



MILLTAP 700
SIEMENS 840D

BETRIEBSANLEITUNG



www.gildemeister.com

DMG

1.13 Konformitätserklärung

Bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise wird 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 entnehmen Sie bitte dem Ordnerrücken dieser Betriebsanleitung.

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

4 Technische Daten

4.1 Fräskopf 10 000 1/min

Drehzahl	Einheit	Wert
stufenlos programmierbar	1/min	20 - 10 000
im Einrichtbetrieb	1/min	20 - 800

Motorleistung	Einheit	Wert
Antriebsleistung max. 25 % ED	kW	25
Nennleistung 100 %	kW	4,5

Drehmoment	Einheit	Wert
Maximales Spindeldrehmoment 25 % ED	Nm	45
Nenn Drehmoment 100 % ED	Nm	8

Warmlaufzeit vor Bearbeitungbeginn zur Ölverteilung	Einheit	Wert
30 Sekunden bei max.	1/min	500
bei stufenweiser Drehzahlerhöhung bis zum Erreichen der max. Drehzahl		
30 Sekunden bei max.	1/min	1 500
30 Sekunden bei max.	1/min	3 000

Einlaufzeit nach Stillstand von mehr als 6 Monaten	Einheit	Wert
5 Minuten bei max.	1/min	2 000
bei stufenweiser Drehzahlerhöhung bis zum Erreichen der max. Drehzahl		
5 Minuten		Stillstand
5 Minuten bei max.	1/min	4 000
5 Minuten		Stillstand
5 Minuten bei max.	1/min	6 000
5 Minuten		Stillstand

Werkzeugaufnahme BT30	Einheit	Wert
5 Minuten bei max.	kN	2,8

4.2 Vorschubantrieb

Antriebe	Einheit	Wert
AC-Servomotoren für Achse		X, Y, Z

Vorschubgeschwindigkeit	Einheit	Wert
X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar	mm/min	bis 60 000

Eilgang	Einheit	Wert
X-, Y-, Z-Achse	m/min	60

Einrichtbetrieb (Betriebsart 2)	Einheit	Wert
X-, Y-, Z-Achse	mm/min	20-2 000
A, C-Achse	1/min	2,6

Beschleunigung	Einheit	Wert
X-, Y-, Z-Achse	m/s ²	10 / 10 / 16

4.3 Bewegungsrichtungen

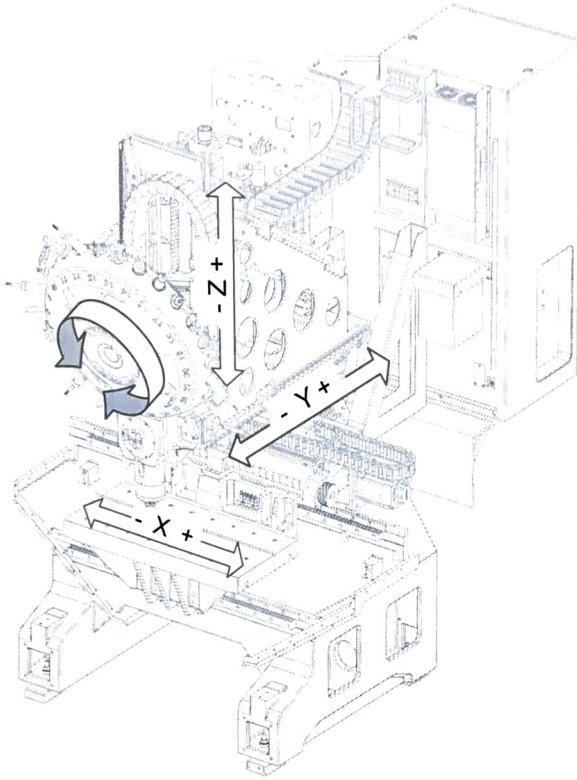


Abb. 4-2

4.4 **Verfahrwege**

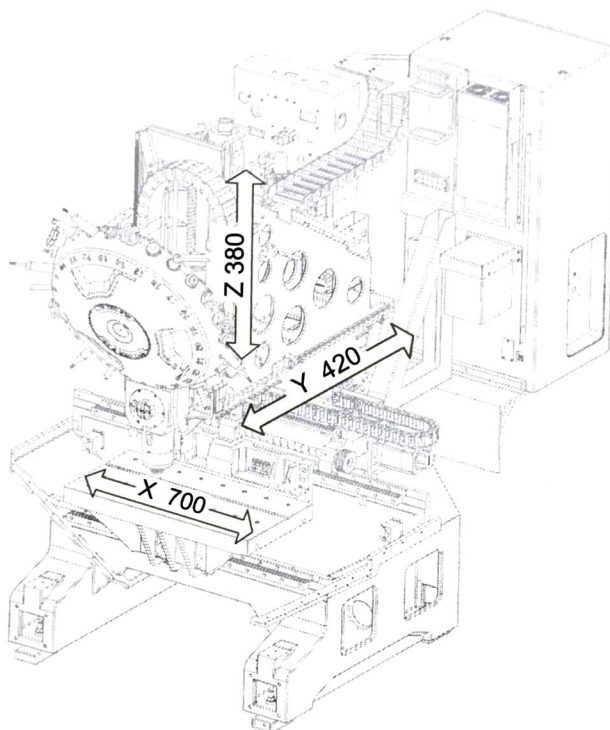


Abb. 4-3

Fahrweg	Einheit	Wert
X-Achse	mm	700
Y-Achse	mm	420
Z-Achse	mm	380

4.7 Aufstellmaße

4.7.1 Höhe

	Einheit	Wert
Maschine max. mit Dach	mm	2 580
Maschine	mm	2 500
Transporthöhe min.	mm	2 450

4.7.2 Breite

	Einheit	Wert
Maschine	mm	1 650
mit geöffneter Arbeitsraumtür	mm	1 975
mit Bandfilteranlage	mm	2 510

4.7.3 Länge

	Einheit	Wert
Maschine	mm	2 950

4.7.4 Aufstellfläche

L x B	Einheit	Wert
Maschine mit Späneförderer und Bandfilteranlage	mm	6 065 x 3 710

**Hinweis!**

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

4.8 Gewicht

Maschinengewicht	Einheit	Wert
Maschine	ca. kg	3 400
Maschine mit Späneförderer	ca. kg	3 700

4.8.1 Auflage

Auflage statisch	Einheit	Wert
Belastung an Auflage A	kN	10
Belastung an Auflage B	kN	10
Belastung an Auflage C	kN	10
Belastung an Auflage D	kN	10

Tab. 4-1

Auflage dynamisch	Einheit	Wert
Belastung an Auflage A	kN	20
Belastung an Auflage B	kN	20
Belastung an Auflage C	kN	20
Belastung an Auflage D	kN	20

Tab. 4-2

Auflagefläche	Einheit	Wert
Maschinenaufleger A-D	mm	145 x 95

Tab. 4-3