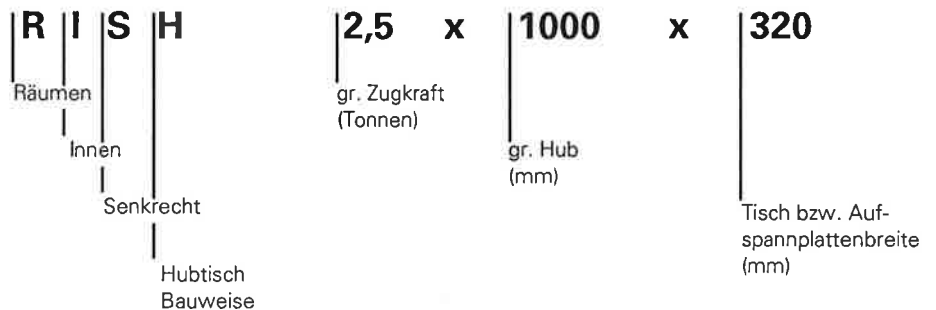


# D Technische Daten



In diesem Themengebiet:

- stehen die technischen Daten
- stehen die Einstelldaten
- stehen die Protokolle



Inhaltsverzeichnis	Seite
Hauptabmessungen .....	2
Protokolle & Datenblätter .....	3
Abnahmeprotokoll .....	4
Meßprotokolle .....	5
Datenblatt Schallpegelmessung .....	6
Datenblatt Motorenliste .....	7
Datenblatt Einstelldaten „Elektrik“ .....	8
Datenblatt Einstelldaten „Mechanik“ .....	9
Datenblatt Einstelldaten „Kühlmittel“ .....	10
Datenblatt Einstelldaten „Pneumatik“ .....	11
Datenblatt Einstelldaten „Schmierung“ .....	12
Datenblatt Einstelldaten „Hydraulik“ .....	13

**D 1.1  
Hauptab-  
messungen**

**Grundmaschine**

<b>Typ</b>	<b>RISH</b>	<b>2,5 x 1000 x 320</b>
Länge x Breite x Höhe	mm	1700 x 2400 x 4770
Gesamtgewicht Grundmaschine	kg	ca. 6.000
Größte Zugkraft	kN	25
Größter Hub	mm	1000
Max. Schnittgeschwindigkeit	m/min	60
Rückhubgeschwindigkeit	m/min	20
Größter Schaftdurchmesser	mm	40
Größter Endstückdurchmesser	mm	40

**Schaltschrank**

Gesamtgewicht	kg	ca. 800
Installierte Gesamtleistung	kW	24

**Kühlmittelanlage**

Nettogewicht	kg	ca. 1300
Tankinhalt	l	630

**Hydraulik-Aggregat**

Nettogewicht	kg	ca. 2000
Tankinhalt	l	800

## D 2.1

# Protokolle & Datenblätter

Folgende Protokolle und Datenblätter finden Sie in diesem Kapitel:

- Abnahmeprotokoll DIN 8667
- Meßprotokolle-Maschinengeometrie
- Datenblatt Schallpegelmessung
- Datenblatt Motorenliste
- Datenblatt Einstelldaten „Elektrik“
- Datenblatt Einstelldaten „Mechanik“
- Datenblatt Einstelldaten „Kühlmittel“
- Datenblatt Einstelldaten „Pneumatik“
- Datenblatt Einstelldaten „Schmierung“
- Datenblatt Einstelldaten „Hydraulik“

## D 2.2 Abnahme- protokoll



Das Abnahmeprotokoll befindet sich hinter diesem Deckblatt!

## D 2.3                      Meßprotokolle – Maschinengeometrie

### Meßprotokolle



Die Meßprotokolle befindet sich hinter diesem Deckblatt!

## Räummaschinen - Innen - Senkrecht

Besteller:

Bestell-Nr.:

Baumuster: RISH 10/16x1250

Fabrik-Nr.: 25

Auftrags-Nr.: M 84581

2,5 X 1000 Y 320

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Meßanleitung
1	Maßhaltigkeit der Zubringerkopfaufnahmebohrungen		Grenzlehndorn 50 $\varnothing$ H8	+0,039	/	Werkstückträger und Zubringerschlitzen in untere Endstellung fahren. Alle drei Zubringerkopfaufnahmebohrungen mit Grenzlehndorn prüfen.
2	Maßhaltigkeit der Halleraufnahmebohrungen		Grenzlehndorn 85 $\varnothing$ H7	+0,035	/	Werkstückträger in oberste Stellung fahren und sichern. Alle drei Halleraufnahmebohrungen im Unterkasten mit Grenzlehndorn prüfen.
3	Parallelität der Zubringerkopfaufnahmebohrungen zur Werkstückträgerbewegung Maßstelle a) Maßstelle b)		Spezialmeßgestell mit 2 Fühlhebeln und 2 Meßuhren	Linke Bohrung: a) 0,02/100 mm b) 0,02/100 mm  Re.Bohrung: a) 0,02/100 mm b) 0,02/100 mm	/	Werkstückträger in untere Endstellung fahren. Zubringerschlitzenunterkante 500 mm über Aufspannfläche des Werkstückträgers. Meßgestell auf Aufspannfläche befestigen. Werkstückträger um 100 mm nach oben fahren. Anzeige der Meßuhren an beiden Endstellungen ablesen. Meßgestell um 90° versetzen und Messung wiederholen.
4	Parallelität der Halleraufnahmebohrungen zur Werkstückträgerbewegung Maßstelle a) Maßstelle b)			Linke Bohrung: a) 0,02/100 mm b) 0,02/100 mm  Re.Bohrung: a) 0,02/100 mm b) 0,02/100 mm	/	

## Räummaschinen - Innen - Senkrecht

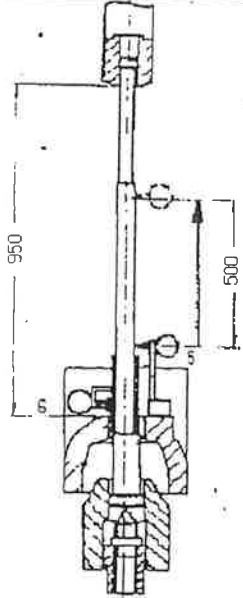
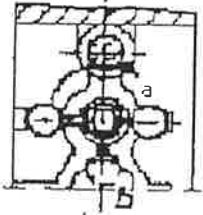
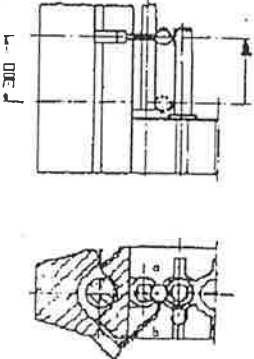
Besteller:

Bestell-Nr.:

Baumuster: RISH 10/16x1250

Fabrik-Nr.:

Auftrags-Nr.:

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Meßanleitung
5	Parallelität des eingespannten Werkzeugs zur Werkstückträgerbewegung Meßstelle a) Meßstelle b)		Prüfdorn 500 mm Meßlänge Dornabstützung Meßuhr mit Ständer	Linke Bohrung: a) 0,05/500 mm b) 0,05/500 mm  Re. Bohrung: a) 0,05/500 mm b) 0,05/500 mm	a) 0,01  b) 0,01	Dornabstützung in Halterbefestigungsmutter einsetzen. Werkstückträger in untere Endstellung fahren. Zubringerschlitzenunterkante 800 mm über Aufspannfläche des Werkstückträgers. Prüfdorn einsetzen und Meßuhr aufbauen. Werkstückträger um 500 mm nach oben fahren. Anzeige der Meßuhr an beiden Endstellungen ablesen. Meßuhr um 90° versetzen und Messung wiederholen.
6	Konzentrität der Bohrungen im Werkstückträger zum eingespannten Werkzeug		Prüfdorn Dornabstützung Meßuhr mit Fühlhebel Meßuhrträgerbuchse	Linke Bohrung: 0,25 mm  Re. Bohrung: 0,25 mm	0,03	Anordnung wie bei 4) Meßuhr mit Meßuhrträgerbuchse auf Prüfdorn setzen. Fühlhebel in Bohrung einführen. Meßuhr um 360° drehen. Anzeige des größten und kleinsten Meßhauerschlags ablesen.
7	Rechtwinkligkeit der Aufspannfläche des Werkstückträgers zur Werkstückträgerbewegung		Prüfdorn 300 mm Meßlänge Meßuhr mit Ständer	Linke Bohrung: a) 0,05/300 mm b) 0,05/300 mm  Re. Bohrung: a) 0,05/300 mm b) 0,05/300 mm	a) 0,01  b) 0,005	Werkstückträger in untere Endstellung fahren. Prüfdorn aufsetzen. Meßuhr anstellen. Werkstückträger um 300 mm nach oben fahren. Anzeige der Meßuhr an beiden Endstellungen ablesen. Meßuhr um 90° versetzt anstellen und Messung wiederholen.

26.5.2000



# D 2.4

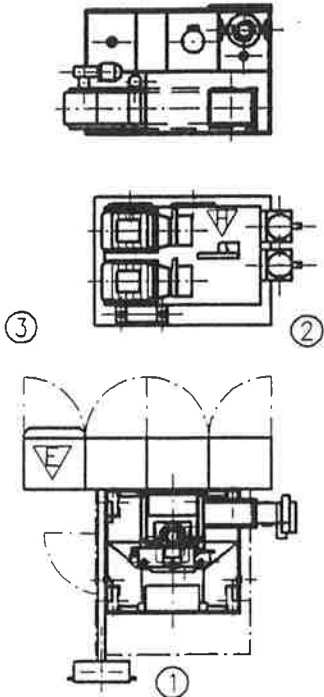
## Datenblatt

### Schallpegel- messung



Das Datenblatt Schallpegelmessung befindet sich hinter diesem Deckblatt!





Maschine : RISH 2,5 x 1000 x 320  
 Nr. : 25  
 Auftrag : M 84 581  
 Kunde : VW, Kassel  
 V<sub>0</sub> : 6-60 m/min  
 V<sub>r</sub> : 20 m/min  
 Räumkraft : 2,5 kN  
 Taktzeit : 21,3/21,9 sec  
 Anzahl der Räumstellen: 1  
 Werkstückbez.: 01J 331 153E, F, G, H, J, K  
 Betriebsart : Handbeladen

M.P.: ①②③ m über Boden  
 ○○○ m über Podest  
 ○○○ m über Boden  
 ○○○ m über Podest

DIN 45 635 Teil 1: Wert des gemittelten Schalldruckpegels L<sub>pAFm</sub> in 1 m Abstand von Maschinenoberfläche und 1,60 m über dem Boden

Meßstelle	1	2	3	4	5	6	7	8
L <sub>pAFm</sub>	70,6	72,9	73,5					
L <sub>pA</sub> 1%	79,0	77,5	79,0					
L <sub>pA</sub> 10%	72,0	74,3	75,3					
L <sub>pA</sub> 50%	69,0	73,5	72,8					
L <sub>pA</sub> 90%	67,5	70,3	72,0					
Fremdgeräuschpegel	51,8	49,7	50,7					
>96 dB(A)								
94 - 96								
92 - 94								
90 - 92								
88 - 90								
86 - 88	0	0	0					
84 - 86	1	0	0					
82 - 84	1	0	0					
80 - 82	3	0	0					
78 - 80	3	0	0					
76 - 78	3	1	8					
74 - 76	9	23	30					
72 - 74	17	66	141					
70 - 72	27	334	372					
68 - 70	97	193	91					
< 68	483	47	0					
Anzahl der Proben	643	664	646					

Schallpegelstatistik- und Mittelungsgerät Typ 4426 Brüel & Kjaer  
 Meßperiode: 0,1 sec. Meßverfahren: Fast Meßort: Halle 5

08.01.00 Killing

Datum: 15.07.00

Unterschrift:

Für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor