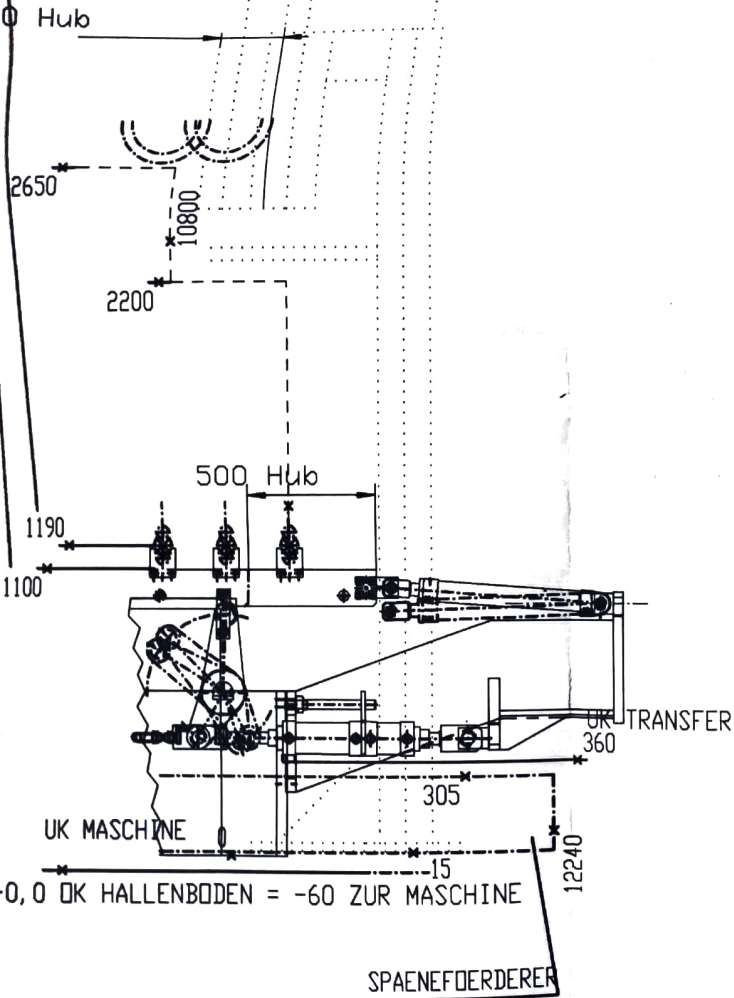


Opel / Kaiserslautern
Inv. 73 040 091 – OP80
5000266
Umbau U2 - A.2194451

MECH.
1/2

ANSICHT X



OP 80

MASCHINEN NR. : 100.621.6.000
 AUFTRAGS NR. : 5000266-UMBAU; 5010013 -A, 2194451
 MASCHINENART : TRANSFERMASCHINE
 KUNDE : OPEL-KAISERSLAUTERN
 SAGINAW DEUTSCHLAND

WERKSTUECKBEZEICHNUNG : KURBELWELLE
 WERKSTUECK NR. : ~~90 520 112~~
~~90 520 114~~
~~55 194 254~~
 55 578 174

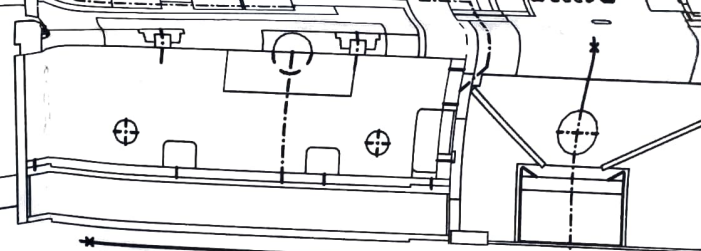
WERKSTOFFART : STAHL C38 C38 MnSiVS6
 PRODUKTIONSLEISTUNG : 78 TEILE/STD. BEI 100%
 TAKTZEIT : 92/46 SEK.

ELEKTRISCHE ANSCHLUSSWERTE
 DER MASCHINE :
 GESAMTLEISTUNG : 150 KW
 NETZFREQUENZ : 50±1 HZ
 BETRIEBSSPANNUNG : 400V/3PHASEN +5/-10%
 VORSCHALTSICHERUNG : 250 A ---2-fach
 ANSCHLUSSQUERSCHNITT : 95 MM² ---2-fach
 STEUERSPANNUNG(DC) : 24 V
 VENTILSPANNUNG(DC) : 24 V
 NENNSTROM : 200 A

KUEHLMITTEL BEDARF NIEDERDRUCK/HOCHDRUCK
 ART : Tiefbohrloel
 MENGE : 1200/160 l/min
 DRUCK : 3/90 bar
 REINHEITSGRAD : 20-50/30 µm
 SCHWEBETEILE MAX
 LUFTBEDARF (NORMAL ZUSTAND) :
 SPERRLUFT DRUCKTAUPUNKT 6-10 °C
 MENGE : 100 Nm³/h
 DRUCK : 3-6 bar

HYDRAULIK
 BETRIEBSDRUCK : 50 bar
 HYDRAULIKTANK (INHALT) : 630 l
 DRUCKSPEICHER : 20 l

GEWICHT : 87 t

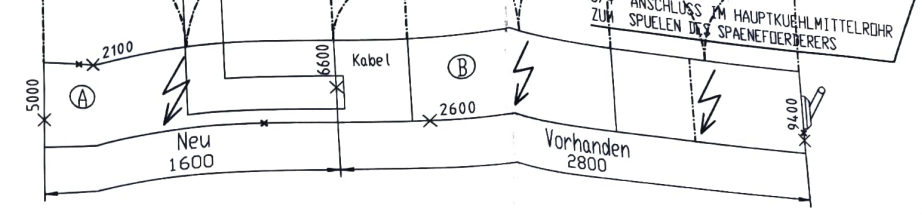
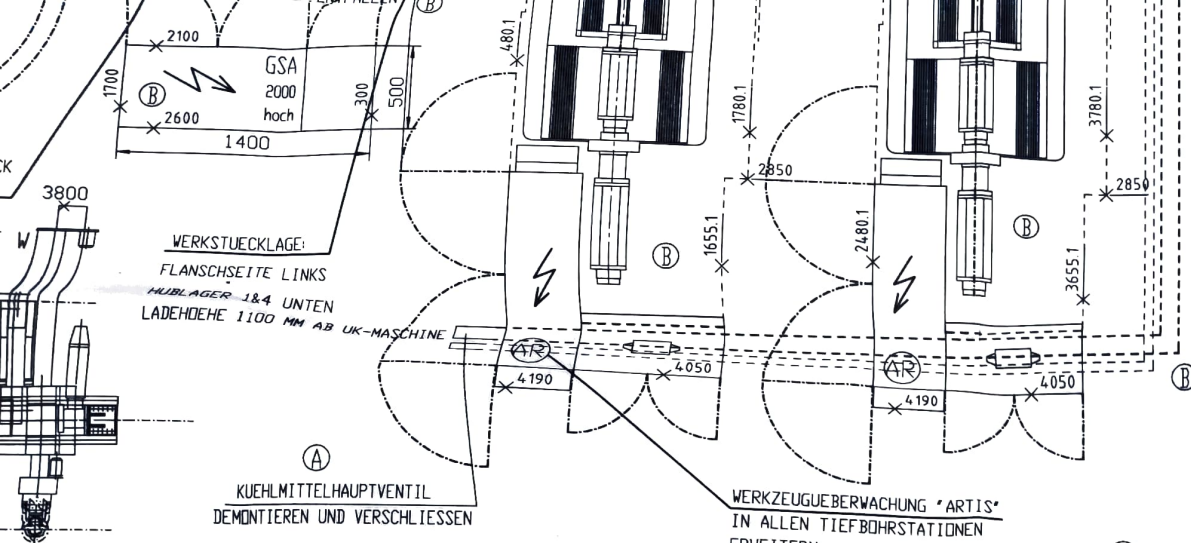


+0,0 DK HALLENBODEN = -60 ZUR MASCHINE

90 520 114	KURBELWELLE 2,0	B20DTX		DEL
90 520 112	KURBELWELLE	2,2 DI		EX-INV
Teil-Nr. PART NO	von DATE	Teil-Bezeichnung PART NAME	Typ MODEL	Abteilung DEPT NO
	zu DATE	Name NAME	Maßstab SCALE	
Genehmigt DRAWN	27.07.1994	TRAUB	1:20	
Genehmigt CHECKED				
Genehmigt APPD				
Bezeichnung NAME	MASCHINENBILD TRANSFERMASCHINE			Genehmigt SUPERVISOR
Abteilung DEPT NO	Projekt/Revise PROJ EXP ACCT	AA	Auftrags-Nr. WORK ORDER NO	RP
17				
14				
19				
NR 349	59-51	52-55	56-59	61-62
NR 63	63-69	70-79	80-89	90-99
	1-4	5-9	10-13	14-15
		16-21	22-23	

MECH
 Mark
 PLAN RU
TDC EUROPE
 MANUFACTURING ENGINEERING

AO



OPERATION LINKS	AUTOM. BELADEN		LEER		WERKSTUECK DREHEN	LEER						WERKSTUECK DREHEN	LEER						BOHREN DELKANAL HUBLAGER 1 Ø4.5 STAT. 21/22 POS. 2. PRUEFFEN	LEER						BOHREN DELKANAL HUBLAGER 4 Ø4.5 STAT. 29/30 POS. 2. PRUEFFEN	LEER						ENTGRATEN POS. 1: 2 HUBLAGER POS. 2: 2 HUBLAGER POS. 3: 2 HAUPTLAGER POS. 4: 2 HAUPTLAGER	LEER		DELABSCHLEUDERN	DELABSCHLEUDERN	AUTOM. ENTLADEN	AUTOM. ENTLADEN						
	1	2	3	4		5	6	7	8	9	10		11	12	13	14	15	16		17	18	19	20	21	22		23	24	25	26	27	28		29	30					31	32	33	34	35	36
OPERATION RECHTS	TYPENKONTROLLE	TYPENKONTROLLE	LEER		BOHREN DELKANAL HUBLAGER 2 Ø4.5 STAT. 5/6 POS. 2. PRUEFFEN	LEER						BOHREN DELKANAL HUBLAGER 3 Ø4.5 STAT. 13/14 POS. 2. PRUEFFEN	LEER						WERKSTUECK DREHEN	LEER						WERKSTUECK DREHEN	LEER						WERKSTUECK DREHEN	LEER		ROTIEREN	LEER								

TRANSFERHÖHE
BE- UND ENTLADEHÖHE

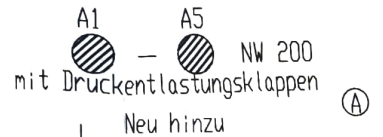


Alle Maßangaben sind in mm und nur mit 0,1 mm Schritt zu übernehmen. Die Übermaßangaben sind 0,1 mm.

Masse in mm
DIN in mm



ABSAUGSTELLEN



14 13 12 11 10 9 8 7

VON POLO-KUEHLMITTELANLAGE

UNTERK. MIND. 2300

'TIEFBOHRDEL' HD 90bar Ø42 NEU

ND 3bar Ø125

(A)

HYDRAULIKTANK DIREKT AUF BODEN
(UK = -60) AUFGESTELLT

EINSPEISUNG DRUCKLUFT
1600MM UEBER UK-MASCHINE

DRUCKSPEICHER

3900

HYDRAULIKTANK
DIN 24339
630 LITER
(EINGESETZT 400 LITER)

13000

2186

KUEHLGERAET

-3965

-3825

-2405

3400

2800

2700

UK-KABELKANAL

1208

-2445 MAX

315

0

-230

-215

215

230

1100

710

950

410

110

305

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

BOHREINHEIT

STATION 21-22, 29-30

ANSICHT Y

VORSCHUBEINHEIT

LAENGS: 500 X 400 NC

QUER: 500 X 100 NC

2650

900

1100

710

950

410

110

305

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

15

MASCHINENMITTELSTUECK
MIT SPAENELAENGSFORDERER
(VORHANDEN)

ZUSTELLSCHLITTEN

800 X 630 NC

AUTOMATISCHE
WINKELVERSTELLUNG
NC-GESTEUERT

3400

-500

ENTGRATEINHEIT

STATION 39-40

ANSICHT Z

2650

	UMRUESTEN AUF TIEFBOHRTECHNIK MIT DEL-KUEHLSCHMIERUNG		
B	STATION 43R/44R HINZU	05.04.04	HILLENB
C	UMBAU AUF WERKSTUECK 55194254	14.04.13	Rumme l
	UMBAU AUF WERKSTUECK B20DTX		

(C)

K

J

I

H

G

F

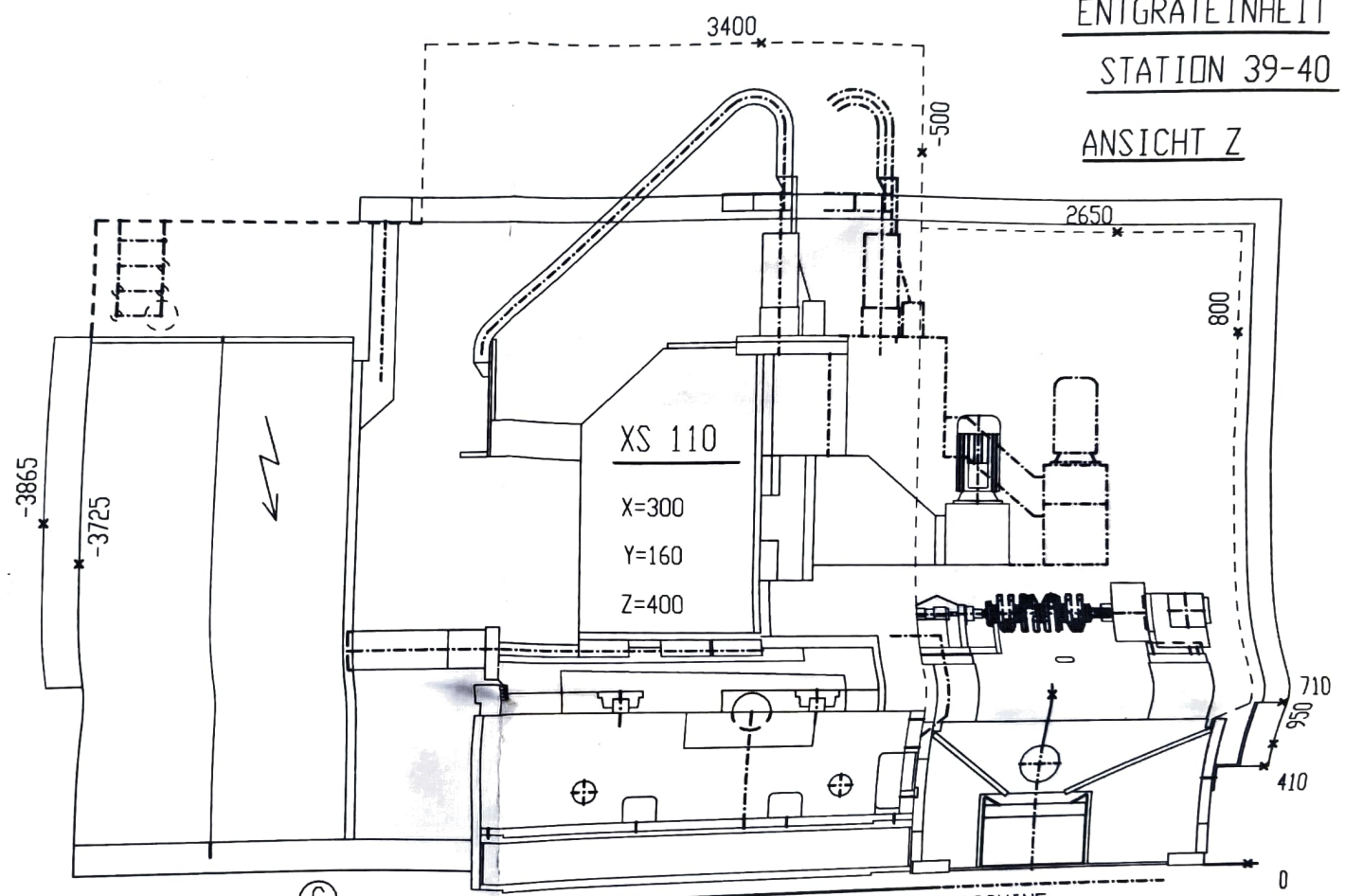
AUTOM. ENTLADEN DURCH
KUNDENSEITIGE AUTOMATION
WERKSTUECKLAGE:
HUBLAGER BELIEBIG
FLANSCHSEITE LINKS
ENTLADEHOEHE 1100 MM AB UK MASCHINE

12240
12528,4

ZUGANG ZUM
SPAENEFORDERER

ENTGRATEINHEIT
STATION 39-40
ANSICHT Z

RSETZT)
L WAR 1500



OP 80

MASCHINEN NR. : 100.621.6.000
 AUFTRAGS NR. : 5000266-UMBAU: 5010013 -A. 2194451
 MASCHINENART : TRANSFERMASCHINE
 KUNDE : OPEL-KAISERSLAUTERN
 SAGINAW DEUTSCHLAND

WERKSTUECKBEZEICHNUNG : KURBELWELLE
 WERKSTUECK NR. : ~~90 520 112~~
 : ~~90 520 114~~
 : ~~55 194 254~~
 : 55 578 174

WERKSTOFFART : ~~STAHL C38~~ C38 MnSiVS6
 PRODUKTIONSLEISTUNG : 78 TEILE/STD. BEI 100%
 TAKTZEIT : 92/46 SEK.

ELEKTRISCHE ANSCHLUSSWERTE
 PER MASCHINE :

Zeichnungs-Nr.
 10653.00001

501 303									
Auftrags-Nr.		Stuecklisten-Nr.		Änderung revision		Datum date		Name name	
Preisänderungen 200 7200 artikel						<input type="checkbox"/> gehärtet hardened <input type="checkbox"/> einges. u. geh. case hardened <input type="checkbox"/> oberflächengh. surface hardened			
						<input type="checkbox"/> Hartstoff material <input type="checkbox"/> Hartstoffe deep <input type="checkbox"/> HRC			
4	6	20	20	215	200				
10, 1	10, 2	11, 3	10, 5	10, 8	11, 2				
EX-CELL-O D-73054 Eisligen/Fils Germany Telefon (07161)805-0 Telefax (07161)805-223				Draht Saile Draht scale 1: 50		Ersatz für ersetzt durch ähnlich identisch		Blatt sheet von of	
Datum date 01.04.1999				744039, 4-0					
Maschinenbild Transfermaschine				Sach-Nr.		Bl.-Nr.		Format	
				Änderungen dieser Zeichnung sind nur über CAD erlaubt		CAD			
14		15		16					

geplottet 20.09.1999 10:33