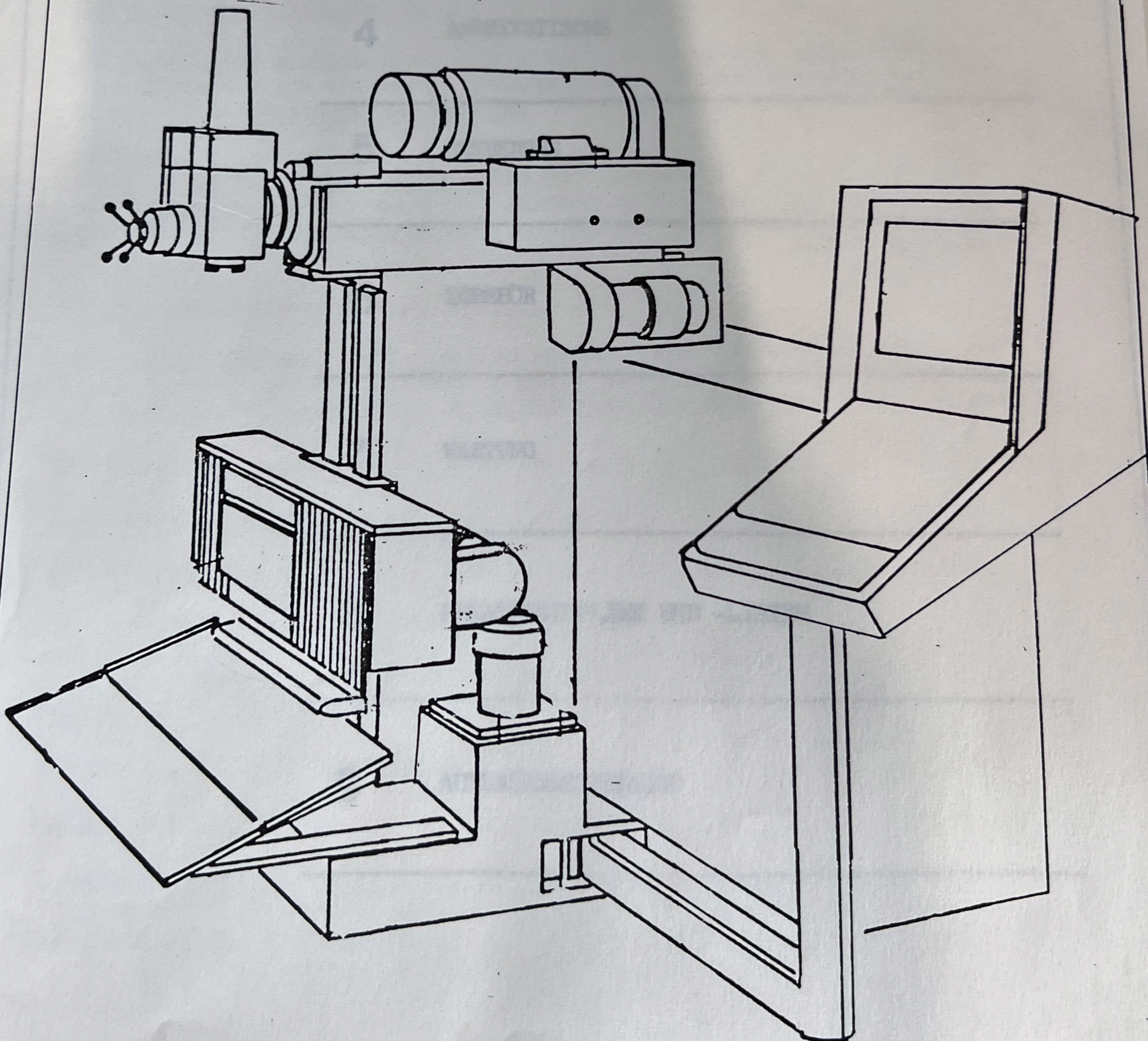


MAHO

Bediener-Handbuch

Nr. 76.33421

MH500C



Bedienung – Wartung – Instandsetzung

TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich

Verstellung des Kreuzsupports

- in der horizontalen Längsachse (X-Achse) mm 500
- in der Vertikalachse (Y-Achse) mm 400

Verstellung des Spindelstocks

- in der horizontalen Querachse (Z-Achse) mm 300

Arbeitsraum

Senkrecht-Aufspanntisch

a)

- Aufspannfläche mm 275x300
- Anzahl der Nuten 14 H7 1

Arbeitsspindeln

- Werkzeugaufnahme b) ISO 40
- Spannkraft des Werkzeugspanners kN b)
- Pinolenhub der Vertikal-Arbeitsspindel mm 50

Drehzahlen und Vorschübe

Arbeitsspindel-Drehzahlen direkt programmierbar U/min 20-4000

- Korrektur der Drehzahlen % 80-120

Vorschübe direkt programmierbar c)

- in den Achsen X/Y/Z/B mm/min 1-3000
- Korrektur der Vorschubgeschwindigkeit (Override) % 0-140

Eilgang

- in den Achsen X,Y,Z m/min 5

Korrektur der Vorschubgeschwindigkeiten (Override)

- in den Achsen X/Y/Z/B % 0-140

Korrektur der Eilganggeschwindigkeiten

- in den Achsen X/Y/Z/B % 0-100

TECHNISCHE DATEN

Elektrische Ausrüstung

Spannung V 220/380 d)
 Frequenz Hz 50 d)
 Gesamtanschlußwert der Maschine kVA 24 d)

CNC-Steuerung

Auflösung der Linear-Wegmeßsysteme mm 0,001
 Meßwertanzeigen 7-dekadisch
 mit Vor-
 zeichen

Anzahl der gleichzeitig gesteuerten Achsen 3

Anzahl der nacheinander gesteuerten Achsen 4

Gewicht und Raumbedarf

Gewicht der Maschine (mit Vertikalfräskopf, Universal-
 Einbaurundtisch und Schaltschrank), ca. kg 1 950

Raubedarf (ohne Ausbaumaße)

- Länge mm 2 600

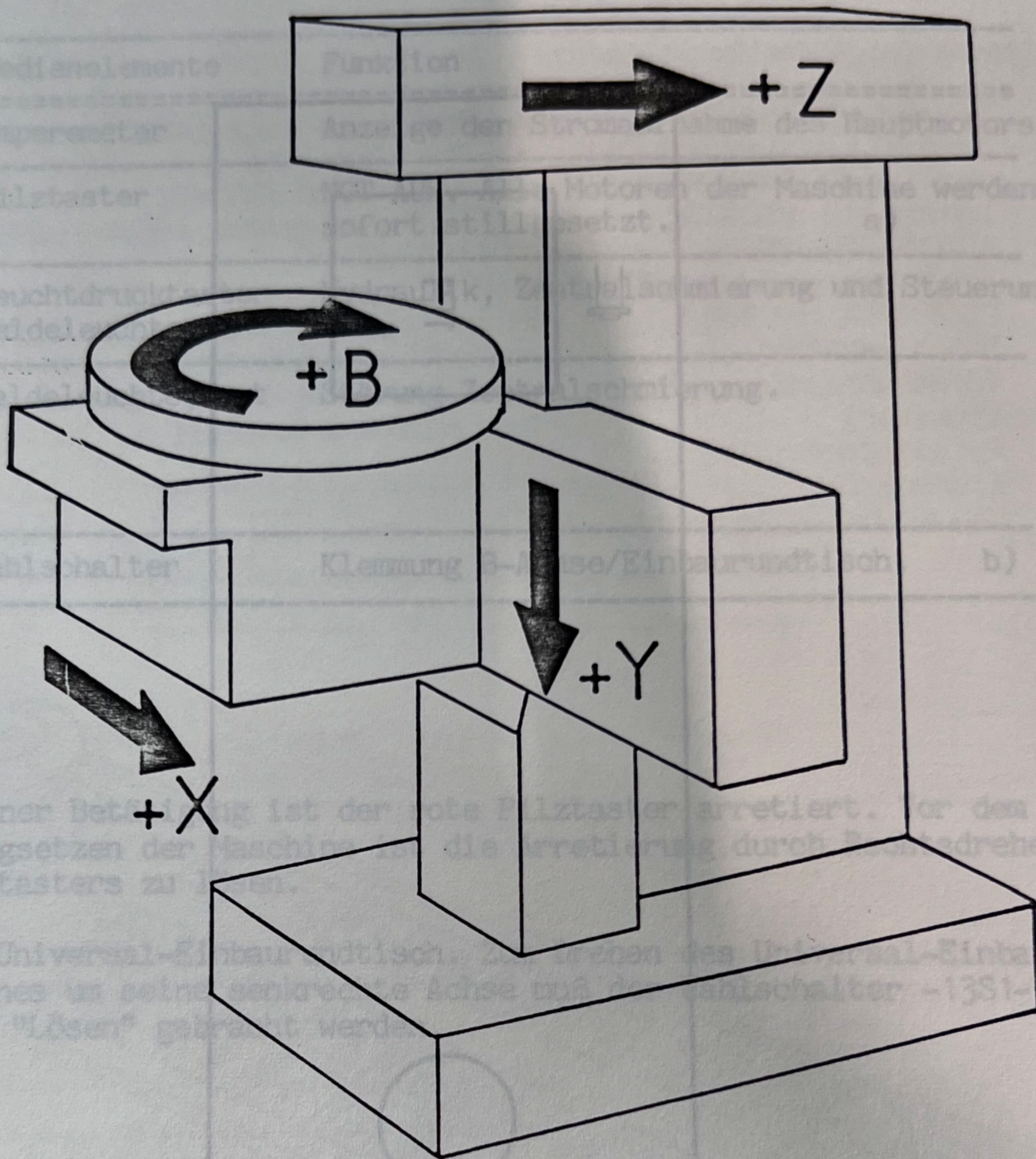
- Breite mm 2 145

- Höhe mm 1 915

Bemerkungen

- Arbeitstische siehe Abschnitt 4 der Technischen Dokumentation.
- Werkzeugspannung siehe Blatt 3.12-1, 3.13-1, 3.13-3.
- Kleinster Vorschubschritt in den Achse X/Y/Z 0,1 mm/min, in B-Achse 0,1°/min.
- Normalausführung
- Die CNC-Steuerung wird in einer separaten Anleitung beschrieben.
- Je nach Arbeitstisch-Ausführung.

DIE BEWEGUNGSRICHTUNGEN (mit B-Achse)



X-Achse - Horizontale Längsbewegung des Kreuzsupports nach links "-" bzw. nach rechts "+".

Y-Achse - Vertikalbewegung des Kreuzsupport nach oben "-" bzw. nach unten "+".

Z-Achse - Horizontale Querbewegung des Spindelstocks nach vorn "-" bzw. nach hinten "+".

B-Achse - Drehbewegung der Tischplatte im Uhrzeigersinn "+" bzw. entgegen dem Uhrzeigersinn "-".

Das Koordinatensystem der Maschine ist gemäß den VDI-Richtlinien Nr. 3255 ausgelegt.