

R04-10

ECKDATEN

Der automatische Werkzeugwechsler R04 wird als Sonderzubehör für die waagerechten Bohr- und Fräsmaschinen RET10X, RET10P und RET100B eingesetzt.

Er ermöglicht einen Werkzeugwechsel in der Maschinenspindel.

Die Vorrichtung wird entweder fest verbunden auf einer Spannplatte (RET10P), einem Arbeitstisch oder einem zusätzlichen Pick-up-Tisch aufgestellt (RET10X, RET100B).

Der Werkzeugwechsel erfolgt vollautomatisch. Das Bestücken des Speichers erfolgt vollautomatisch über die Spindel oder manuell direkt in den Speicher.

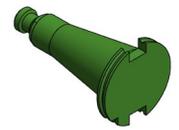


WICHTIGSTE TECHNISCHE PARAMETER

Bereitstellungszeit	20	s
Anzahl der Werkzeugplätze im Regalspeicher	10	St.
Max. Anzahl der Regalspeicher (abhängig von Maschinentyp und -konfiguration)	6	St.
Abstand zwischen den Werkzeugplätzen	130	mm
Max. Werkzeug-Durchmesser	125	mm
Max. Werkzeuglänge	500	mm
Max. Werkzeuggewicht	15	kg
Höhe	1295	mm
Breite	345	mm
Tiefe	712	mm
Gewicht ohne Werkzeuge	110	kg

KURZE TECHNISCHE BESCHREIBUNG

- Regalspeicher in Stahlkonstruktion
- waagerechte Lagerung der Werkzeuge im Speicher ohne Arretierung unter Gravitationsausnutzung
- Werkzeugaufnahme und -transport durch Arbeitsspindel der Maschine
- vom Hauptpanel des Steuerungssystems der Maschine aus bedient
- zum Aufstellen des Regalspeichers ist das Werkstück-Tastsystem TS460 Teil der Vorrichtung
- die Vorrichtung ist teilabgedeckt
- Verwendung mehrerer Regalspeicher an verschiedenen Stellen der Aufspanflächen der Maschine möglich



AUFSTELLEN DES REGALSPEICHERS

Der Regalspeicher kann an jeder beliebigen Stelle aufgestellt werden, am besten am Rand einer Arbeitsfläche der Maschine, so, dass die Maschinenspindel zum Lagern der Werkzeuge jeden Werkzeugplatz erreichen kann. Nach dem Verankern wird mithilfe des Werkzeug-Tastsystems die Position des Regalspeichers ermittelt und in der Maschine protokolliert. Danach wird der Regalspeicher automatisch durch TOOL CALL Befehle + Werkzeugnummer bedient. Die Maschine wird mit einem Kontrollsensor ausgestattet, der auf die Reflektionsfläche im oberen Bereich des Regalspeichers reagiert und so das Vorhandensein des Regalspeichers erkennt. Wird die Position des Regalspeichers geändert, oder wird er entfernt, wird der Werkzeugwechsel blockiert.

CE – GILT FÜR DIE EUROPÄISCHE UNION

- Die Vorrichtung 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)

