

Gleason - PFAUTER

EG-Herstellererklärung

**für eine Maschine als Teil innerhalb einer Gesamtanlage
im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89 / 392, Anhang II B**

Die Firma
Gleason-Pfauter
Maschinenfabrik GmbH
Daimlerstrasse 14
D - 71636 Ludwigsburg

erklärt in alleiniger Verantwortung, daß das Produkt
NC-Wälzfräsmaschine P 200, Fertigungsnummer 28 482

auf das sich diese Erklärung bezieht, folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

EG-Maschinenrichtlinie 98 / 37 / EG
EG-Niederspannungsrichtlinie 73 / 23 / EWG.

Angewendete harmonisierte Normen:

EN 292, Teil 1 und 2

EN 60 204, Teil 1.

Angewendete nationale technische Spezifikationen:

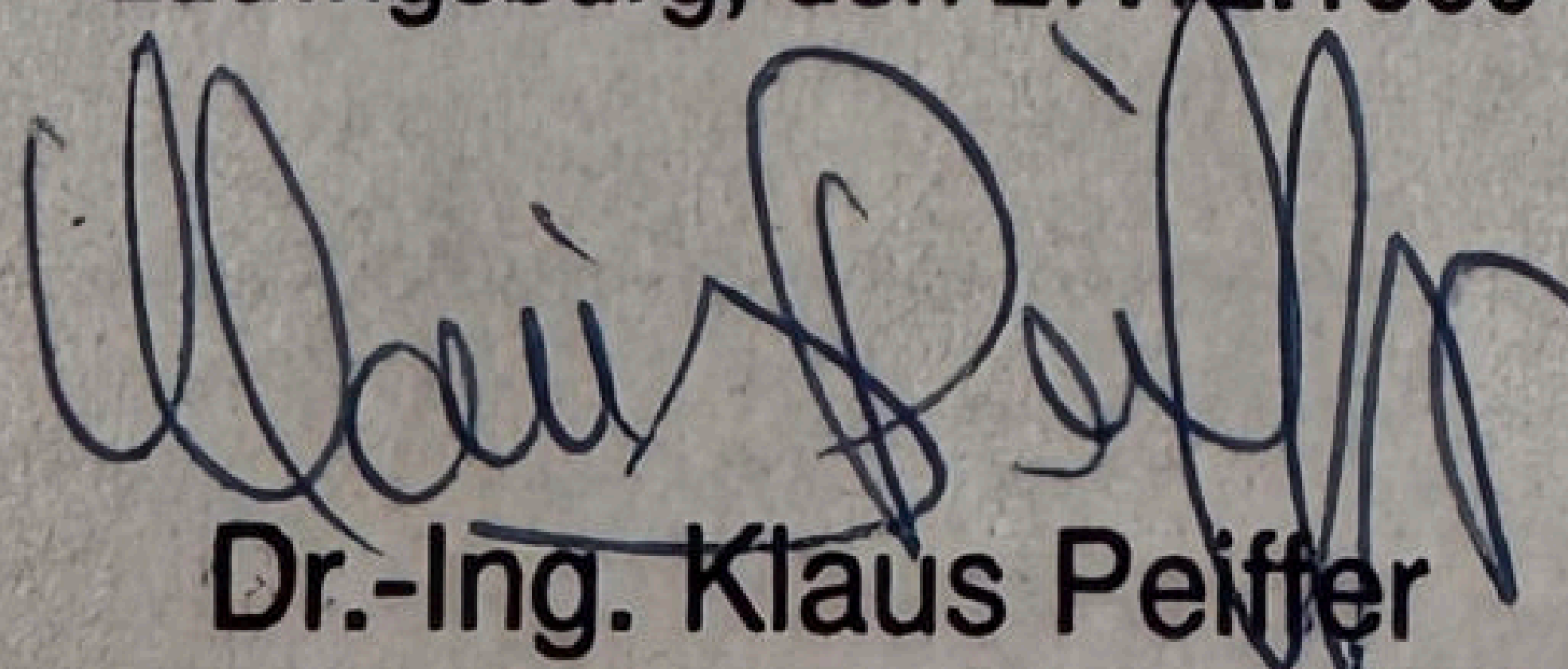
Unfallverhütungsvorschriften UVV

Gerätesicherheitsgesetz.

Hinweis:

Diese Maschine ist Teil einer Gesamtanlage und darf nur in Betrieb
genommen werden, wenn die Gesamtanlage den Bestimmungen der
o. g. Richtlinien und Normen entspricht.

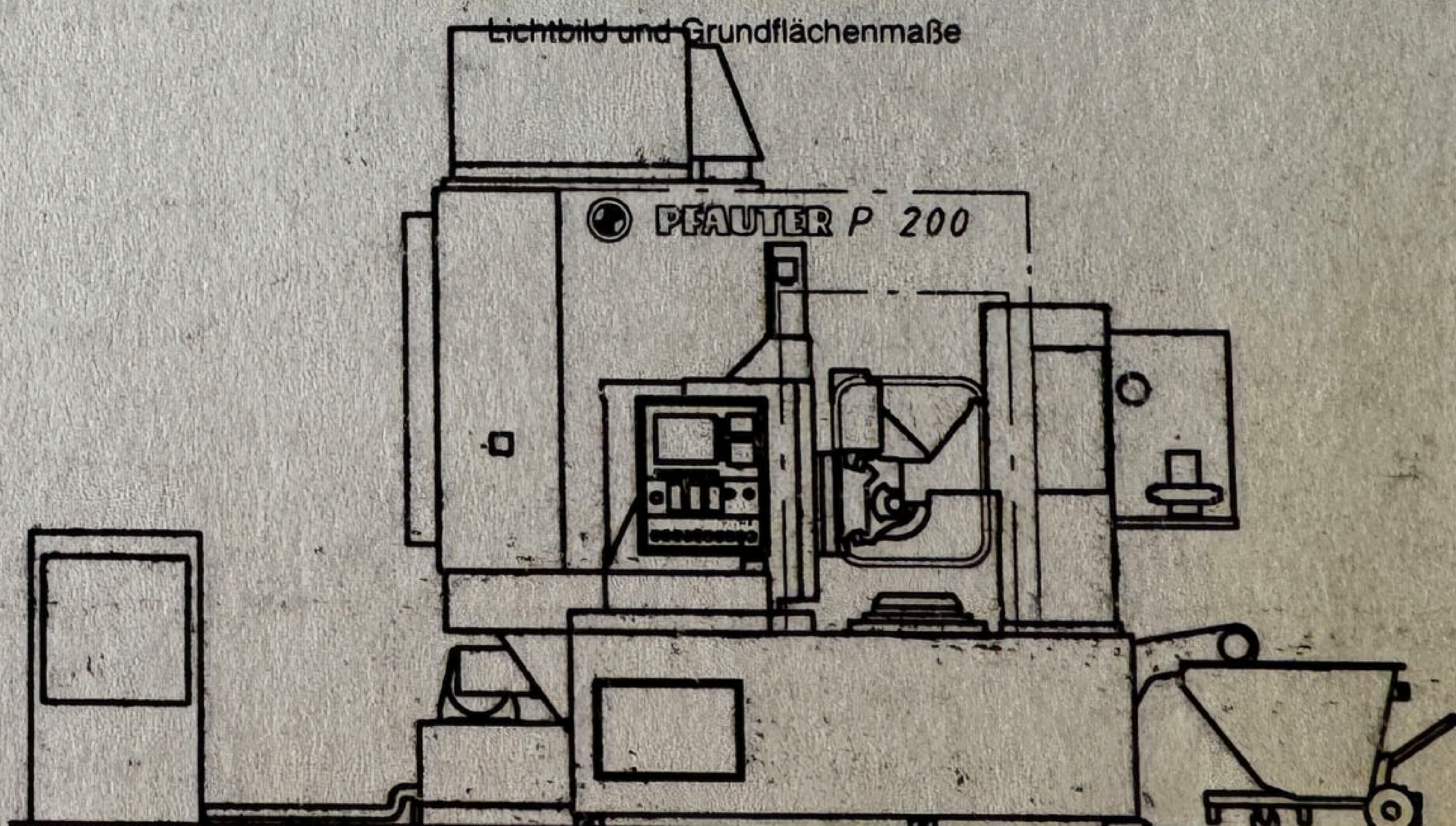
Ludwigsburg, den 27.12.1999



Dr.-Ing. Klaus Peiffer

Konstruktions- und Entwicklungsleiter

0.000
neu X ne

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			
Ⓚ Kurzzeichen nach AWF 310								AWF® Werkzeugmaschinenkarte für																		Ⓚ Inventar-Nr.							
Grunddaten 00	Ⓚ Benennung PFAUTER NC-Wälzfräsmaschine								Ⓚ Baujahr 1999				Ⓚ Masch.-Gruppe				Ⓚ Kostenstelle																
	Ⓚ Typ P 200				Ⓚ Fabrik-Nr. 28 482				Ⓚ Liefer-Tag				Ⓚ Bestell-Nr.					Ⓚ Internes Kennzeichen															
	Ⓚ Hersteller GLEASON-PFAUTER Maschinenfabrik GmbH								Ⓚ Liefer-Nr.				Ⓚ Inbetriebn.				Ⓚ Standort					Ⓚ Anschaffungskosten DM											
	Ⓚ Lieferer GLEASON-PFAUTER Maschinenfabrik GmbH																																
Technische Daten																Zubehör / Sondereinrichtungen						Besonders geeignet für											
Werkstück: Nennnodul in Stahl 5 mm																CNC-Steuerung						Gerad- und Schrägzyklerräder											
Durchmesser bei maximalem Fräserdurchmesser 200 mm																SINUMERIK 840C;																	
Wälzfräser:																Motorfräskopf;																	
Größter zulässiger Kopfkreisdurchmesser 130 mm																Dialogprogramm;																	
Größte Länge 220 mm																Fehlerdiagnose;																	
Fräserdorne:																Entgrateinrichtung																	
Durchmesser 22; 27; 32 mm																																	
Aufnahmekegel Steilkegel ISO 40																																	
Schlittenwege:																																	
Radial (X-Achse) 145 mm																																	
Tangential (Y-Achse) 200 mm																																	
Axial (Z-Achse) 250 mm																																	
Werkstücktisch:																																	
Außendurchmesser 160 mm																																	
Bohrung 63 mm																																	
Größter Fräskopf-Schwenkwinkel:																																	
Richtung +A 35 Grad																																	
Richtung -A 45 Grad																																	
Zeichnungs-Nr.																																	
																2 320 mm x 890 mm																	
																Fundamentplan-Nr. 3883689.0																	
																Stromlaufplan-Nr. S50 28 482-0																	

Maße / Gewicht	Flächenbedarf $6\ 865\ mm \times 2\ 820\ mm$	Höhe $3\ 345\ mm$	Gewicht $7\ 500\ kg$	Ausgestellt: Tag 27.12.1999 Name: D
Antrieb	Gesamtanschlußwert 48 kVA	Gesamtleistungsbedarf	Spannung 400 / 230 V	Frequenz 50 Hz

*	Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor-Inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
	Bezeichnungen und technische Daten finden Sie in der Stückliste der Druckschrift ELEKTRODOKUMENTATION									

Vorschubgeschwindigkeit	Achsen X und Z:	Zerspanwerte	für St 60 / GG 20	bei Schnittgeschwindigkeit
Autom. Vorschübe	1 bis 10 000 mm/min	max. Spanquerschnitt	15	mm ² / min
max. Vorschubkraft	N	Betriebsstoffbedarf		

Kühlmittel	400 l/min	bar
------------	------------------	-----

Spindeldrehzahlen in 1/min	Getriebestufe	Drehzahlbereich	Anzahl d. Stufen	Stufensprung	Angaben zum Umweltschutz
	von	bis			Lärmpegel
					Emissionswerte

stufenlos von	bis	U/min
Werkzeug: 125 bis 1 250		
Werkstück: 0 bis 1 000		

Bedingungen

* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. AWF 779.
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e.V. (AWF), Ackerstraße 76, 13355 Berlin, Telefon (030) 46307-158.