

Datenblatt zur Lager-Nr. L6846

Typ	: Leit- und Zugspindeldrehmaschine MASTER 2500	
Fabrikat	: COLCHESTER	
Maschinen-Nr.	: LMR40GMR CG/14152	
Baujahr	: 1979 - werkstattgeprüft geometrische Abnahme mit Prüfprotokoll	
Techn. Daten	: Spitzenhöhe: 165 mm	Spitzenweite: 1016 mm

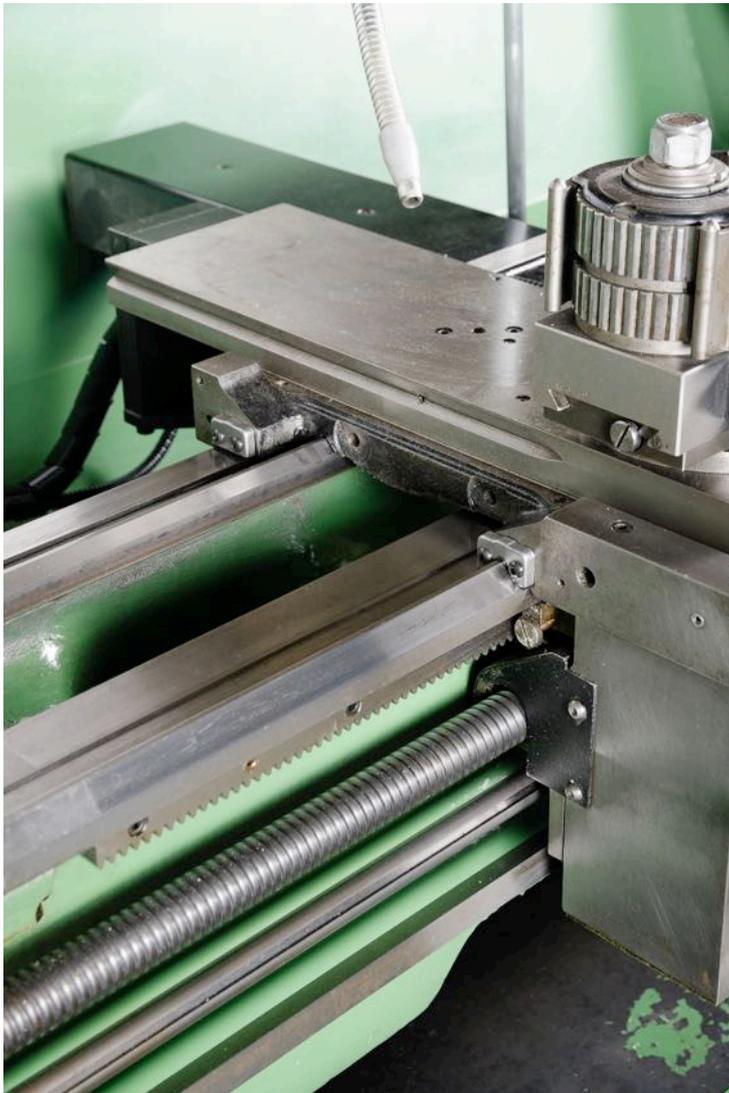


Zubehör	: 3-Achsen-Digitalanzeige FAGOR 30i-T, neu Schnellwechselstahlhalter Grundkörper Gr. B Spänerückwand Bettanschlag Kühlmitteleinrichtung Bedienungsanleitung
Maße/Gewicht	: ca. 2100 x 1200 x 1600 mm (LxBxH) / 950 kg



harich Werkzeuge-Maschinen GmbH • Industriestr. 81 • 90537 Feucht

Tel. 09128/9283-0 • Fax: 09128/9283-20 • harich@harich.de
Sofort lieferbare Maschinen finden sie unter <http://www.harich.de>





FAGOR AUTOMATION

DRO_SET für Drehmaschinen

Rentable und intelligente Lösungen
Für Qualität, Präzision, Produktivität, Betriebssicherheit und Service



Die beste Alternative

Der technologische Fortschritt bei den Mess- und Steuerungssystemen von FAGOR bei Drehmaschinen garantiert exzellente Ergebnisse bei diesen Maschinen und verbessert ihre Genauigkeit, vergrößert die Produktivität, optimiert die Qualität jeder Bearbeitung auf der Drehmaschine und minimiert die Gefahr von teuren menschlichen Fehlern.

Leistungen, die der Anwender wirklich benötigt

GRUNDFUNKTIONEN

- Reset der Achsen (auf Null setzen)
- Achsenvoreinstellung
- Direkte Umrechnung mm/Zoll
- Signal der absoluten Referenz, Inkrementalwerte und I_o
- Auflösungen bis zu 0,1 Mikrometer
- Alarmer für Geschwindigkeit und Verfahrswege
- Anzeige in Radius oder Durchmesser
- Anzeige der Verfahrgeschwindigkeit der Achsen

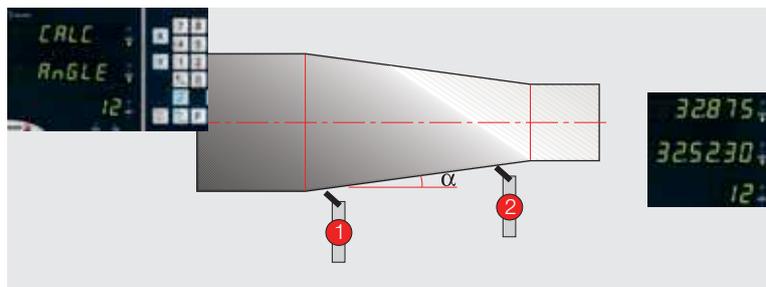
SPEZIALFUNKTIONEN

- Kegelberechnung am Werkstück
- Rechnerfunktion
- Softwareendschalter
- Mehrpunktkompensation.
- Achsenanpassung
- Hysteresefaktor
- Maßstabfaktor

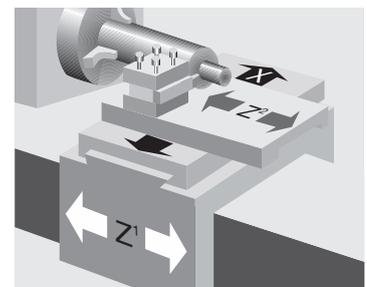
FAGOR EXKLUSIVFUNKTIONEN

- Bis zu 20 Werkzeugspeicher
- Überwachung der Zählsignale
- Leichte Inbetriebnahme und Diagnose
- Energiesparmodus
- PC – Anschluss über USB-Verbindung

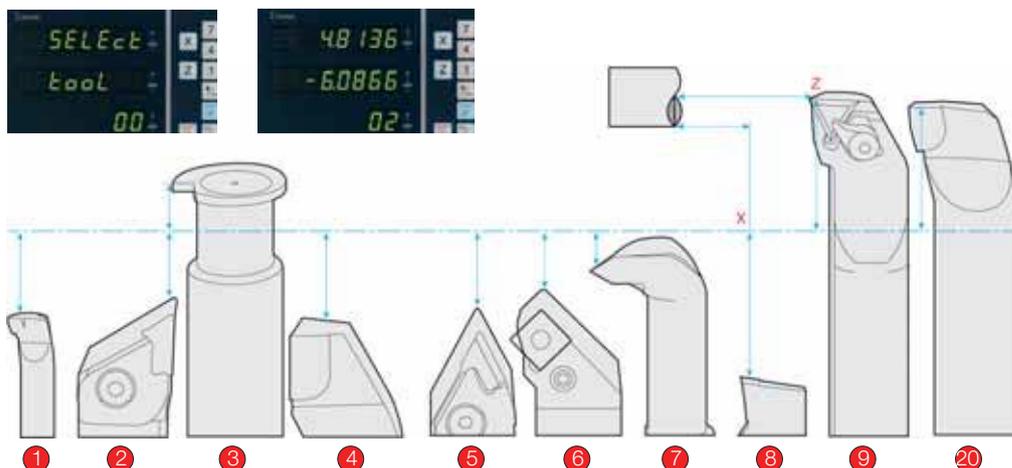
Praktische Beispiele



■ Kegelberechnung am Werkstück



■ Kopplung der Z-Achse



■ Speicherung von bis zu 2 Werkzeugen

Abnahme – Bedingungen für Werkzeugmaschinen
Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen



Maschinen-Nr.:

LHR 40 GMR 14152

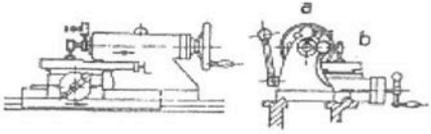
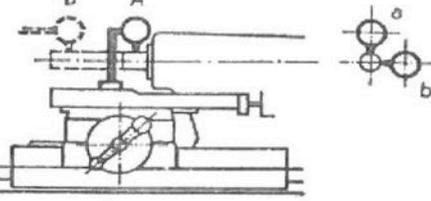
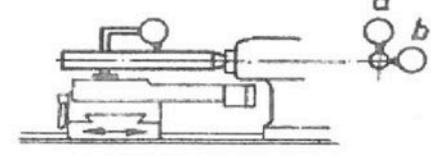
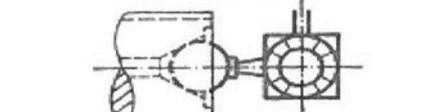
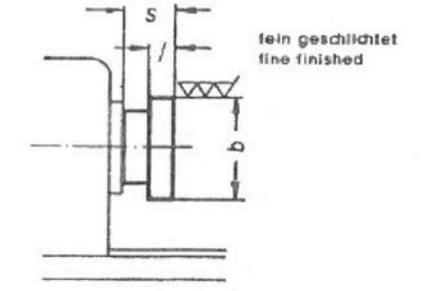
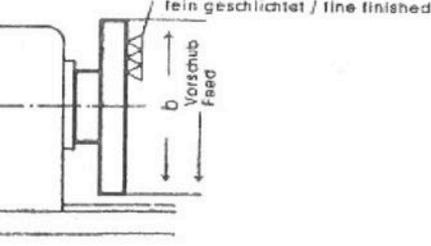
COLCHESTER

Maschinentyp: MASTER 2500

Kunde:

L 6846

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichung
1	Ausrichten der Maschine a) Bett in Längsrichtung b) Bett in Querrichtung		a) vordere Führungsbahn 0,02 mm/m; hintere Führungsbahn hohl 0,01 mm/m gewölbt 0,02 mm/m b) +/- 0,02 mm/m	
2	Geradlinigkeit der Bettschlittenbewegung in der Waagerechtebene		a) 0,01 mm per 300 mm	0,01
3	Fluchten der beiden Körnerspitzen in der Senkrechtebene		0,01 mm	0,015
4	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel		Stellung/Position A: 0,01 mm B: 0,02 mm	0,008 0,015
	Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagerechteben		a) 0,01 mm per 300 mm b) 0,01 mm per 300 mm	0,01 0,01
6	Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel		0,005 mm	0,005
7	Axialruhe der Arbeitsspindel und Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes		0,01 mm	0,005
8	Rundlauf der Körnerspitze		0,01 mm	0,008

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichungen
9	Parallelität von Bettschlittenbewegung und Reitstockführung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrecht-ebene		a) 0,03 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,02 mm/ 0,03 mm b) 0,02 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,01 mm/ 0,02 mm	0,02 0,02
10	Parallelität der Reitstock- pinole zur Bettschlitten- führung (-bewegung) a) in der Senkrecht- ebene b) in der Waagrecht- ebene		a) 0,01 mm b) 0,01 mm	0,015 0,015
11	Parallelität des Innenkegels der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrecht- ebene b) in der Waagrecht- ebene		a) 0,03 mm per 300 mm b) 0,03 mm per 300 mm	0,02 0,02
12	Steigungsgenauigkeit der Leitspindel		0,03 mm zugesichert zwischen irgend 2 Gängen, die höchstens 300 mm voneinander entfernt liegen	
13	Axialruhe der Leitspindel		0,01 mm in jeder Richtung	
14	Arbeitsgenauigkeit beim Runddrehen		0,005 mm	
15	Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen		0,015 mm auf Durchmesser des Probewerkstückes	

Maschine abgenommen am:

Gottschling

harich
WERKZEUGE-MASCHINEN

harich Werkzeuge-Maschinen GmbH

Rehm

Unterschrift Werkstattleitung Herr Gottschling

Industriestraße 81 - 90537 Feucht

Unterschrift Geschäftsleitung Herr Rehm

Tel.: 09128/9283-0 - Fax: -20

harich@harich.de www.harich.de