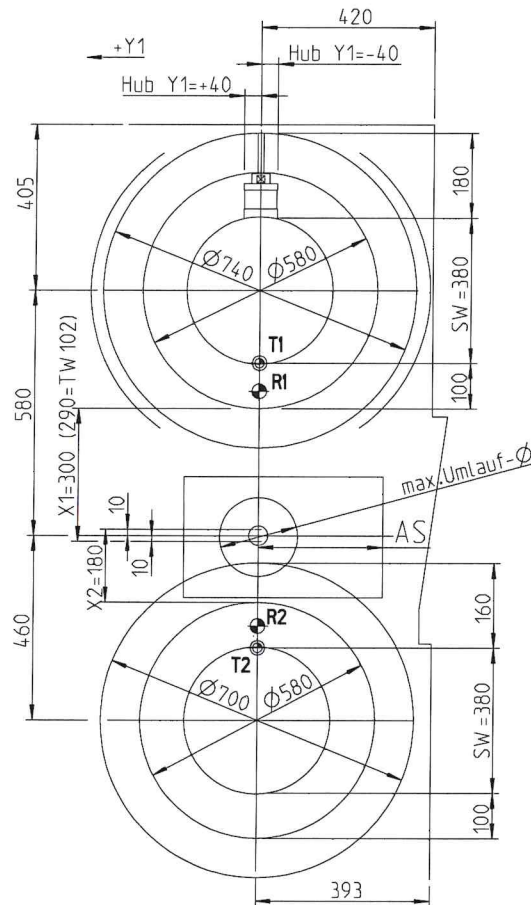


4.3.1 Arbeitsraum TWIN 42/65/102

Seitenansicht



	TWIN 42/65	TWIN 102
max. Umlaufdurchmesser	250	270
AS	145 180	250

VDI30/VDI40 Capto C3/Capto C4

Abbildung 4-8 740_doku_ar_sa.cgm

M Maschinennullpunkt

T Werkzeugträgernullpunkt

R Referenzpunkt

Max. Umlaufdurchmesser an der Hauptspindel (links):

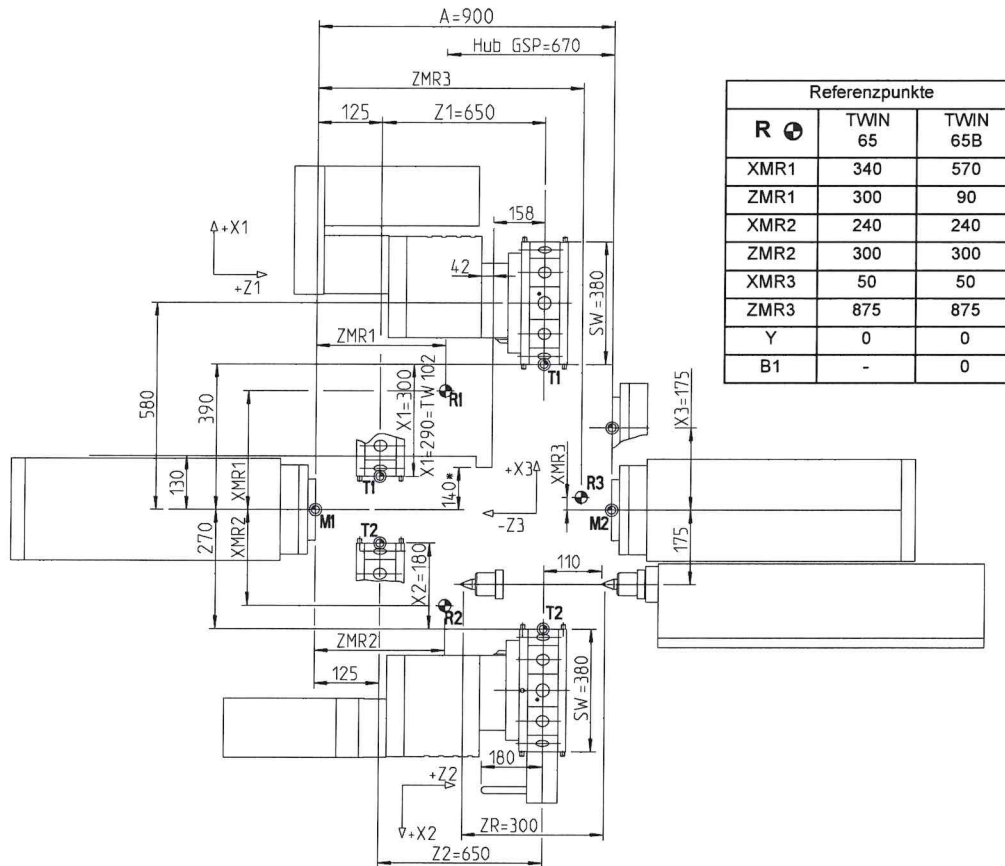
T42/65 = 250 mm

T102 = 270 mm

Die angegebenen Werte für den X-Hub gelten nur für den Y-Hub = 0

Beim Verfahren der Y-Achse um ± 40 mm wird der X-Hub in den Endlagen um jeweils 23,3 mm eingeschränkt.

Draufsicht



Referenzpunkte		
R	TWIN 65	TWIN 65B
XMR1	340	570
ZMR1	300	90
XMR2	240	240
ZMR2	300	300
XMR3	50	50
ZMR3	875	875
Y	0	0
B1	-	0

Abbildung 4-9 740__doku_ar_ds.cgm

M Maschinennullpunkt

T Werkzeugträgernullpunkt

R Referenzpunkt

Max. Umlaufdurchmesser an der Hauptspindel (links):

T42/65 = 250 mm

T102 = 270 mm

Die angegebenen Werte für den X-Hub gelten nur für den Y-Hub = 0

Beim Verfahren der Y-Achse um ± 40 mm wird der X-Hub in den Endlagen um jeweils 23,3 mm eingeschränkt.

4.3.2 Arbeitsraum B-Achse

Seitenansicht

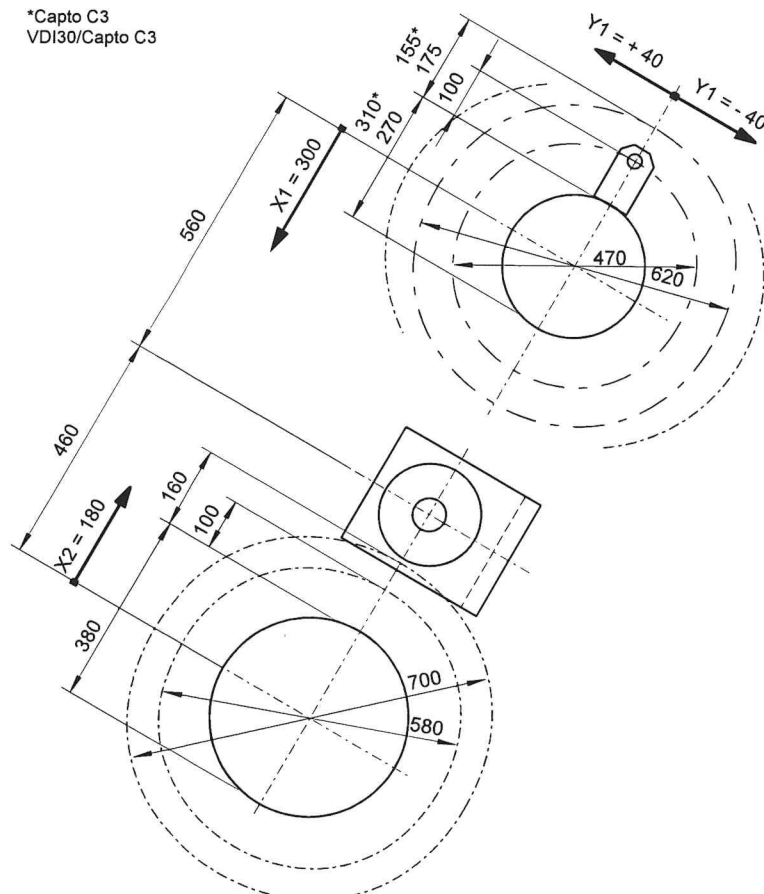


Abbildung 4-10 Arbeitsraum_42-65-SA.cgm

M  Maschinennullpunkt

Max. Umlaufdurchmesser an der Hauptspindel (links) = 250 mm

Die angegebenen Werte für den X1-Hub gelten nur für den Y-Hub = 0

Beim Verfahren der Y-Achse um ± 40 mm wird der X1-Hub in den Endlagen um jeweils 17,5 mm eingeschränkt.

Draufsicht

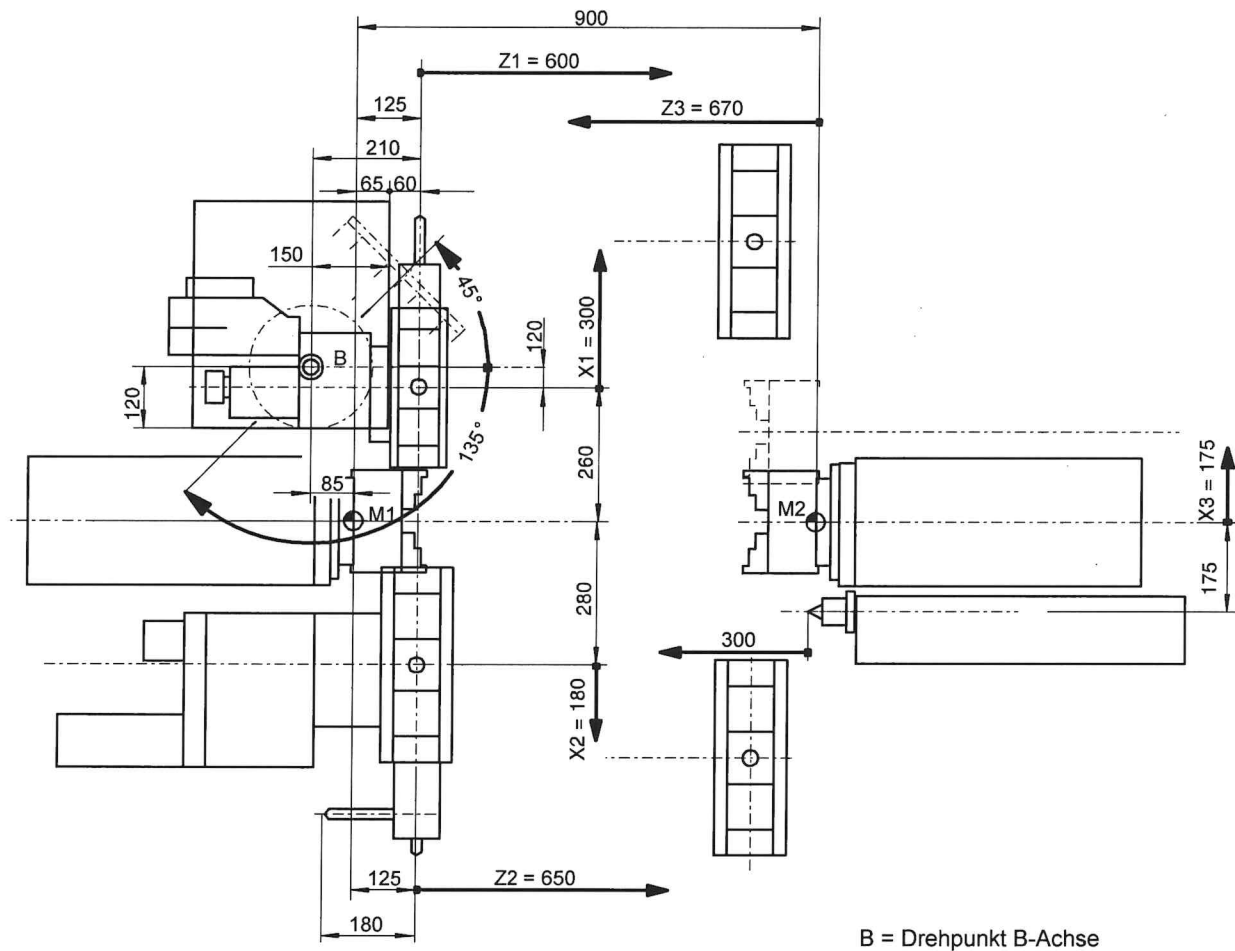


Abbildung 4-11 Arbeitsraum_42-65-DS.cgm

M  Maschinennullpunkt

Max. Umlaufdurchmesser an der Hauptspindel (links) = 250 mm

Die angegebenen Werte für den X1-Hub gelten nur für den Y-Hub = 0

Beim Verfahren der Y-Achse um ± 40 mm wird der X1-Hub in den Endlagen um jeweils 17,5 mm eingeschränkt.

Für den B-Achs-Revolver sind für Werkzeuge größer Durchmesser 20 Kollisionsbetrachtungen durchzuführen.

4.3.3 Werkzeugraum B-Achse

Achsenposition 180°

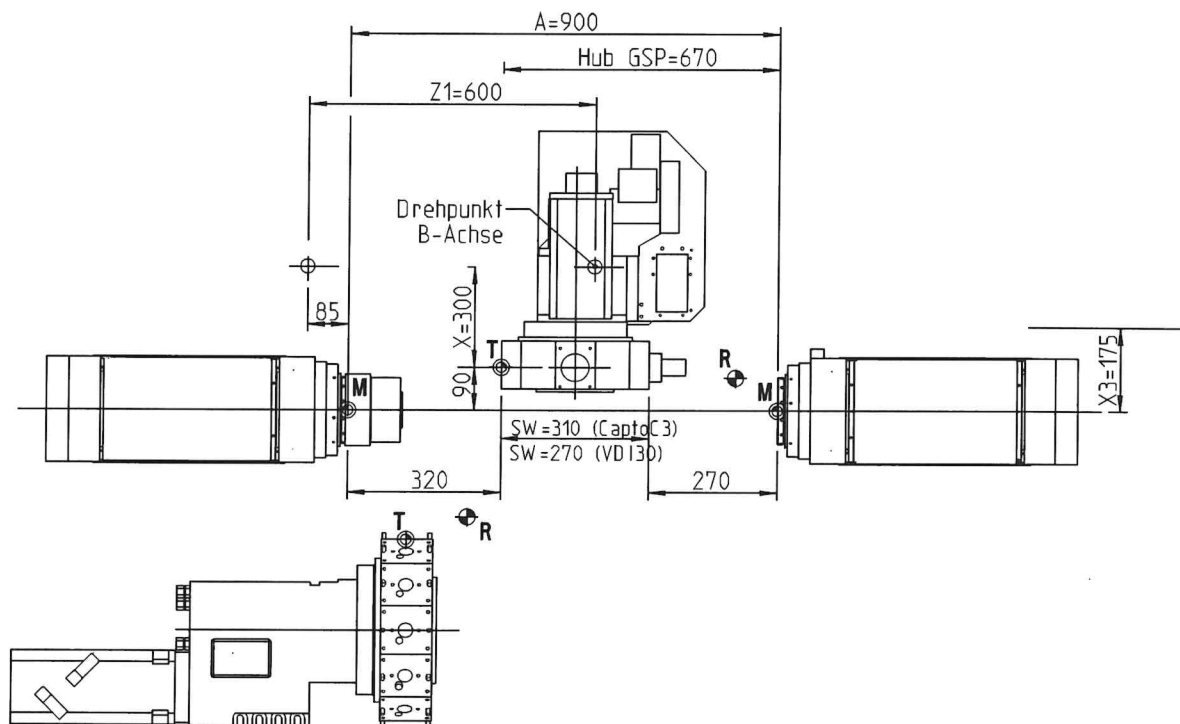


Abbildung 4-12 740 werkzeugraum b.cgm

M ⊕ Maschinennullpunkt

T ⊕ Werkzeugträgernullpunkt

R ⊕ Referenzpunkt

4.3.4 Arbeitsraum Abholeinrichtung NC-gesteuert

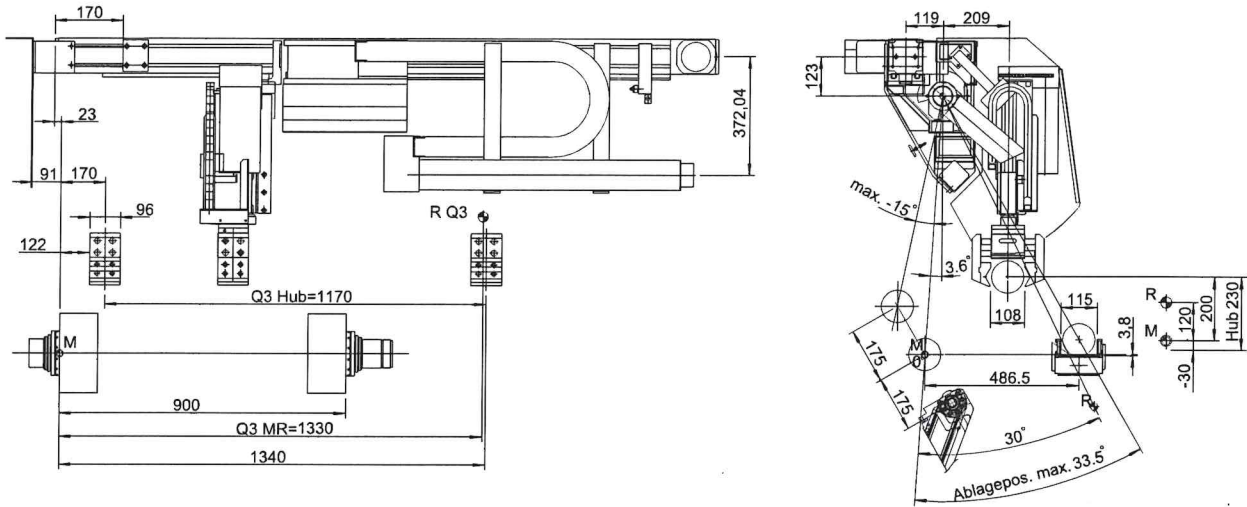


Abbildung 4-13 2525168.cgm

M  Maschinennullpunkt

R  Referenzpunkt

4.3.5 Einsetzbare Werkzeuge

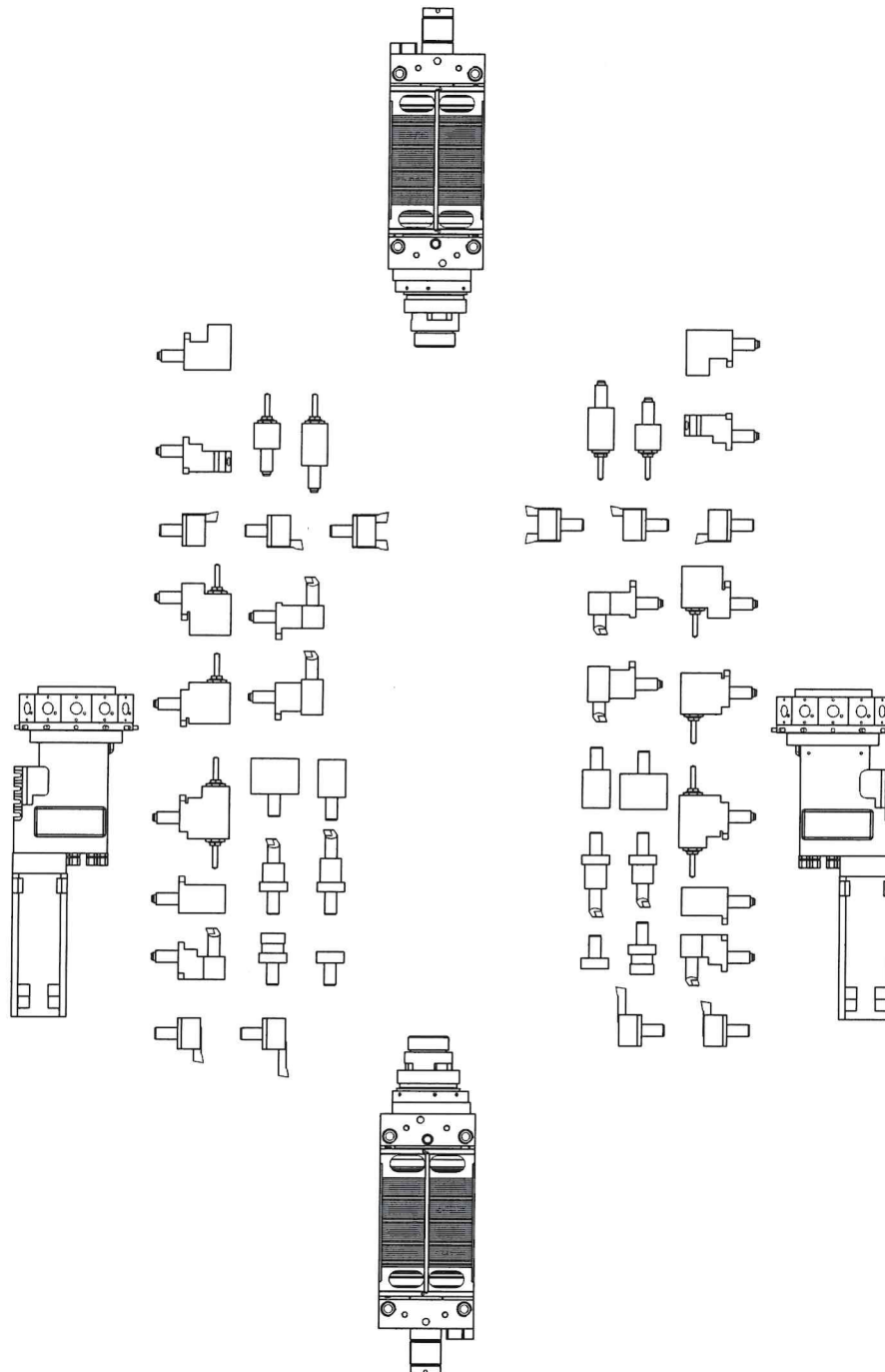


Abbildung 4-14 werkzeugsystem.cgm

4.3.6 Bearbeitungsmöglichkeiten

Arbeitsraum	
Drehen	Drehen mit Reitstock
Drehen/Bohren	Querbohren
Teileübergabe	Längsbohren