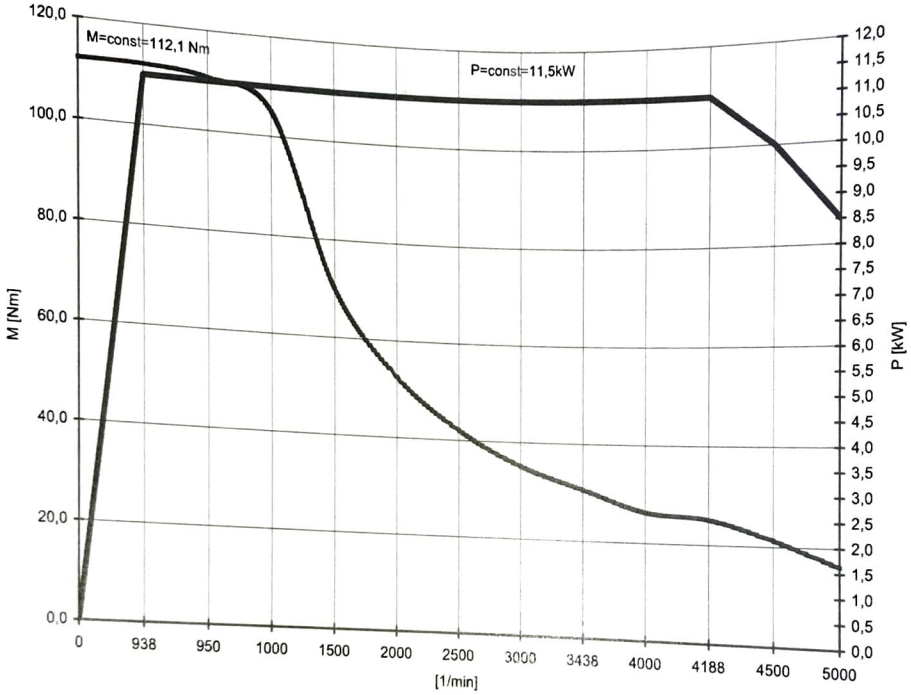
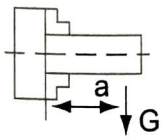
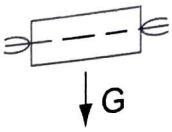


Abb. 4-1

4.1.2 Maximale Werkstückgewichte

Spindeldurchmesser im vorderen Lager	Futter		Reitstock
			
(mm)	a (mm)	G (kg)	G (kg)
100	100	30	110

Hinweis!

Folgende Punkte sind jeder Zeit zu beachten:

- die Futtergröße.
- die maximale Drehzahl.
- die maximale Spannkraft des Futters.
- die Festigkeit des Werkstückes.
- die Unwucht des Werkstückes.
- die maximale Reitstockkraft.
- die Bearbeitungsparameter.

4.2 Vorschubantrieb

Antrieb	**Einheit**	**Wert**
Kugelgewindeantrieb X-/Z-Achse (DxP)	mm	32 x 10
Vorschubkräfte	**Einheit**	**Wert**
X / Z Vorschubkraft	Nm	4 500
Eilgang	**Einheit**	**Wert**
Z-Achse	m/min	30
X-Achse	m/min	30
C1-Achse	m/min	100
Drehmoment C1-Achse	Nm	112

4.3 Bewegungsrichtungen

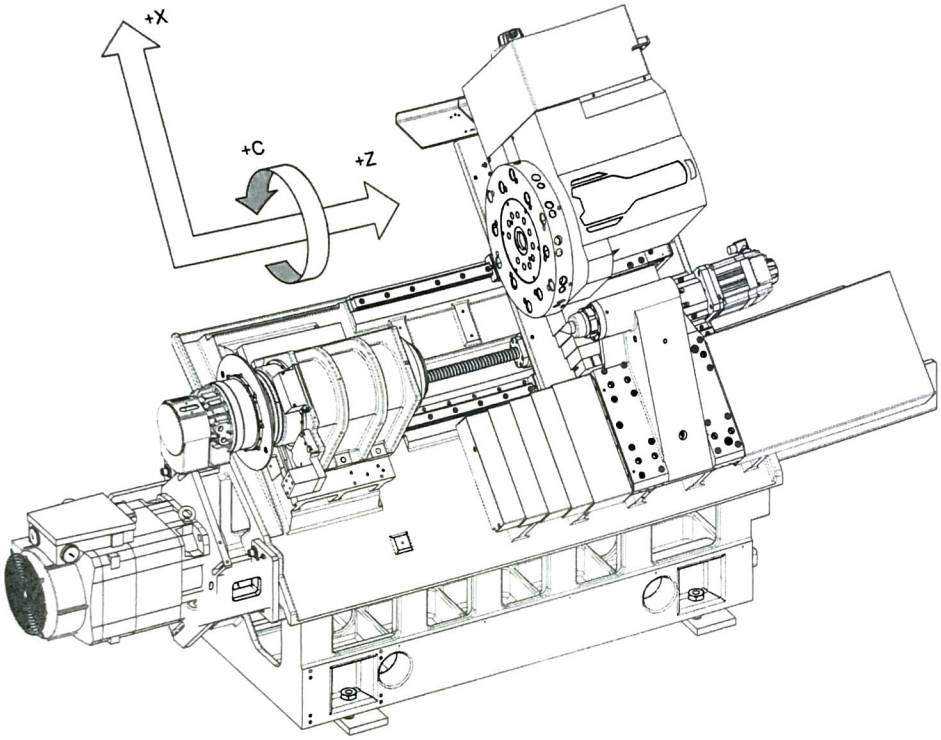


Abb. 4-3

4.4 Wegmeßsystem

Messsystem	Einheit	Wert
X-/Z-Achse		absolut rotie-rend

Positionierunsicherheit	Einheit	Wert
P (nach VDI/DGQ 3441) X	mm	0,008
P (nach VDI/DGQ 3441) Z	mm	0,010

Die Genauigkeit hängt stark von den äußeren thermischen Einflüssen ab. Die höchste Genauigkeit wird im Temperaturbereich von 20° +/- 2° erreicht.

Direkte Sonneneinstrahlung, starker Luftzug, Erschütterungen durch Fremdaggregate und Wärmestau sind zu vermeiden.

Beachten Sie bitte die Anforderungen an Maschinen mit erhöhter Genauigkeit.

4.5 Arbeitsraummaße

4.5.1 Arbeitsbereich

Benennung	Einheit	Wert
Achsabstand	mm	581
Spitzenhöhe	mm	190
Maximaler Schwenkbereich über Bett	mm	330
Schwenkbereich über X-Schlitten	mm	260
Maximaler Drehdurchmesser	mm	200
Spannfutterdurchmesser	mm	210
Verfahrweg X	mm	182,5
Verfahrweg Z	mm	455

4.5.2 Arbeitsraum

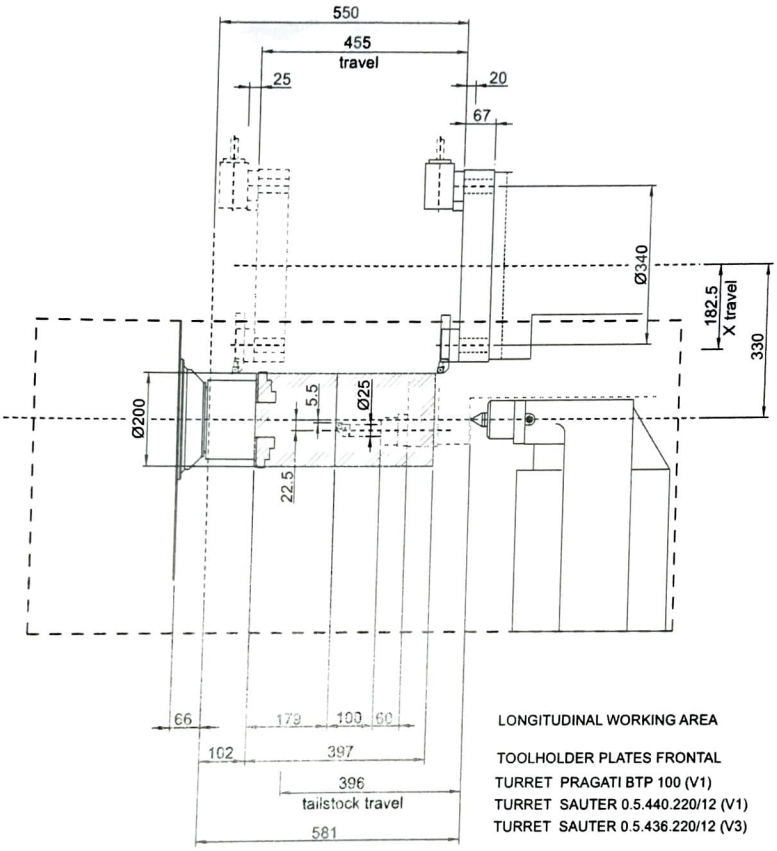
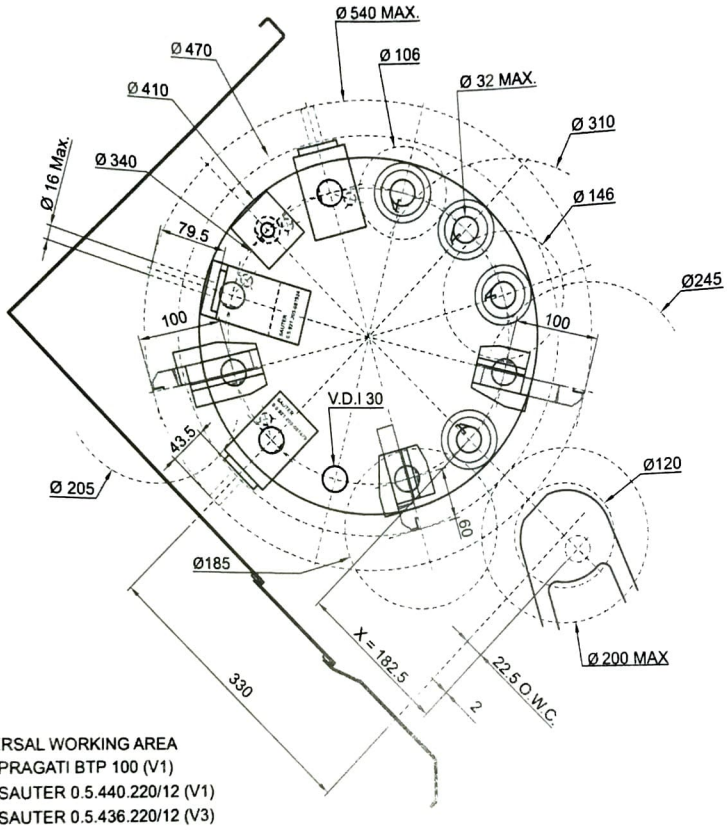


Abb. 4-4

V3



TRANSVERSAL WORKING AREA
TURRET PRAGATI BTP 100 (V1)
TURRET SAUTER 0.5.440.220/12 (V1)
TURRET SAUTER 0.5.436.220/12 (V3)

Abb. 4-5

4.6 Aufstellmaße

4.6.1 Höhe

	Einheit	Wert
Maschine max.	mm	1 775
Maschine mit Signalleuchte	mm	1 995

4.6.2 Breite

	Einheit	Wert
Maschine mit Späneförderer	mm	4 223

4.6.3 Länge

	Einheit	Wert
Maschine	mm	1 565
mit Steuerung	mm	2 348

4.6.4 Aufstellfläche

L x B	Einheit	Wert
Maschine mit Späneförderer	mm	4 100 x 5 723

Hinweis!

Zusätzlich sind Fluchtwege und Sicherheitsbereiche entsprechend den örtlichen Gesetzen, Vorschriften und Bestimmungen einzuhalten.

4.7 Gewicht

Maschinengewicht	Einheit	Wert
Maschine	ca. kg	3 200

4.7.1 Auflage

Maximale statische Belastung der Aufnahmepunkte durch die Maschine einschließlich des maximalen Werkstückgewichtes:

Auflage statisch	Einheit	Wert
Belastung an Auflage M1	t	0,75
Belastung an Auflage M2	t	0,7
Belastung an Auflage M3	t	0,925
Belastung an Auflage M4	t	0,925

Tab. 4-1

Maximale dynamische Belastung der Aufnahmepunkte durch die Maschine einschließlich des maximalen Werkstückgewichtes:

Auflage dynamisch	Einheit	Wert
Belastung an Auflage M1	t	1,25
Belastung an Auflage M2	t	1,2
Belastung an Auflage M3	t	1,4
Belastung an Auflage M4	t	1,4

Tab. 4-2

4.7.1.1 Fundamentplan

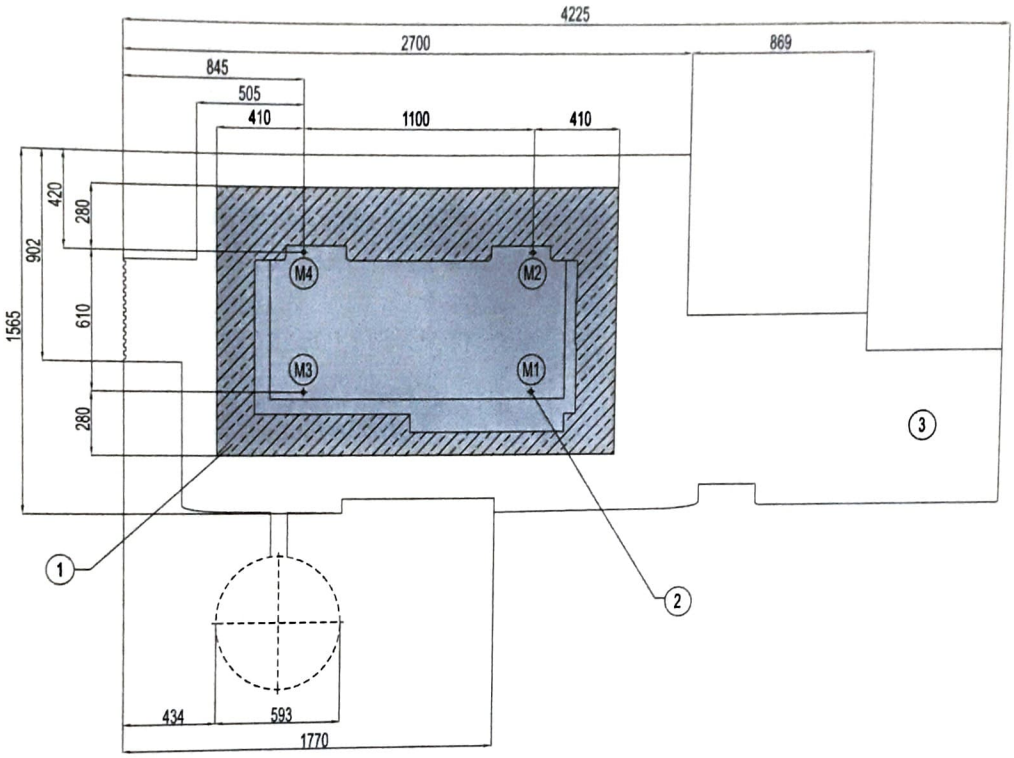


Abb. 4-6

1	Mindestgröße der Bodenplatte	3	Späneförderer
2	Aufstellelemente		

Hinweis!

Eine geeignete vom Tragwerkplaner (Statiker) genehmigte Bodenplatte ist notwendig.

Hinweis!

Das Fundament muss so vorbereitet werden, dass die aus dem Umfeld kommenden Vibrationen verringert werden.

1.1.9 Konformitätserklärung

Bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise werden die mit der Maschine nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG gelieferte Konformitätserklärung und das an der Maschine angebrachte CE-Kennzeichen ungültig.

Muster

Hinweis!

Die genaue Bezeichnung der Maschine, den Maschinentyp und die Maschinenseriennummer sind dem Ordnerrücken dieser Betriebsanleitung und den Angaben auf dem Typenschild der Maschine zu entnehmen.

Konformitätserklärung

im Sinne der Richtlinie der Maschinen 2006/42/EG, Anhang II, A

Hiermit erklären wir, dass die Bauart von

Bezeichnung: _____

Maschinentyp: _____

Maschinen-Nummer: _____

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht, die zum unten genannten Ausgabedatum gültig waren:

EG-Richtlinie 2006/42/EG, in ihrer jeweils aktuellen Fassung
EG-Richtlinie 2004/108/EG, in ihrer jeweils aktuellen Fassung
EG-Richtlinie 97/23/EG, in ihrer jeweils aktuellen Fassung.

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:
EN 12100, EN 60204-1, Typ C-Norm ...

Bevollmächtigter zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen: _____
(Name des Befugten)

Musterort, Musterdatum
(Ort und Datum der Ausstellung)

_____
(Unterschrift des Befugten)

Mustermann - Mustertätigkeit
(Name und Stellung des Befugten)

Abb. 1-1