

# Maschinenkarte für Cimform AG

Inventar-Nr.

Benennung <b>Kompakt- Portalfräsmaschine ENDURA®</b> Vorgesehen für die rationelle 5-Seiten-Fertigbearbeitung von Werkstücken aus Kunststoff Modellbau-Blockmaterial sowie für die HSC-Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen. Konzipiert für den 1-Mann Betrieb.	Baujahr <b>2016</b>	Masch.-Gruppe	Kostenstelle
	Liefer-Tag	Bestell-Nr.	
Typ: <b>ENDURA® 711LINEAR</b>	Fabrik-Nr.: <b>38591</b>	Liefer-Nr.	Internes Kennzeichen
Hersteller: <b>Fooke GmbH, 46325 Borken, Deutschland</b>	Inbetriebn.		
Lieferant: <b>Fooke GmbH, 46325 Borken, Deutschland</b>	Standort	Anschaffungskosten	€

## Technische Daten

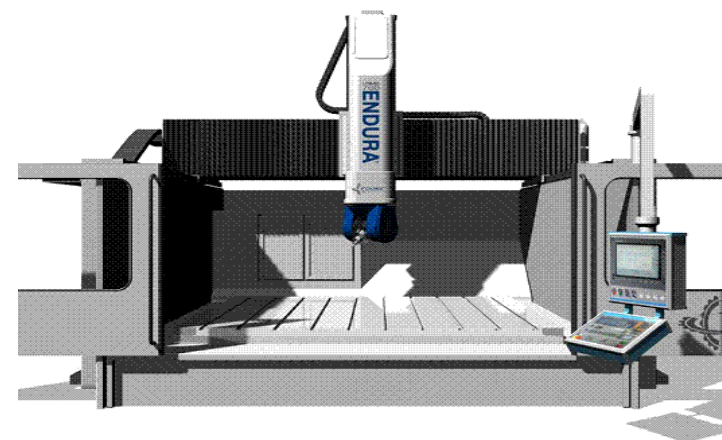
## Zubehör / Sondereinrichtungen

<b>5 Achsen CNC-gesteuertes Fräsen:</b>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kettenwechsler, 50-fach HSK63A</li> <li>• Funk – Werkstückmesssystem m&amp;h</li> <li>• Laser-Werkzeugkontrollsystem</li> <li>• TL micro</li> <li>• Emulsionsnebelabsaugung</li> <li>• KSS Filteranlage KF150</li> <li>• Späneförderer 450 S-2/40</li> <li>• Mail Meldesystem</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>KSS-Einrichtung mit:</b></li> <li><b>KM01</b> (Blasluft- AKZ), <b>KM02</b> (MMS Ext.),</li> <li><b>KM03</b> (Kühlschmiermittel-Blasluft AKZ)</li> <li><b>KM05</b> (iMMS Aerosol IKZ)</li> <li><b>KM06</b> (Kühlschmiermittel IKZ)</li> <li><b>KM13</b> ((Kühlschmiermittel Handreinigung)</li> <li><b>KM16</b> (Blasluft-Reinigungsluft im stillstand)</li> </ul>
Verfahrwege:	Eilgänge:			
X-Achse: 2 200 mm	65 m/min			
Y-Achse: 2 800 mm	65 m/min			
Z-Achse: 1 200 mm	65 m/min			
A-Achse: ± 110°				
C-Achse: ± 275°				

## Hochfrequenz-Frässpindel MFW-1709/24/72 VC

Max. Leistung:	34 kW
Max. Drehzahl:	24 000 U/min
Max. Drehmoment:	40 Nm
Werkzeugaufnahme:	HSK 63 A DIN 69893 Teil 1 u. 2
Kühlung:	Wasser
Schmierung:	Fett-Dauer-Schmierung
Lagerung:	Hybrid, federvorgespannt

Zeichnungs-Nr.	Lay-out:	5042841
	Fundamentplan:	5019390



<b>Maße / Gewicht</b>		Flächenbedarf L: siehe Lay-out x B: siehe Lay-out		Höhe siehe Lay-out		Gewicht ca. 34 to		Ausgestellt: Tag 01.03.2016		Name: S.Rieger	
<b>Antrieb</b>		Gesamtleistungsbedarf: ca. 138 kW				Spannung: 400V ± 5% PEN			Frequenz: 50 Hz ± 1%		
*	Motor für	Hersteller / Lieferant	Type/Nr.	Motor-Inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42950	Leistung P <sub>100</sub> KW	Nennkraft N	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart	
	Y-Achse	Siemens	1FN3450-4NB80-0BA1				5185	40,8			
	X-Achse	Siemens	1FN3600-4WA30-0BA1				5220	22,3			
	Z-Achse	Siemens	1FN3450-3NC50-0BA1				3890	42,5			
	C-Achse	Fischer	291-252-08A/C			4,03		12,0	110		
	A-Achse	Fischer	291-252-08A/C			4,03		12,0	110		
	Kette (Werkzeugwechsler)	Wassermann	1FK7042-5AK71-1GH0			1,02			6000		
	Greifer (Werkzeugwechsler)	Wassermann	1FK7034-5AK71-1JH0			0,63			6000		
<b>Fräskopf Typ AC11</b>					<b>Elektrischer Anschluss:</b>						
		<b>A-Achse:</b>	<b>C-Achse:</b>	Spannung: 400V							
Schwenkwinkel:		± 110°	± 360°	Frequenz: 50Hz							
Schwenkmoment simultan:		350 Nm	350 Nm	Netzform: Tri-C Netz							
Haltekraft geklemmt:		760 Nm	760 Nm								
Drehzahl:		300 %/sek	300 %/sek								
Positioniergenauigkeit:		15"	15"								
Wiederholgenauigkeit:		12"	12"								
<b>CNC-Steuerung:</b> Heidenhain iTNC 530											
<b>Lackierung in Zweikomponenten-Strukturack:</b>											
Stationäre und bewegte Teile in RAL 7035 (lichtgrau),					<b>Bemerkungen</b>						
Fräskopf in RAL 5002 (aquamarinblau)											