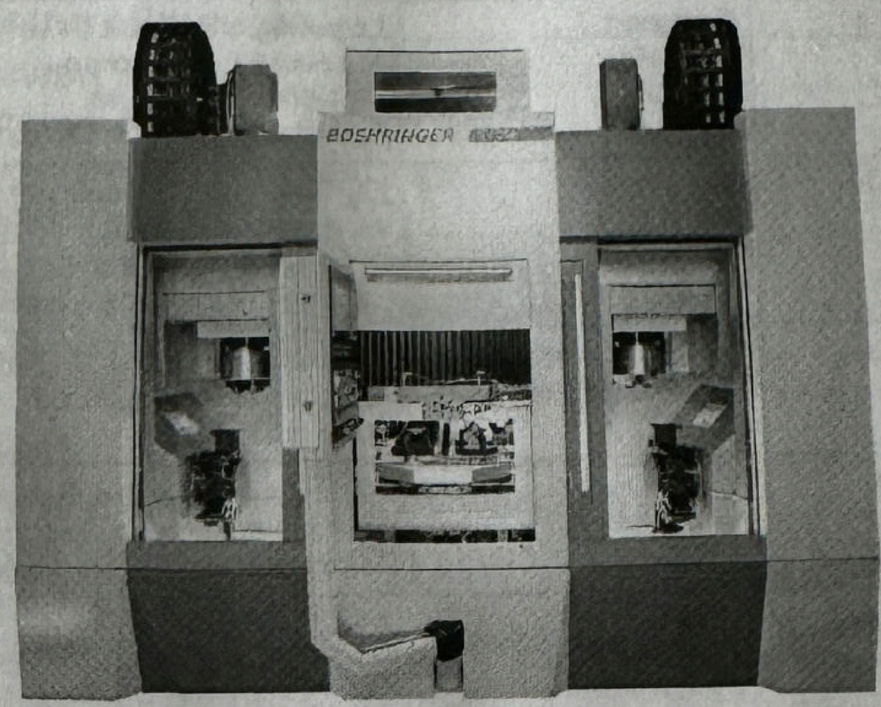
Vertikal-Drehmaschine NV252

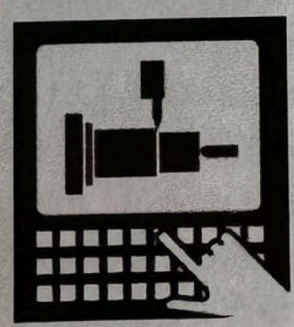


Maschinen-Nr. 1445.9501-45

Baujahr 2006

Betriebsanleitung Teil 2

Bedienen



Band 1/3 Basisinformation

Boehringer-Werkzeugmaschinen GmbH
Stuttgarter Straße 50

D-73033 Göppingen

CE

12. Technische Daten

12.1. Spindeln, Spannmittel und Achsen

Hauptspindel

Motorleistung 100% ED	42 kW
Motorleistung 44% ED	45 kW
Drehzahl	0 bis 6500 1/min
Spindelbohrung	65 mm
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	120 mm
Spindelkopf (DIN 55026)	A6

Spannmittel

Spannfutter	
Max. Futter-Durchmesser	250 mm

Achsen

C-Achse	
Max. Drehzahl	300 °/min.

X-Achse	
Auflösung	0,001 mm
Vorschubgeschwindigkeit	Max. 120m/min.
Motor-Nennkraft	20700 N

Z-Achse	
Auflösung	0,001 mm
Vorschubgeschwindigkeit	Max. 30m/min.
Motorleistung 100% ED	15,7 kW

394.1445.9501-45

© 2006 Boehringer-Werkzeugmaschinen GmbH – Alle Rechte vorbehalten
Ausgabe: NV250/1.00-OP10-B-50.04-D

12.2. Werkzeuge

Werkzeugträger

Max. Werkzeuge	2x12
Zylinderschaftaufnahme (DIN 69880)	40 mm
Werkzeuganordnung	radial
Schwenkzeit (Wkz. Zu Wkz.)	unter 1,5 s
Max. Schwenkzeit (6 Wkz.)	unter 2 s

Angetriebene Werkzeuge (Option)	
Max. angetriebene Werkzeuge	4x12
Antriebsleistung 100 % ED	12,7 kW
Antriebsmoment 100 % ED	22,4 Nm
Drehzahlbereich	0 bis 4500 1/min

12.3. Aggregate

Hydraulik

Volumen Vorratsbehälter	38 Liter
Förderleistung	11 Liter/min.
Systemdruck	60-70 bar

Schmierung

Impulsschmierung	
Volumen Vorratsbehälter	6 Liter
Förderleistung	0,6 Liter/min.
Systemdruck	20 bar

394.1445.9501-45

© 2006 Boehringer-Werkzeugmaschinen GmbH – Alle Rechte vorbehalten

Kühlschmiermittel

Volumen Vorratsbehälter	280 Liter
Förderleistung – Standard	40 Liter/min. bei 6,5 bar
Option frequenzger. Pumpe	10 Liter/min. bei 21 bar 80 Liter/min. bei 9 bar

12.4. Steuerung

Hersteller	Siemens
Typ	Sinumerik 840D
Bildschirm	12,1“ TFT
Installation	dezentral
Schnittstellen	V.24/RS232, USB
Netzwerk	Ethernet (optional)

394.1445.9501-45

© 2006 Boehringer-Werkzeugmaschinen GmbH – Alle Rechte vorbehalten
Ausgabe: NV250/1.00-OP10-B-50.04-D

12.5. Umweltdaten

Schall-Emission (Standardwerte)

Messung bei Leerlauf, Drehzahl=3000 1/min. nach DIN 45635-1 – KL3, 4 Messpunkte, jeweils in 1m Abstand zur Maschine.

Schallemission vorne	70 dB(A) *
Schallemission seitlich	70 dB(A) *
Schallemission hinten	70 dB(A) *

* = A-bewerteter äquivalenter Dauerschalldruckpegel

Elektromagnetische Verträglichkeit

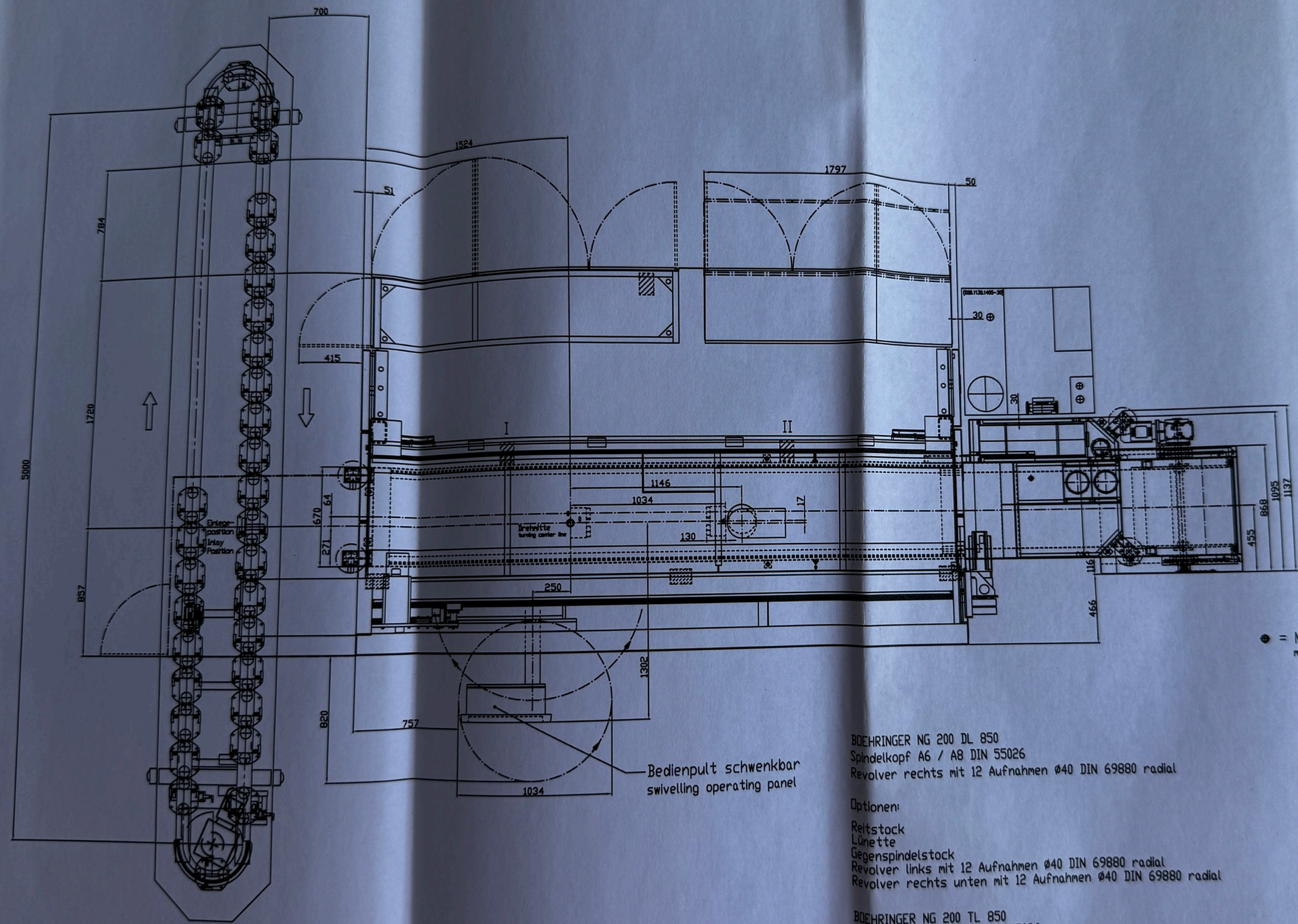
Die verwendeten Bauteile sind EMV-geprüft. DIN EN 8051 wird erfüllt.

Klimatische Bedingungen Betrieb

Temperaturbereich	+5 °C bis +45 °C
Luftfeuchtigkeit	Kleiner 80%
Betauung	Nicht zulässig

394.1445.9501-45

© 2006 Boehringer-Werkzeugmaschinen GmbH – Alle Rechte vorbehalten



● = Maschinennullpunkt
machine zero point

BOEHRINGER NG 200 DL 850
Spindelkopf A6 / A8 DIN 55026
Revolver rechts mit 12 Aufnahmen Ø40 DIN 69880 radial

Optionen:

Reitstock
Lünette
Gegenspindelstock
Revolver links mit 12 Aufnahmen Ø40 DIN 69880 radial
Revolver rechts unten mit 12 Aufnahmen Ø40 DIN 69880 radial

BOEHRINGER NG 200 TL 850
spindle nose A6 / A8 DIN 55026
turret right with 12 locations Ø40 DIN 69880 radial

Optionen:

tailstock
steady
counter headstock
turret left with 12 locations Ø40 DIN 69880 radial
turret lower right with 12 locations Ø40 DIN 69880 radial

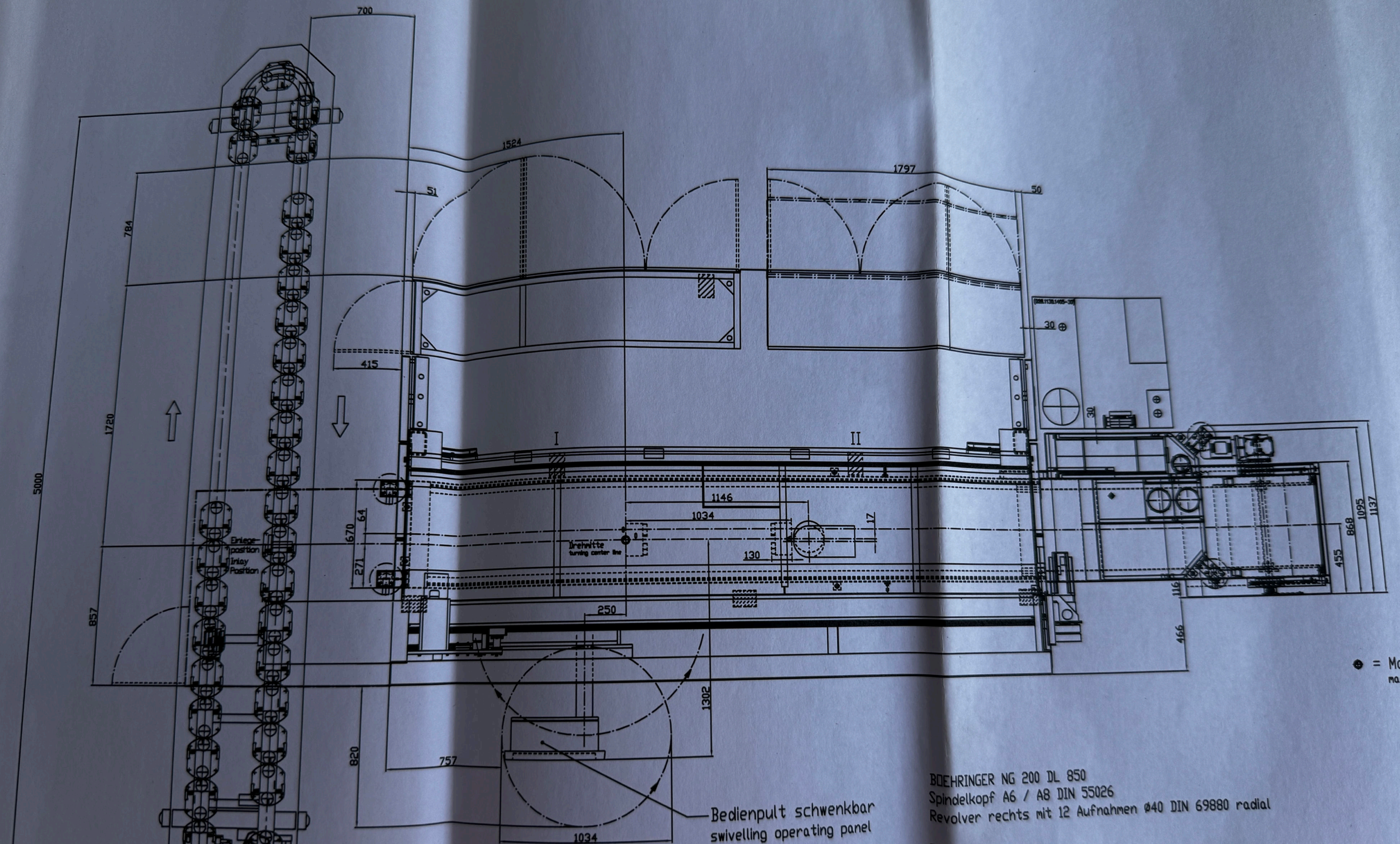
Datum	21.12.2005	Maßstab	1:10
Gez.	Duske		
Gepr.	G.Klapper		
Norm			

Änderung

BOEHRINGER

Maschinen-Aufstellplan

500.1130.2163-00

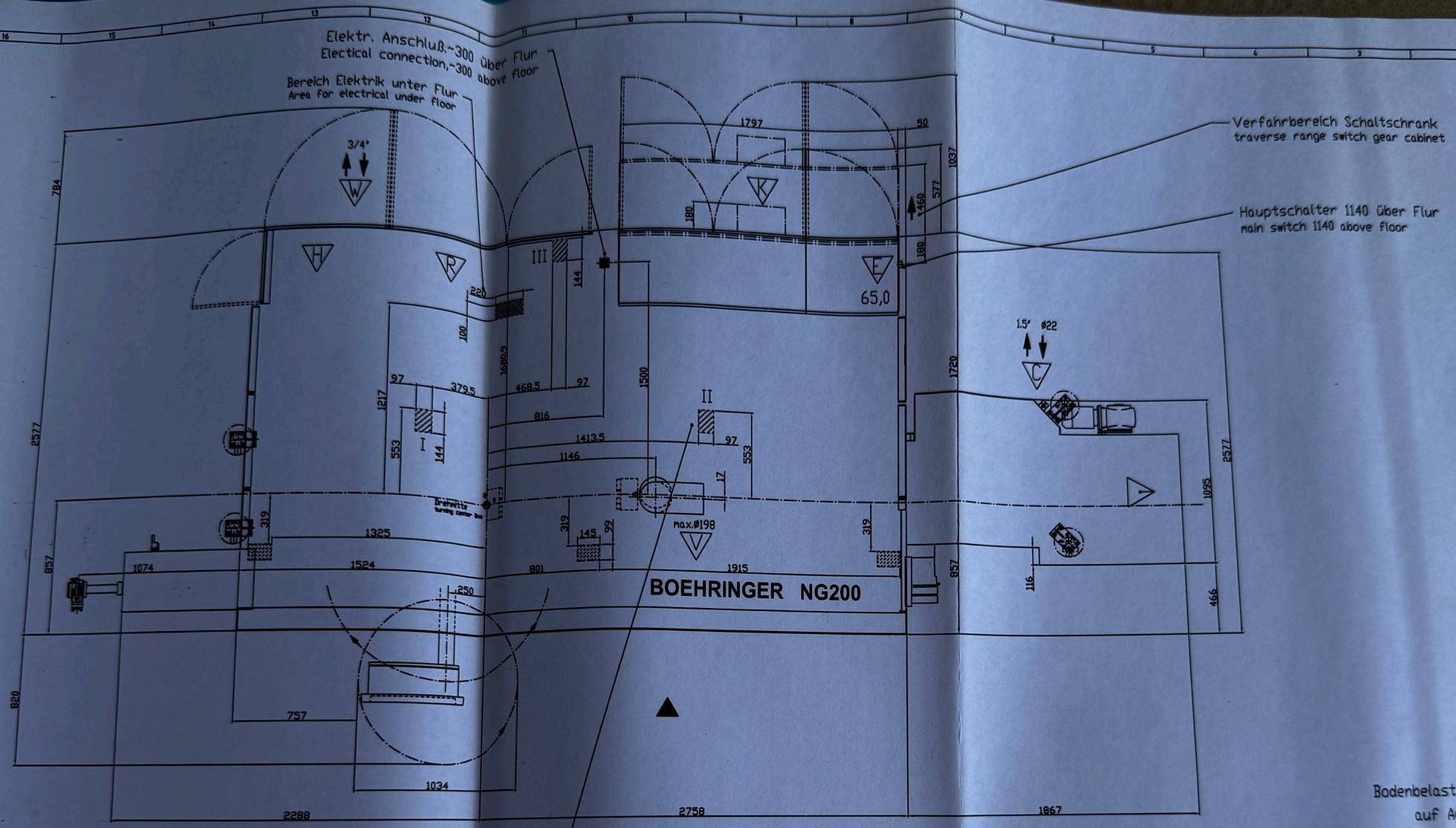


BOEHRINGER NG 200 DL 850
Spindelkopf A6 / A8 DIN 55026
Revolver rechts mit 12 Aufnahmen Ø40 DIN 69880 radial

Optionen:

Reitstock
Lünette
Gegenspindelstock
Revolver links mit 12 Aufnahmen Ø40 DIN 69880 radial
Revolver rechts unten mit 12 Aufnahmen Ø40 DIN 69880 radial

BOEHRINGER NG 200 TL 850
spindle nose A6 / A8 DIN 55026
turret right with 12 locations Ø40 DIN 69880 radial



I,II,III = höhenverstellbarer Nivellierschuh, maschinenseitig
I,II,III = adjustible vibration damping plate, machine side

Legende:
caption

- ▲ Bediener / operator
- C Zulauf/Rücklauf bei Kühlmittelzentralanschluß / central connection for coolant
- E elektr. Leistung in kVA / connection value
- K Kühler bei Gegenspindel, oder Option / air-conditioning for counter headstock, or option
- H Hydraulik / hydraulics
- R Rückkühlung / recooling system for spindle
- V Abluft links oder rechts (option) / exhaust gas suction left or rigth (option)
- I Späne (in Spänewagen) / chip disposal
- W Kühlwasser (option) / coolant water (option)
- ⊕ Maschinennullpunkt / machine zero point

Bodenbelastung bezogen
auf Aufstellfläche = (kg/m²)
Load related on installation area = (kg/m²)
= 1000

P= Flächenpressung in I, = 273 N/cm²
Pressure per surface unit II, = 273 N/cm²
III, = 157 N/cm²

Gewicht = ... (kg)
weight = ... (kg)
= 10 000

H = ... Gesamthöhe (mm)
H = ... high over all (mm)
H = 2575

Datum	08.12.2006
Gez.	G. Klapper
Gepr.	G.Klapper
Maßstab	1:10
Benennung	Maschinen-Aufstellplan
	500.1130.2163-00
	BOEHRINGER
1130.2159	

Änderung

Diese CAD-erstellte Zeichnung darf nur an Stücken geändert werden.

Ø40 DIN 69880 radial

DIN 69880 radial
hmen Ø40 DIN 69880 radial

IN 69880 radial

69880 radial
40 DIN 69880 radial

VDI 2230 Anziehmoment M_A in Nm bei Schraubenverbindungen Festigkeitsklasse 8.8	DIN 7167 Tolerierung
DIN ISO 1302	rauh / 12,5 / 3,2 / 0,8
	Oberfläche verblasst in Anlieferungszustand
Datum	21.12.2005
Gez.	Duske
Gepr.	G.Klapper
Norm	
Maßstab	1:10
0	.
Zust.	Datum
Änderung	
ZV	
BE	

DIN ISO 2768 mittel | DIN 8570 Teil 1
Allgemeintoleranzen

erstmalig/einmalig für Fertigungsauftrag-Nr.
. mit . St.
erwarteter Bedarf 1-5-25-50 über 50 Stück/Jahr

Werkstoff .

Benennung
Maschinen-Aufstellplan

BOEHRINGER

500.1130.2163-00

Blatt 1 / 3 Bl.

Ersatz für .
Ersetzt durch .

DIN-Format A0 DIN 476-1 ... 02.79

Diese CAD-erstellte Zeichnung darf nur an Bildschirm geändert werden.

A
0