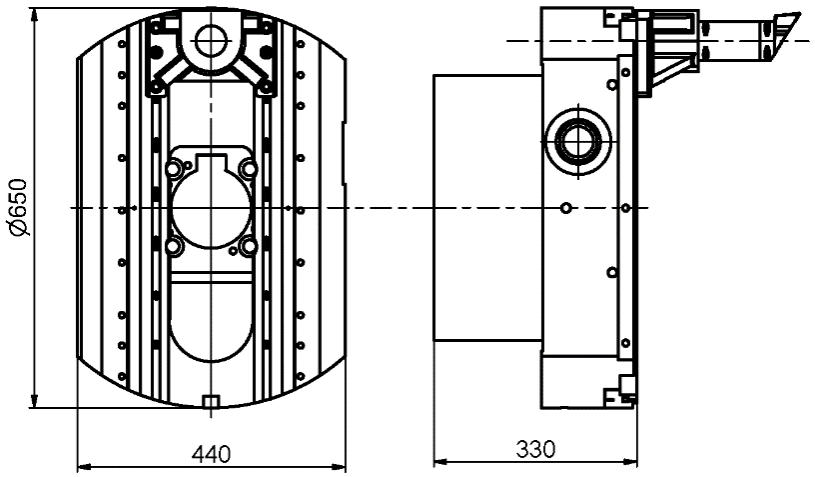
LD650

MERKMALE

Die Planscheibe LD650 wird als technologisches Sonderzubehör für die waagerechten Bohr- und Fräsmaschinen RET100B, WH10-CNC und WHN13-CNC eingesetzt.



Die Planscheibe ermöglicht ein Plandrehen und Bearbeiten innerer und äußerer Zylinder-, Kegel- sowie anders geformter Flächen größeren Durchmessers. Dieses Zubehör eignet sich insbesondere für anspruchsvolle und spezielle technologische Operationen, bei denen ein CNC-gesteuerter Planschlitten (Schieber) verwendet werden kann.

Die Befestigung der Planscheibe am Spindelstock (am Zentrierdurchmesser der Hohlspindel) erfolgt manuell.

Das Aufsetzen des Werkzeughalters auf dem Schieber und des Arbeitswerkzeugs in den Werkzeughalter erfolgt manuell.

WICHTIGSTE TECHNISCHE PARAMETER

Durchmesser der Planscheibe		650	mm
U...Schiebervorschub		170	mm
Plandrehdurchmesser		300 - 1000	mm
Bohr-Innendurchmesser		300 - 1000	mm
Größe / Abstand der „T“-Spannnuten des Schiebers		12 H11 / 180	mm
Max. Arbeitsdrehzahl der Planscheibe		150	U/min
Max. zulässige Spindeldrehzahl mit aufgesetzter Planscheibe		200	U/min
Max. nutzbares Drehmoment	RET100B, WH10-CNC	1640	Nm
	WHN13-CNC	3322	Nm
Arbeitsvorschub des Schiebers		1 - 1000	mm/min
Eilgang des Schiebers		1000	mm/min
Übersetzungsverhältnis des Arbeitsspindelvorschubs zum Schiebervorschub		1:1	
Erreichbare Genauigkeit der bearbeiteten Zylinderfläche		IT 7	
Gesamtgewicht der Planscheibe		200	kg

KURZE TECHNISCHE BESCHREIBUNG

Die Planscheibe besteht aus einem achsensymmetrisch rotierenden Grundkörper mit einer Achsenöffnung als Durchlass für die Arbeitsspindel der Maschine und aus einem senkrecht zur Achse im Körper gleitend geführten Schieber.

Die Schieberbewegung (Koordinate U) ist vom Vorschub der Arbeitsspindel der Maschine durch einen spielfreien Mechanismus abgeleitet. Die Position des Schiebers wird automatisch von der CNC-Steuerung der Maschine gesteuert.

Der Grundkörper der Planscheibe enthält einen vollständigen Mechanismus zum Antrieb des Schiebers, bei dem das Eingangsglied des Mechanismus (Zahnstange) in der Arbeitsspindel der Maschine eingespannt wird.

Der mit „T"-Spannnuten ausgestattete Schieber ermöglicht die Befestigung eines Meißelhalters zum Einspannen eines Spezial- oder Drehwerkzeuges.

In der Grundposition des Schiebers kann die Arbeitsspindel der Maschine zur Zerspanung genutzt werden, wenn das Eingangsglied des Antriebsmechanismus sowie der Meißelhalter demontiert sind.

Bei mit automatischem Werkzeugwechsler (AVN) ausgerüsteten Maschinen kann diese Funktion bei aufgesetzter Planscheibe nicht genutzt werden.

SCHMIERUNG

Die Schmierung der Schieberführung ist eine Fettschmierung mit Nachschmierung.

Die Schmierung des Schieberantriebsmechanismus ist eine Dauerfettschmierung.

ANBRINGEN DER PLANSCHEIBE AN DIE MASCHINE

Die manuelle Befestigung der Planscheibe an der Stirnseite der Hohlspindel erfolgt mithilfe einer Hebevorrichtung.

Nach dem Aufsetzen der Zentrieröffnung der Planscheibe auf den Flansch der Hohlspindel der Maschine wird die Planscheibe manuell mit 4 Schrauben an der Hohlspindel befestigt.

STANDARDMÄSSIG GELIEFERTES ZUBEHÖR

- Werkzeughalter
- Werkzeugausrüstung zur Bedienung und Wartung
- Technische Begleitdokumentation einschließlich Gebrauchsanweisung