EG - Konformitätserklärung
im Sinne der Maschinenrichtlinie 89/392/EWG
Anhang II A
und
der EMV - Richtlinie 89/336/EWG

Hiermit erklären wir:

PCC Pittler
Maschinenfabrik GmbH
Pittlerstraße 6
D - 63225 Langen

das die Bauart unserer Maschine:

Typ:	PV SL 1 / 1-1
Auftrags - Nr.:	7 - 41 5157 40
Los - Nr.:	5157 - 40
BT - Nr.:	990015
Baujahr:	2000

Mit den Vorschriften der EG - Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A und der EMV - Richtlinie 89/336/ EWG übereinstimmt.

Die angewandten EN - Normen sind auf der 2. Seite aufgelistet.

In Konformität mit der EG - Maschinenrichtlinie entspricht unsere Maschine dem geforderten Sicherheitsstandard der Europäischen Gemeinschaft und trägt deshalb das CE - Zeichen.

PCC Pittler Maschinenfabrik GmbH
D - 63225 Langen b. Frankfurt/Main

i. V. Haupt

Haupt
Leiter der Konstruktion

Maschinentype:	PV SL 1 / 1-1	
Los.-Nr.:	5157 - 35	5157 - 36
Auftrags-Nr.:	7-41 5157 35	7-41 5157 36
Kunden-Inventar-Nr.:		
Steuerung der Maschine:	SIEMENS SINUMERIK 840 D	

Pläne und Diagramme

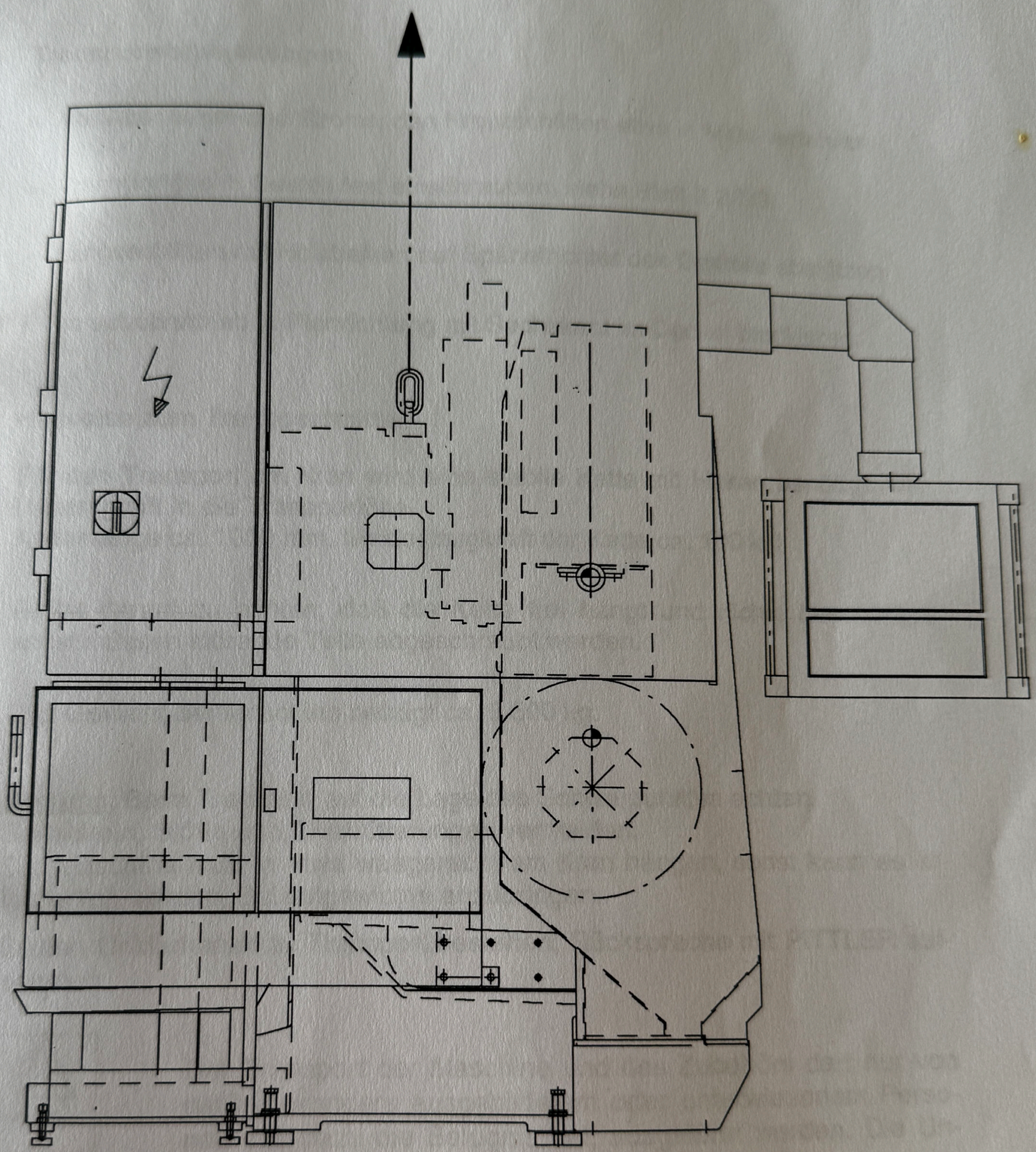
Hydraulikplan mit Geräteliste	19 5157 35 1	19 5157 36 1
Pneumatikplan mit Geräteliste	19 5157 35 2	19 5157 36 2
Schmierplan mit Geräteliste	19 5157 35 3	19 5157 36 3
Kühlmittelplan	entfällt	
Fundament- und Aufstellplan	19 5157 35 5	19 5157 36 5
Arbeitaraumdiagramm	19 5157 35 6	19 5157 36 6
Getriebeplan	19 5157 35 9	19 5157 36 9
Stromlaufplan	51 5157 35 0	51 5157 36 0

Hauptantrieb / Motorspindel

Motorleistung (A.C.)	23,6 / 29,5 kW bei 100/40 % ED
Drehzahlbereich (stufenlos)	28 - 7 000 min^{-1}
Max. Drehmoment	150/188 Nm (an der Spindel)
Drehspindelflansch	Durchmesser 170 mm für Futter nach DIN 6353
Umlaufdurchmesser Werkstück	max. 300 mm
Werkstückspannung	hydraulisch betätigt
Spannzylinder	RÖHM OVS 85 mit Hubüberwachung

Kreuzschlitten

Planweg (X-Richtung)	920 mm
Längsweg (Z-Richtung)	250 mm
Vorschubkraft (X-Achse)	8 kN bei 40 % ED
Vorschubkraft (Z-Achse)	8 kN bei 40 % ED
Schlittengeschw. (X-Achse)	0 - 40 000 mm/min
Schlittengeschw. (Z-Achse)	0 - 24 000 mm/min
Werkzeugträger	PITTLER-STR, 8 Werkzeugaufnahmen Durchm. 40 mm DIN 69 880
Schwenkkreis der Werkzeuge	Durchm. 600 mm
Transportgewicht der Maschine	ca. 6 500 kg
Maximale Maschinenhöhe	ca. 3 200 mm



Das Gewicht der Maschine beträgt
ca. 6 500 kg

Approximate weight of the machine
6 500 kg

Transportvorbereitungen:

- Vor Abschalten des Stroms, den Kreuzschlitten etwa in Mitte verfahren.
- Transportöse in Gestell fest einschrauben, siehe Blatt 2.2.0/3.
- Längsschlitten mit Holzbalken auf Spänetrichter des Gestells abstützen
- Vorschubantrieb in Planrichtung mit Sechskant im Deckel blockieren.

Hinweise zum Transportmittel:

Für den Transport am Kran wird eine stabile Kette mit Haken benötigt. Der Haken greift in die Transportöse.
Kettenlänge ca. 1000 mm, Mindestzugkraft der Kette ca. 100 kN.

Es ist darauf zu achten, daß die Kette frei hängt und nichts beschädigt, sonst müssen störende Teile abgeschraubt werden.

Das Gewicht der Maschine beträgt ca. 6 500 kg.

Achtung: Beim Transport auf die Lage des Schwerpunktes achten.
Schaukeln, Stöße und Erschütterungen vermeiden.
Die Maschine muß in etwa waagerecht am Kran hängen, sonst kann es erforderlich werden, Ballastgewichte anzubringen.

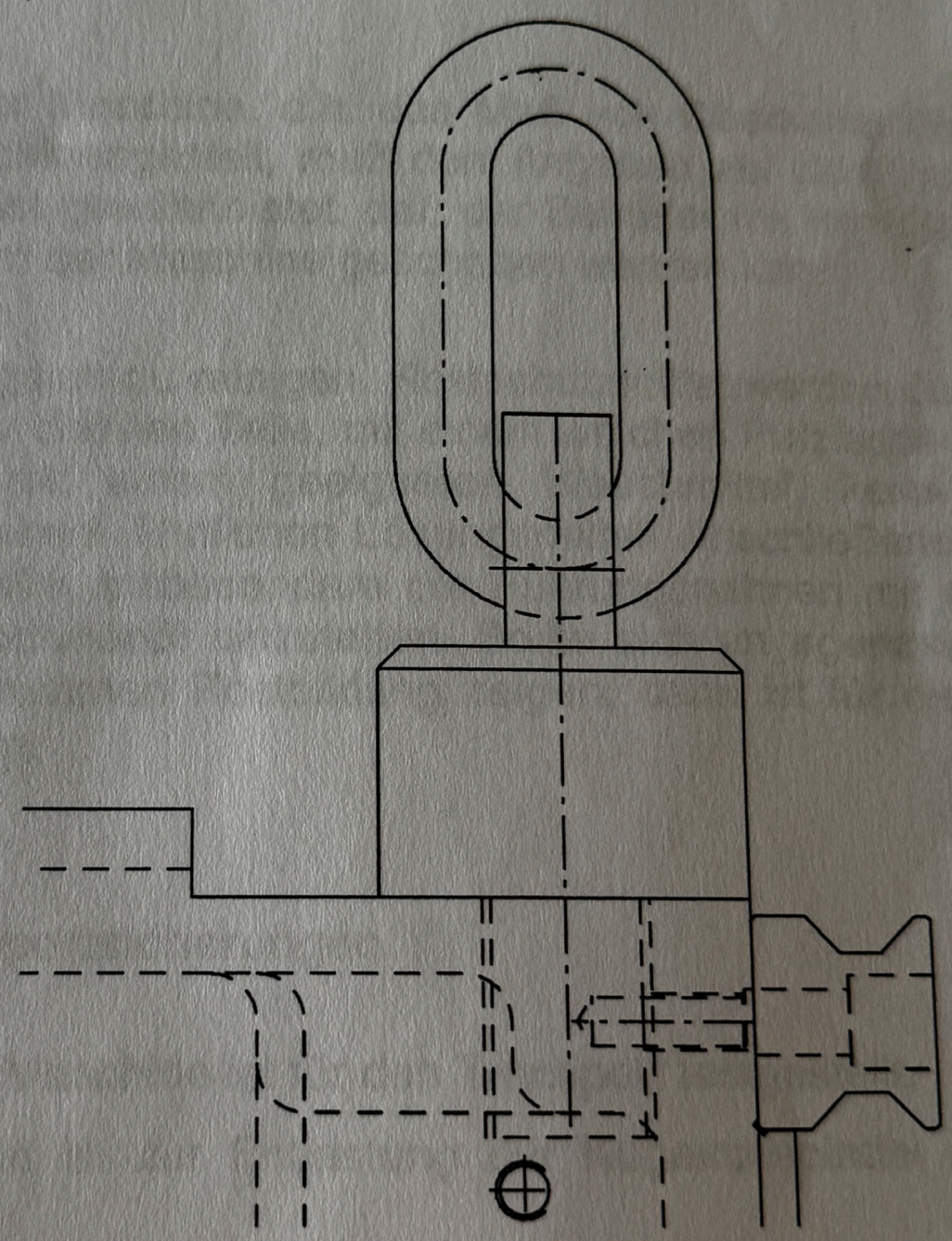
Sollten Unklarheiten zu Transport bestehen, Rücksprache mit PITTLER aufnehmen.

Der Transport der Maschine und des Zubehörs darf nur von dafür besonders ausgebildetem oder unterwiesenem Personal, das dazu die Befugnis hat, ausgeführt werden. Die Unfallverhütungsvorschriften sind zu beachten.

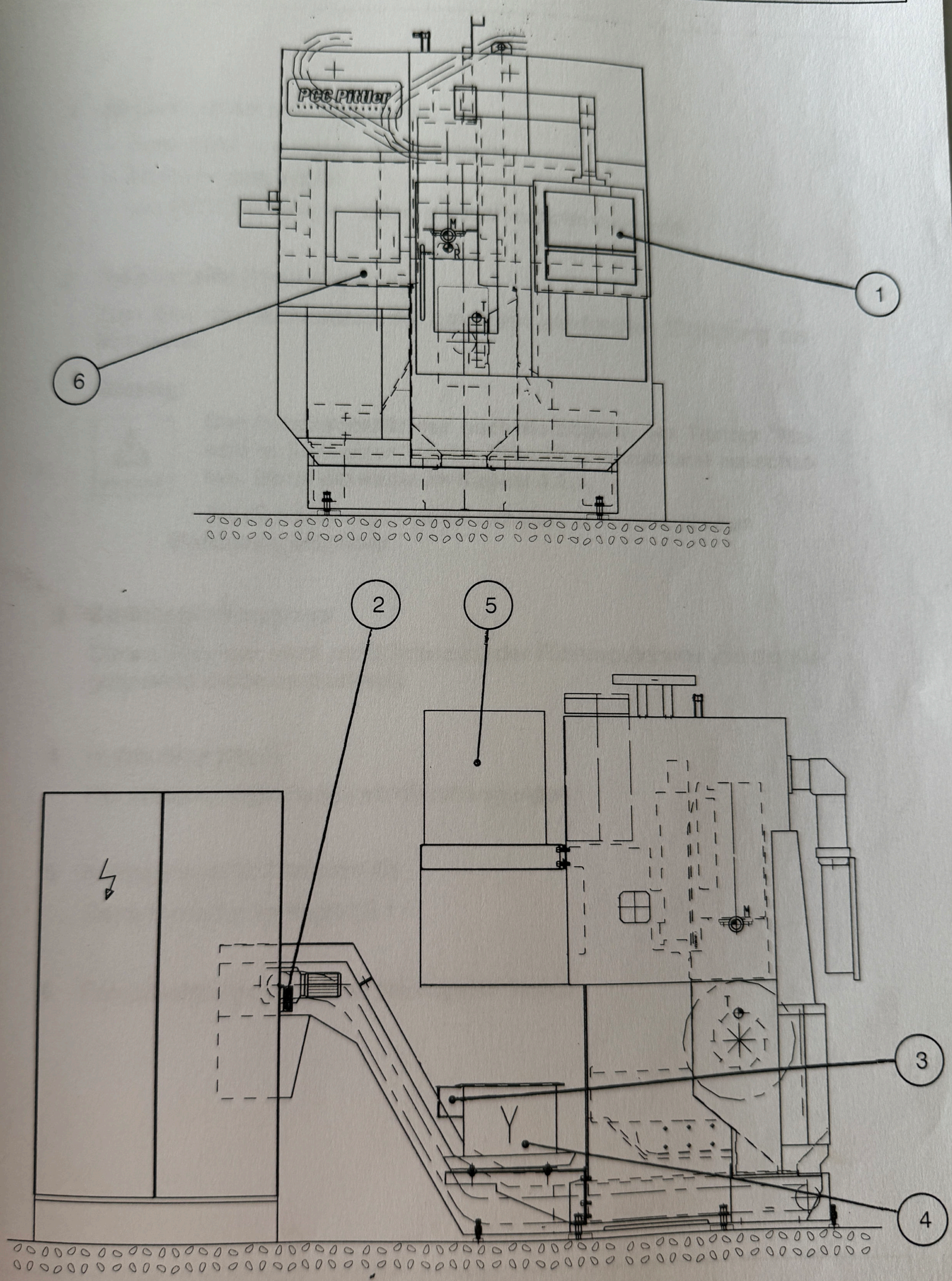
Transportvorrichtung für Transport am Kran

Diese Transportöse (Anschlagwirbel) mit Gewinde M 36 muß in die Oberseite des Gestells, über der Schlittenführung, fest eingeschraubt werden. An dieser Öse wird die Maschine transportiert.

Bei einer Doppelspindelmaschine muß in jedes Gestell eine Transportöse eingeschraubt werden.



Bedienelemente–Übersicht
Machine Controls – Summary



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

AWF® Maschinenkarte f. Vertikal -Drehmaschine

18 Inventar-Nr. BT 990015

00 Grunddaten

00 Kurzzeichen nach AWF 310: A01.009

01 Benennung: Vertikal Selbstlade-CNC-Drehmaschine

02 Typ: PV SL 1 / 1-1

03 Fabrik-Nr.: 7-41 5157 40

04 Hersteller: PCC Pittler GmbH, Pittlerstr. 6

05 Lieferer: 63225 Langen

06 Baujahr: 2000

07 Liefer-Tag:

08 Liefer-Nr.:

09 Inbetriebn.:

10 Standort:

11 Masch.-Gruppe:

13 Bestell-Nr.:

17 Anschaffungskosten: DM

19 Kostenstelle:

20 Internes Kennzeichen:

Technische Daten

01 Arbeitsbereich: siehe Arbeitsraumdiagramm

00 Spitzenhöhe	mm	01 Spitzenweite	mm
02 max. Drehlänge	mm	07 max. Dreh-Ø 300	mm
03 max. Umlauf-Ø üb. Bett	mm		
04 max. Umlauf-Ø üb. Planschlitten	mm		
05 max. Umlauf-Ø in der Kröpfung	mm		
06 Länge der Kröpfung vor Planscheibe	mm		
99 max. Werkstückgewicht	kg		

04 Arbeitsspindel: für Futter nach

00 Spindelkopf nach DIN DIN 6352		01 Größe Ø170	02 Innenkegel
03 Spindel-Ø i. vord. Lager 90	mm	04 Spindelbohrung Ø 60	mm
05 Planscheiben-Ø	mm	06 max. Futter-Ø 250	mm
15 max. Drehmoment 188	Nm		

07 Revolverschlitten

00 Anzahl der Bettschlitten 1	01 Anzahl der Planschlitten 1

08 Revolverkopf 00 Art: Pittler-Werkzeugträger

01 Anzahl der Werkzeugaufnahmen 8 x 40 mm DIN 69880			
02 max. Werkzeug-Ø	mm	03 max. Werkzeuglänge	mm
10 max. Werkzeuggewicht	kg		

Zeichnungs-Nr.

Zubehör / Sondereinrichtungen

Motorspindel
Spänetransport
Lader-Positionierachse
Steuerung SIN 840 D

Besonders geeignet für

Lichtbild und Grundflächenmaße

Fundamentplan-Nr.

Stromlaufplan-Nr.

Nachdruck verboten (2.91) © 1981 by Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e.V., Berlin
Beuth-Verlag GmbH, Berlin 30

50 Maße / Gewicht	Flächenbedarf s. Aufstellplan	02 Höhe 3,2 m	03 Gewicht 6500 kg	Ausgestellt: 5.4.00	Name: Ka./Ma.

51 Antrieb	00 Gesamtanschlußwert 54 kVA	01 Gesamtleistungsbedarf kW	02 Spannung 400 V	03 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
	siehe Typenschild									
	see type plate									
	voir plaque caractéristique									

52 Vorschubgeschwindigkeit stehe Getriebeplan

Längsschlitten min/max 03	Z-Achse	0 / 04	24 000	mm/min	
Planschlitten min/max 05	X-Achse	0 / 06	40 000	mm/min	
Eingang: 14 längs	24 ; 15 plan	40	m/min		
Vorschubkraft: 21 längs	8 000 N; 22 plan	8 000	N		

53 Spindeldrehzahlen in 1/min

Getriebestufe	Drehzahlbereich von	bis	Anzahl d. Stufen	Stufensprung
I				
II				
III				

stufenlos von 28 bis 7000 U/min

55 Zerspanwerte für St 60 / GG 20 bei Schnittgeschwindigkeit

max. Spanquerschnitt 00 / 01 mm² 02 m/min

59 Betriebsstoffbedarf

00 Kühlmittel Blasluft l/min bar

90 Angaben zum Umweltschutz

00 Lärmpegel dB (A)

01 Emissionswerte

Bemerkungen

* 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), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 48641.