

R03-30/40

ECKDATEN

Der automatische Werkzeugwechsler R03 wird als Sonderzubehör für die waagerechten Bohr- und Fräsmaschinen RET10X, RET10P und RET100B eingesetzt.

Er ermöglicht einen Werkzeugwechsel in der Maschinenspindel.

Diese Anlage ist entweder fest mit der Maschine verbunden (RET10P) oder fest im Boden des Arbeitsraumes der Maschine verankert (RET10X, RET100B).

Der Werkzeugwechsel erfolgt vollautomatisch. Das Bestücken des Magazins erfolgt vollautomatisch über die Spindel oder manuell direkt in das Magazin.



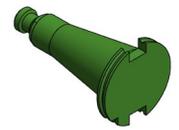
WICHTIGSTE TECHNISCHE PARAMETER

Typ	R03-30*	R03-40	
Bereitstellungszeit	15	15	s
Anzahl der Werkzeugplätze	30	40	St.
Abstand zwischen den Werkzeugplätzen	130	130	mm
Max. Werkzeug-Durchmesser – ohne Beschränkung	125	125	mm
Max. Werkzeug-Durchmesser – mit freien Magazintaschen	200	200	mm
Max. Werkzeuglänge	500	480	mm
Max. Werkzeuggewicht	15	15	kg
Max. Gesamtgewicht der Werkzeuge im Magazin	250	300	kg
Max. Unwucht der Werkzeuge im Magazinrad	50	70	kg
Max. Drehgeschwindigkeit des Rades	8	5	U / min
Betriebsluftdruck	5	5	bar
Erforderliche Luftreinheit	40	40	mikro
Gewicht ohne Werkzeuge	1240	1380	kg

* Für die Maschine RET10P ist nur die Variante R03-30 erhältlich

KURZE TECHNISCHE BESCHREIBUNG

- besteht aus zwei Grundkomponenten – Magazin und Werkzeugwechseleinheit
- integrierte Luftaufbereitung für Magazin und Werkzeugwechseleinheit



- die Anlage ist teilabgedeckt
- alle Pneumatik Elemente von FESTO

BEDIENUNG

- wird im Arbeitsmodus vom Hauptpanel des Steuerungssystems der Maschine aus bedient
- kann im Einstellmodus (Einstellen und Bestücken) von einem zweiten Bedienpanel am Werkzeugwechsler bedient werden

MAGAZIN

- stabiler geschweißter Rahmen
- drehbar gelagertes Rad aus einer leichten Legierung mit Magazintaschen für Werkzeuge
- Antrieb der Raddrehung durch einen Motor mit integriertem Getriebe
- Magazintaschen aus Stahl
- Lagerung der Werkzeuge strahlenförmig senkrecht zur Radachse
- Werkzeugarretierung über Greifer mit Federzug
- Pneumatisches Lösen der Werkzeuge aus den Magazintaschen

WERKZEUGWECHSELEINHEIT

- pneumatisches Öffnen / Schließen des Greifers mit Arretierung
- pneumatischer Vorschub der Greifereinheit
- Greiferdrehung durch Elektromotor und Getriebe mit Kurvenscheiben-Mechanismus
- pneumatisches Verfahren der Werkzeugwechseleinheit in Richtung der Achse des Werkzeuges zwischen dem Magazinrad und der Position zum Werkzeugwechsel
- Linearführung des oben genannten Verfahrensweges der Werkzeugwechseleinheit
- motorbetriebenes Verfahren der Werkzeugwechseleinheit in Richtung der Spindel – Führungsschienen, Zahnstange

CE – GILT FÜR DIE EUROPÄISCHE UNION

- Die Anlage ist in das Sicherheitssystem der Maschinenanlage gemäß den jeweiligen Rechtsvorschriften und technischen Normen im Rahmen des gesamten technologischen Arbeitsplatzes (Maschine) integriert.

STANDARDMÄSSIG GELIEFERTES ZUBEHÖR

- technische Begleitdokumentation einschließlich Gebrauchsanweisung (in der technischen Dokumentation der Maschine enthalten)