

NC Drehmaschine

TMM-250

Bedienhandbuch

TBGV4053

- ♦ Alle Handbücher vor der Inbetriebnahme der Maschine sorgfältig lesen. Im besonderen sind die Sicherheitshinweise zu beachten, um den sicheren Einsatz der Maschine zu gewährleisten.
- ♦ Die Maschinendokumentation sollte immer in der Nähe der Maschine aufbewahrt werden, um zu jeder Zeit mit Hilfe der Dokumentation bei auftretenden Fragen, diese klären zu können.

MACHINE TOOLS

TAKISAWA

EG-Konformitätserklärung
im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A

Hiemit erklären wir, Takisawa Machine Tool Co., Ltd.
 983 Natsukawa Okayama
 701-0164 Japan

daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine : CNC LATHE

Maschinentyp : TAKISAWA CNC LATHE MODEL TMM-250
 WITH FANUC 180is-TB
 SERIAL NO. TBGV4053

Einschlägige
EG-Richtlinien : EG-Maschinenrichtlinie (89/392/EWG) I,d,F. 03/44/EWG
 EG-Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
 Gesetz über elektromagnetische
 Verträglichkeit von Geräten
 (EMVG-Richtlinie 89/336/EWG)

Angewandte
harmonisierte Normen
insbesondere : EN 60204,
 EN 292-1 und EN 292-2

Angewandte
nationale Normen und
technische Spezifikationen
insbesondere : VDI 3400 und 3402
 VDI 2854

Datum/Hersteller-
unterschrift :

Takisawa Machine Tool Co., Ltd.

Okayama Japan
7. Juni 2004


TATSUO ISHII, EXECUTIVE MANAGING DIRECTOR

Angaben zum
Unterzeichner :

A. MASCHINENÜBERSICHT

Bemerkungen	Einheit	Spezifikationen
Werkzeugschlitten		
Anzahl der Werkzeugschlitten		2
Typ des Werkzeugschlittens		VDI Ø 40
Anz. der Werkz. auf dem Werkzeugschlitten		15/15 (oberer & unterer Werkzeugschlitten)
Werkzeugaufnahme	mm	25 (oberer & unterer Werkzeugschlitten)
Schaftdurchm. der Bohrst.	mm	40 (oberer & unterer Werkzeugschlitten)
Eilgang	m/min	X : 20, Z : 30, A:30, Y:12
Jog Vorschub	mm/min	X, Z, A, Y : 0 ~ 1260
Angetriebene Werkzeuge		
Anz. der angetriebene Werkzeuge		15/15 (oberer & unterer Werkzeugschlitten)
Max. Drehgeschwindigkeit	min ⁻¹	4.000
Max. Durchmesser des Werkzeugschafts	mm	20
Kegelbohrung der Werkzeugspindel (Typ, Nr.)		AR32
Werkzeugspindel Lagerbohrung Innendurchmesser	mm	35
Motor		
Spindelmotor (30min/cont)	kW	22/15 (L-Spindel), 18.5/11 (R-Spindel)
Motor f. angetr. Werkzeuge (30min/kont.)	kW	5.5/3.7 (obere und untere Seite)
Vorschubmotor	kW	X1, X2 : 1.2 Y:1.0 Z1, Z2, A: 3.0
Hydraulikpumpmotor	kW	15
Kühlmittelpumpmotor	kW	0.4x2+0.4
Spindelkühlmotor (50 Hz/60Hz)	kW	0.4/0.8
Spannungsanschluss		
Erforderlicher Anschluss	kVA	62,7
Erforderliche Spannung	V	200, 220, 230, 380, 415, 440, 460 ±10%
Erforderliche Frequenz	Hz	50/60±1
Druckluft	MPa	5
Druckluft Durchflussrate	L/min	100

A. MASCHINENÜBERSICHT

Bemerkung	Einheit	Spezifikationen
Tankkapazitäten		
Hydrauliköltank	L	10
Schmieröltank	L	6.5
Kühlmittel	L	360
Spindelkühlung	L	180 (DAIKIN), 200 (HABOR)
Maschinenabmaße		
Maschinenhöhe	mm	2300
Spindelmitte über Flur	mm	1220
Platzbedarf	mm	3800x2185
Gewicht der Maschine	kg	9000