



Hermle UWF 902 H

Werk Reisholz

Fräs-Bearbeitungszentrum



Technische Daten

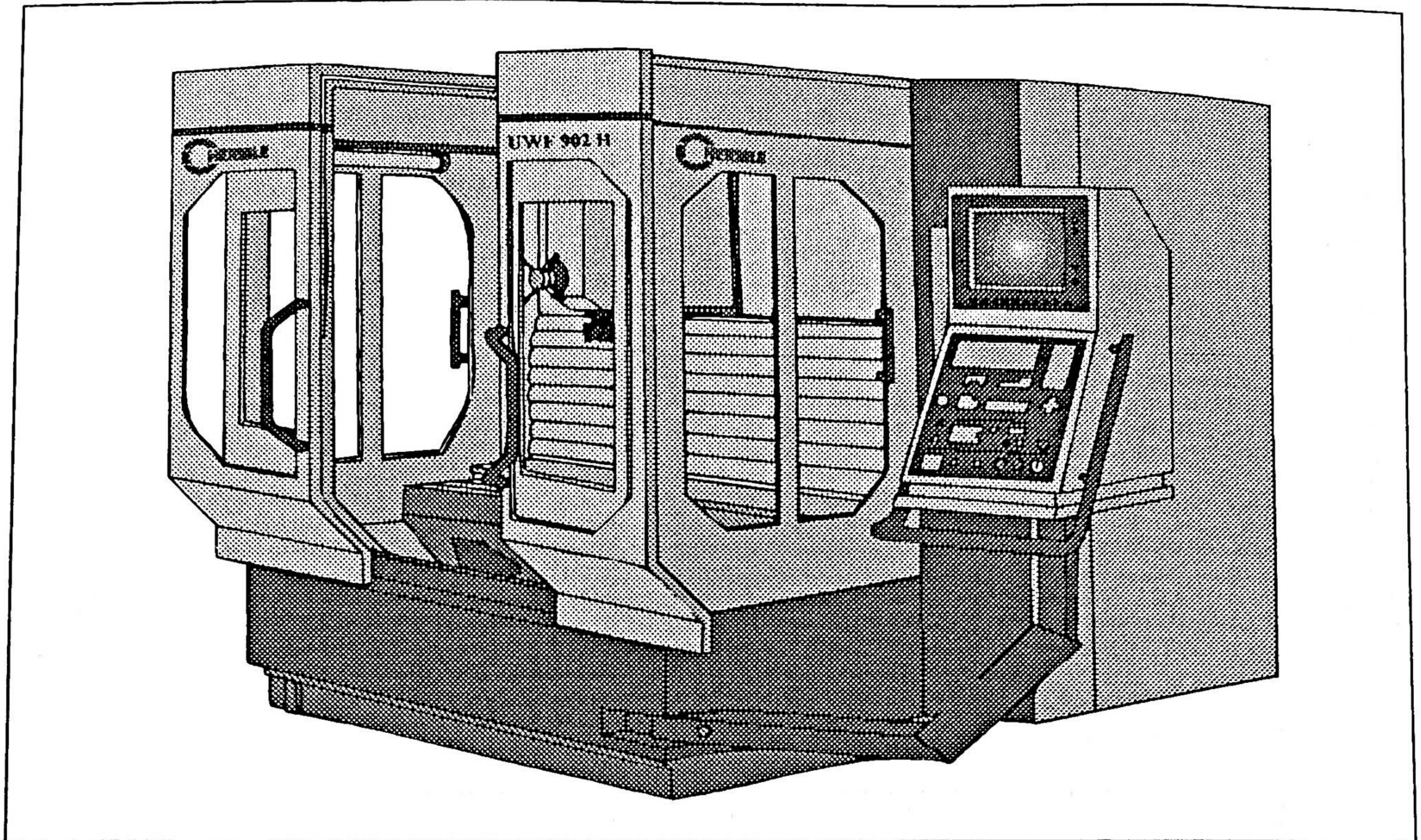
Fahrwege	X	600	Leistung: (60%/100% ED)	8,5/7 kW
	Y	450	Drehmoment bei 60% ED	371Nm
	Z	500	Drehzahlbereich (stufenlos):	23-6300
Fräskopf	Schwenkber.	+/- 90°	Vorschübe EG im Einrichtbetrieb:	10m/min
	Pinolenhub	75		2m/min
Tischgr.		900x458	WZ Kegel	SK40
			WZ-Spannkraft	10000N

Besonderheiten:

Sonderwerkzeuge:

Standort Halle A 21

WZM



1. Allgemeines

1.1 Maschinenbeschreibung

Die Hermle UWF 902 H ist eine leistungsfähige numerisch gesteuerte Werkzeugfräsmaschine, die für die Bearbeitung von kleinsten bis mittleren Werkstücken ausgelegt ist.

Ausgestattet mit dem Winkeltisch können Werkstücke bis zu 500 kg mit einer maximalen Spannfläche von 900 x 458 mm bearbeitet werden.

Mit dem NC-Rundtisch sind komplizierteste Teile bis zu einem Gewicht von 300 kg in vier Achsen bearbeitbar.

Als Option steht ein Werkzeugwechsler mit insgesamt 34 Magazinplätzen und auch ein integrierter Späneförderer zur Verfügung.

Standardmäßig ist jede Maschine mit einer ergonomisch gestalteten Vollschutzkabine und einem ausziehbaren, großzügig bemessenen Kühlschmierstoffbehälter mit 170 Liter ausgerüstet.

UWF 902 H

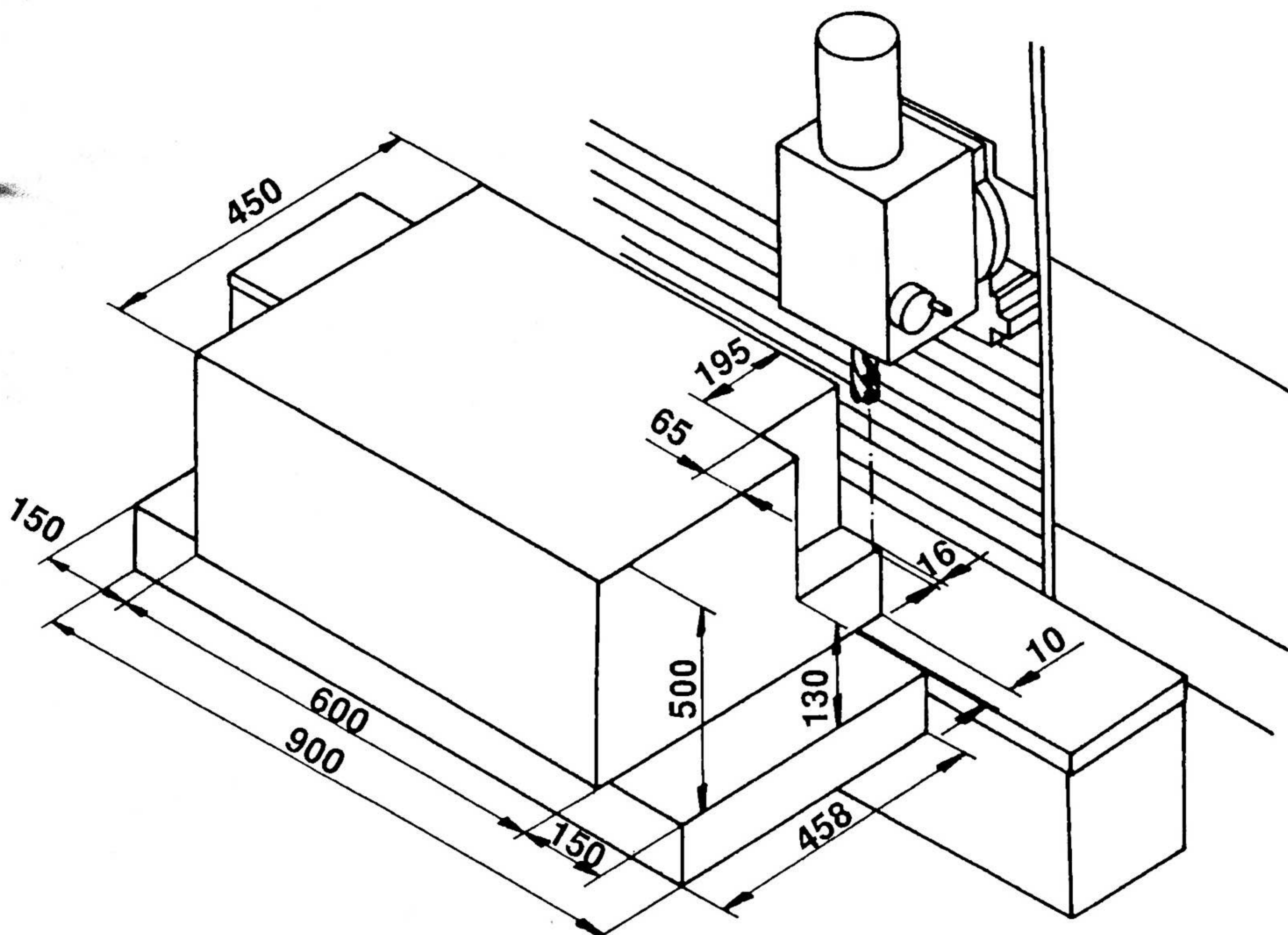
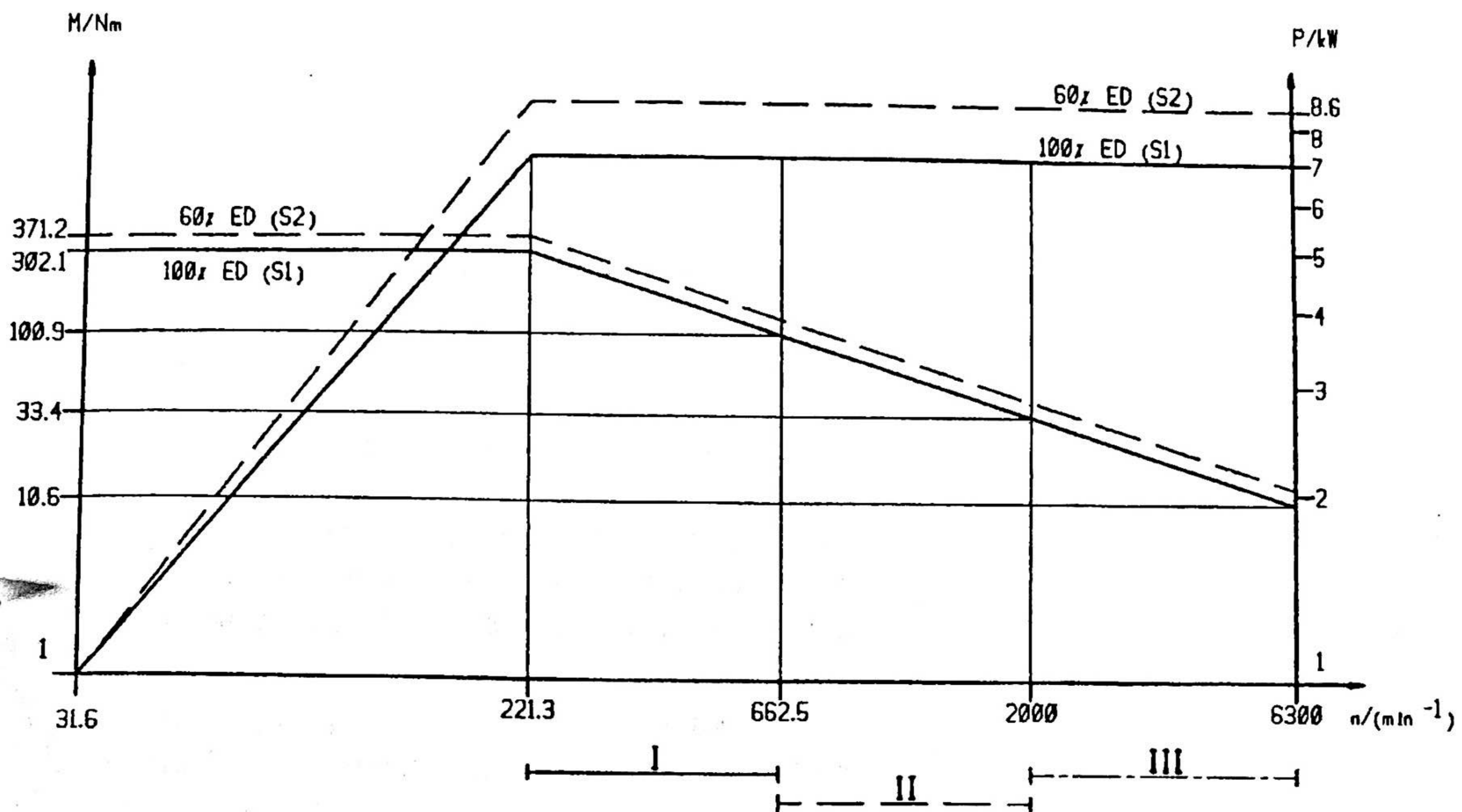
Standard

- Vollschutzkabine
- 5-Achsen-Bahnsteuerung
- Verbundkonstruktion Grauguß/Mineralguß im Maschinenfuß und Kreuzsupport
- Wärmetauscher im Schaltschrank
- AC-Motoren - bürstenlos
- Arbeitsraumleuchten

Optionen

- Werkzeugwechsler
- Späneförderer
- NC-Rundtisch mit
Tischplattengröße Ø 500 mm
Tischplattengröße Ø 650 mm
- Winkeltisch
- Uni-Tisch
- Meßtaster
- NC-Teilapparat
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Hydro-mechanische Fräskopfklemmung

1.2 UWF 902 H - Drehzahl - Drehmoment - Leistungsdiagramm



1.4 Technische Daten

Hauptantrieb

Leistung des Spindelmotors (AC-Motor 1 PH6) bei 60 % ED	8,6 kW
Drehzahlbereich: Spindeldrehzahlen stufenlos innerhalb 3 Schaltstufen:	20 ... 6300 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme, waagrecht und senkrecht	ISO 40 DIN 2079
Werkzeugspannung hydromechanisch, Spannkraft (Vertikal)	10 000 N
Werkzeugspannung hydromechanisch, Spannkraft (Horizontal)	12 000 N
Spindeldurchmesser am vorderen Lager, Horizontal / Vertikal	75 / 55 mm
Pinolenhub senkrecht	75 mm

Vorschubantrieb

Einzel-Vorschubmotoren für jede Achse - Drehstrom (bürstenlos):	
Vorschubbereich in X, Y, Z manuell / programmgesteuert:	1 ... 2000 / 10000 mm/min
Vorschubkraft in allen Achsen (bei 80% ED)	6 000 N
Eilgang in allen Achsen	10 m/min

Geräuschpegel

Maschinengeräusch (Maschinenlärminformations-Verordnung 3. GSGV)	
Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach § 1 Abs.2, c und d	78 dB (A)

Arbeitsbereich

Längs	X-Achse	600 mm
Quer	Y-Achse	450 mm
Senkrecht	Z-Achse	500 mm

Meßsystem

Direkte Messung X, Y, Z:	
Auflösung	0,1 µ
Eingabefeinheit	0,1 µ
Anzeigeschritt	0,1 µ
Auflösung 4. Achse	0,001° Grad
Auflösung 5. Achse	0,001° Grad

Arbeitstische - Aufspannfläche

Winkeltisch	900 x 458 mm
Universal-Aufspanntisch, Kippbereich 15° von und 30° zur Maschine	
Tischplatte Schwenkbereich +/- 25°	Ø 420
Tischplatte Schwenkbereich +/- 30°	Ø 650 x 395
NC-Rundtisch:	
Tischplatte Schwenkbereich +/- 30°	Ø 500 mm
Tischplatte Schwenkbereich +/- 4°	Ø 650 mm

Steuerung

Bildschirm-Bahnsteuerung HEIDENHAIN	TNC 426
-------------------------------------	---------

Kühlmitteleinrichtung - Schmierung

Fassungsvermögen des Kühlmittelbehälters	170 Liter
Fördermenge / Druck	40 L/min bei 3 bar
Schmierung, automatisch - Zentral	

Elektrik

Betriebsspannung	400 V; 3 PH; 50 Hz
Steuerspannung	220 V AC; 24 V DC
Gesamtanschlußwert	16 kVA
Gesamtanschlußwert mit IKZ	19 kVA

Abmessungen - Gewichte

HERMLE UWF 902 H - einschließlich Vollschutzkabine (L x B x H)	2,95 x 2,20 x 2,30 m
Platzbedarf (L x B)	4,55 x 3,60 m
Gesamtgewicht - incl. Winkeltisch, Vollschutzkabine, Werkzeugwechsler und Späneförderer	ca. 6000 kg

Werkzeugwechsler - Werkzeugmagazin

Typ	UTC 34
-----	--------

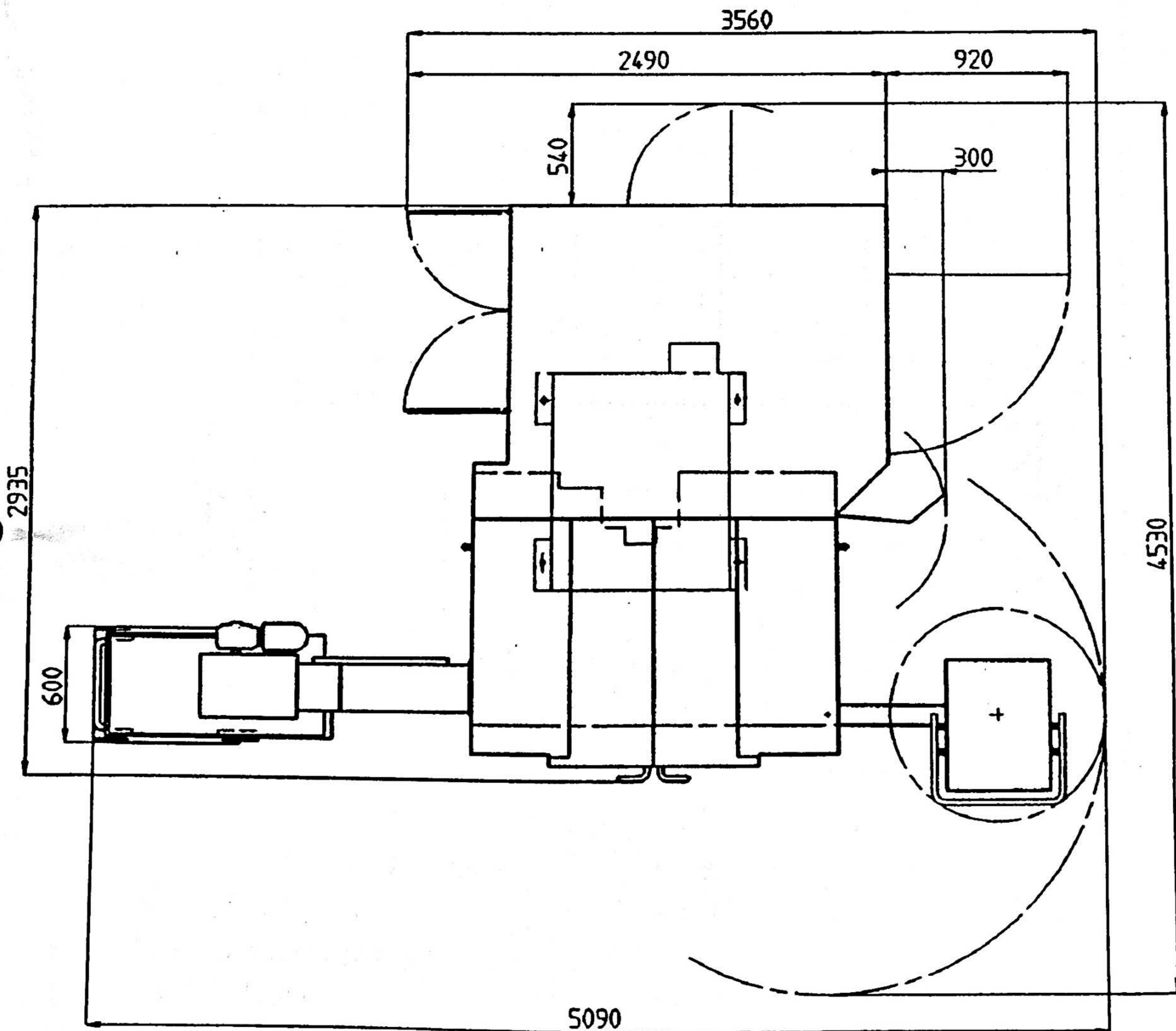
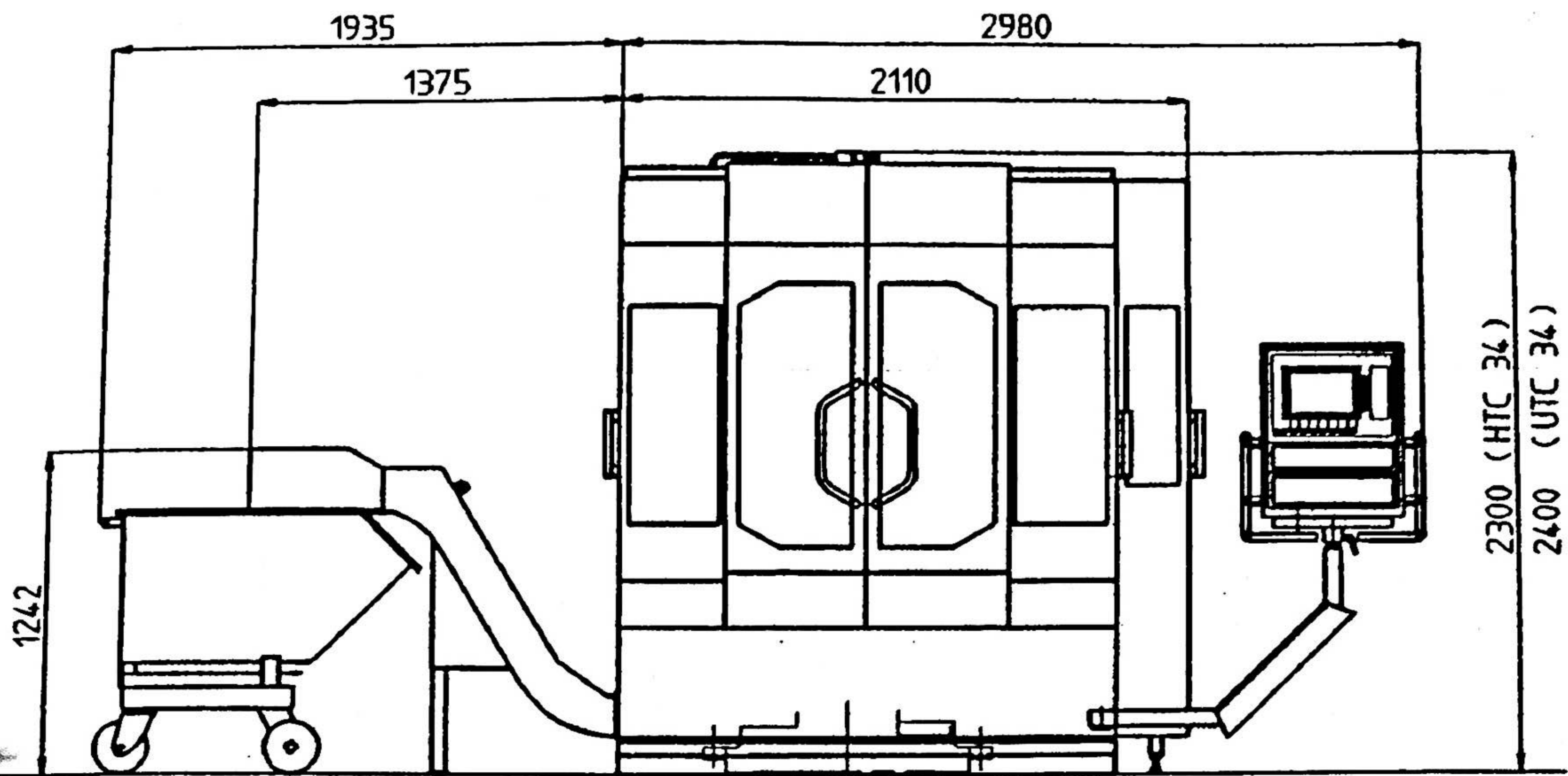
Ausführliche Technische Daten finden Sie im Kapitel 4

Pneumatik:

Druckluftanschluß	p >= 7,0 bar
Druckluftverbrauch bei 7,0 bar	ca. 0,5 Ncbm/h
Druckluftverbrauch mit der optionellen Spindelausblaseinrichtung	ca. 8,0 Ncbm/h

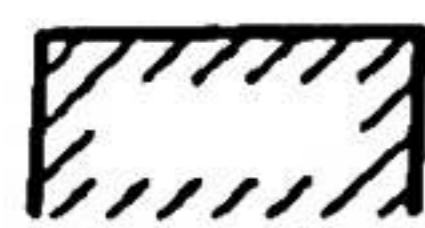
Die Druckluft sollte über einen Kältetrockner auf einen Trockentaupunkt von 5°C aufbereitet werden. Dies schafft beste Voraussetzungen für die Lebensdauer der Pneumatikkomponenten.

1.5 Maschinenabmessungen - Raumplan für UWF 902 H mit UTC 34

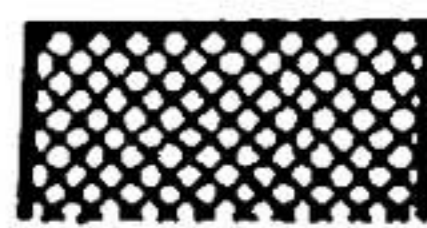


2.4.4 M. 1.5

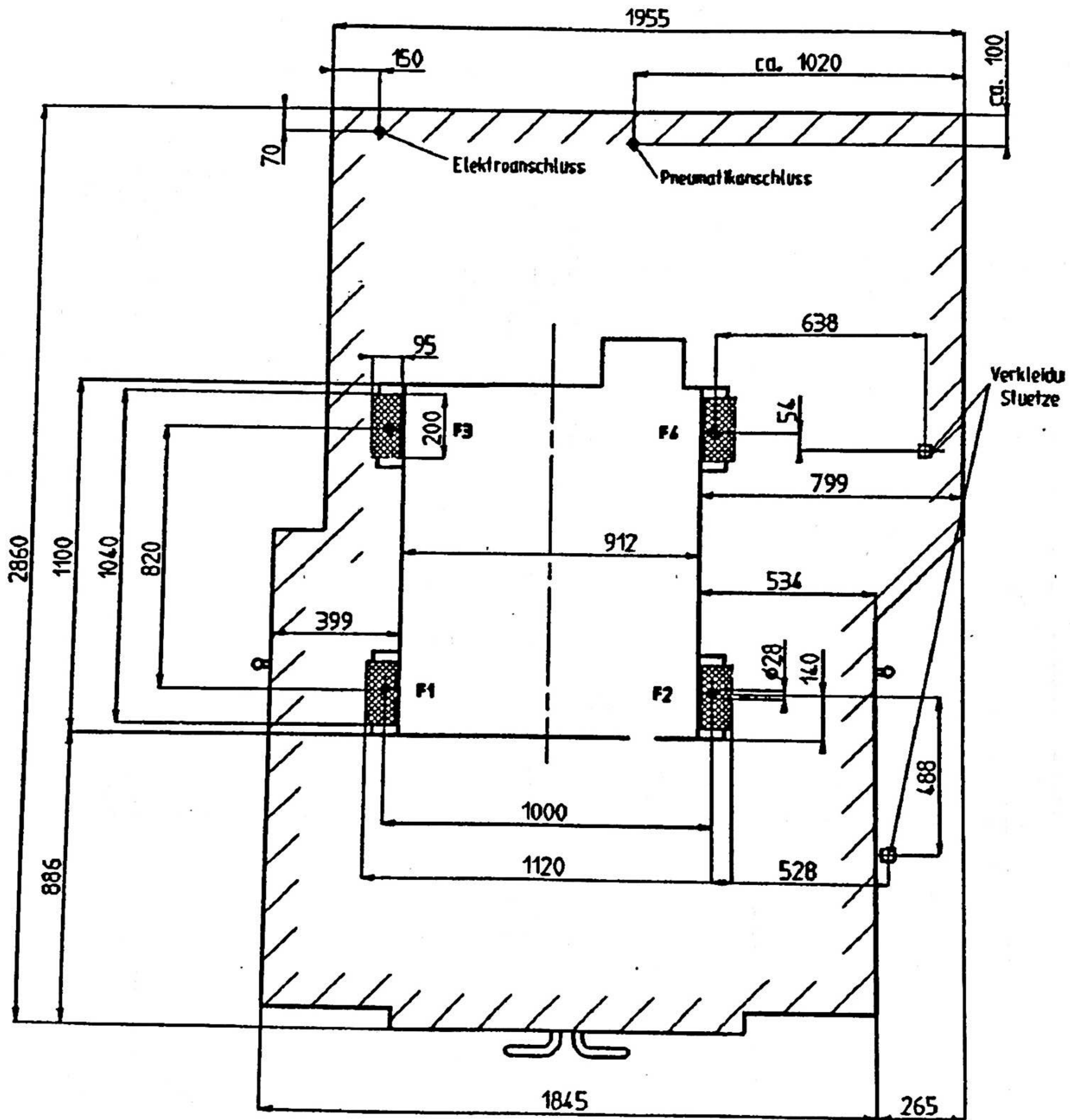
1.6 Fundamentplan für UWF 902 H mit UTC 34



= Gesamtaufstellfläche der Maschine

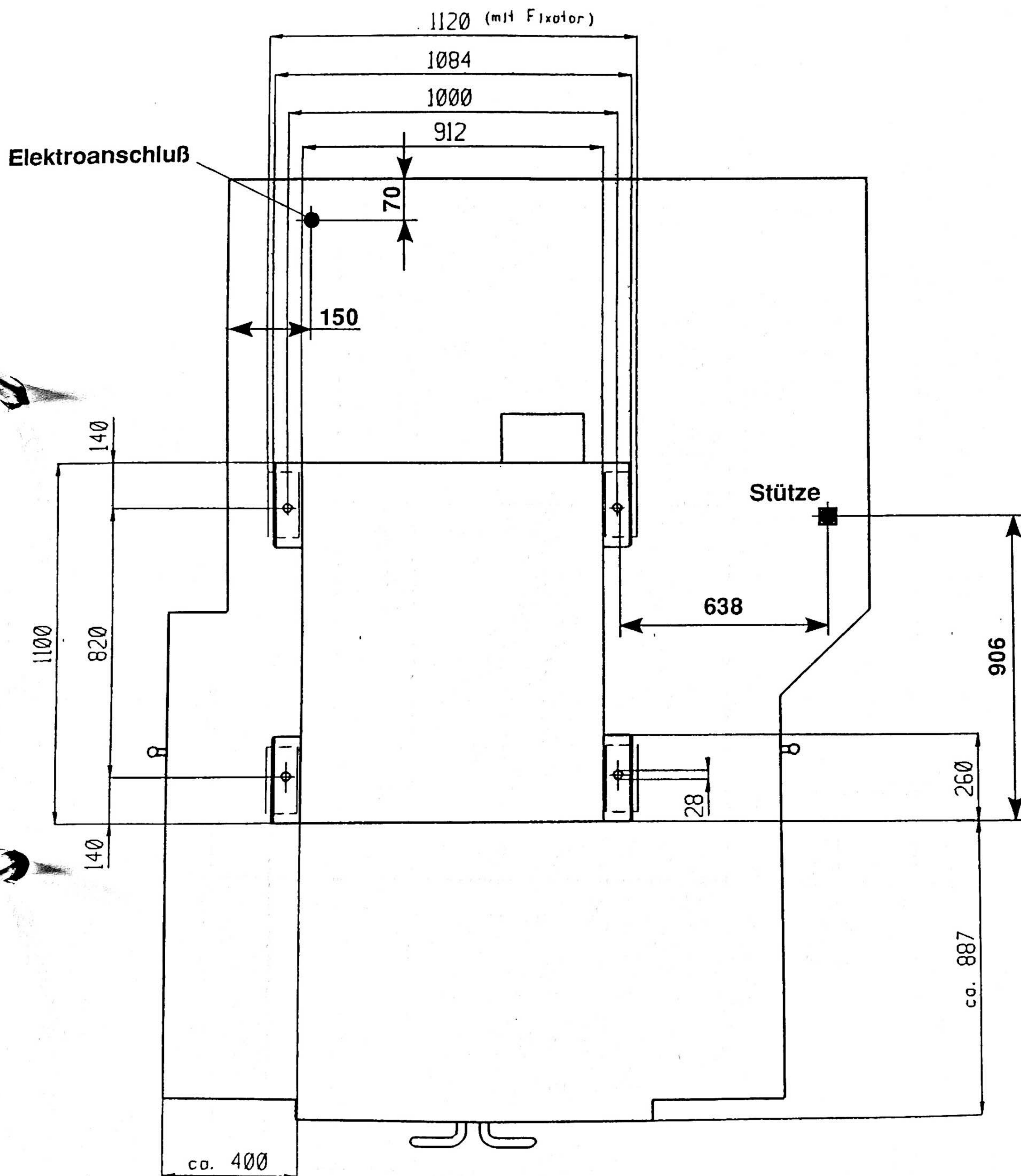


= Maschinenaufstellungsfläche



Gesamtaufstellfläche der Maschine	5,4 m ²
Maschinenaufstellungsfläche	1,1 m ²
Bodenbelastung bezogen auf Gesamtaufstellfläche	ca. 1235 kg/m ²
Max. Belastung der vorderen Auflagepunkte F1 oder F2 wenn Winkeltisch ausermittig positioniert ist	ca. 2080 kg
Max. Bodenpressung an F1 oder F2	ca. 11,0 kg/cm ²

1.6 Fundamentplan für UWF 902 H mit UTC 34



1.6 Fundamentplan für UWF 902 H ohne Werkzeugwechsler

