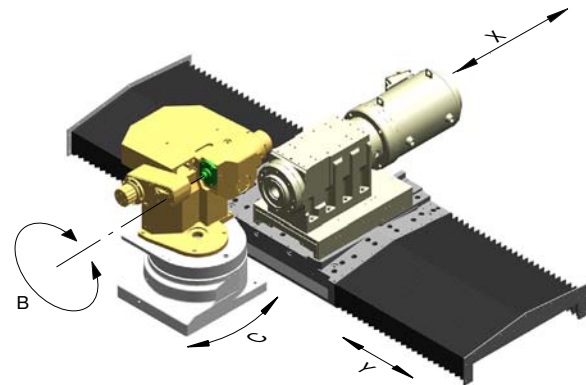


## Technische Daten

Anschlussdaten	
Elektrischer Anschluss	3x400/220/460/500 V P/E (+/- 10%) 50/60Hz (+/- 1Hz)
Leistungsaufnahme (ohne Kühlmittelanlage)	23 KVA
Umgebungstemperatur	5 - 40°
Luftfeuchtigkeit	30% bis 95%
<i>Alle Angaben nach Norm EN 60204-1</i>	

Druckluft	
Druckluft	5-6 bar
Druckluftverbrauch (bei 5 bar Luftdruck)	ca. 25 m <sup>3</sup> h <sup>-1</sup>

Druckluftqualität (nach DIN/ISO 8573-1/ ≤ Klasse 5)	
Feste Verunreinigungen, Partikelgrösse	max. 50 µm
Partikelgehalt	max. 0.020 g m <sup>-3</sup>
Wassergehalt	max. 10 g m <sup>-3</sup>
Ölgehalt	max. 0.025 g m <sup>-3</sup>



## Arbeitsbereiche und Geschwindigkeiten

B - Achse	
V <sub>max</sub>	500° s <sup>-1</sup>
Verfahrgeschwindigkeit	0.1 - 60° s <sup>-1</sup>
Verfahrweg	∞
Auflösung des Messsystems	0.0003°

C - Achse	
V <sub>max</sub>	90° s <sup>-1</sup>
Verfahrgeschwindigkeit	0.1 - 100° s <sup>-1</sup>
Schwenkbereich	-45° bis +45° 1) *) -100° bis +30° 2) 3) *)

1) mit linkem Schleifscheibenbelag (RIM LE) und mit zylindrischem Topf  
 2) mit linkem Schleifscheibenbelag (RIM LE) und mit konischem Topf  
 3) Schwenkbereich ab Maschine 201  
 \*) Die angegebenen Verfah- und Schwenkbereiche sind Maximalwerte und können, je nach Anwendung (Schleifgeometrie), wesentlich variieren.

Auflösung des Messsystems	0.0001°
---------------------------	---------

X - Achse	
V <sub>max</sub>	160 mm s <sup>-1</sup>
Verfahrgeschwindigkeit	0.06 - 60 mm s <sup>-1</sup>
Verfahrweg	140 mm *)
Auflösung des Messsystems	0.1 µm

Y - Achse	
V <sub>max</sub>	0.5 m s <sup>-1</sup>
Verfahrgeschwindigkeit	0.06 - 4800 mm s <sup>-1</sup>
Verfahrweg	max. 539 mm *)
Auflösung des Messsystems	0.1 µm
Oszillationsgeschwindigkeit	max. 63 mm s <sup>-1</sup>
Oszillationsfrequenz	0 - 2 Hz
Oszillationsamplitude	max. ±10 mm

Schleifspindel	
Schleifscheibendurchmesser	400 mm
Max. Spindeldrehzahl	3000 min <sup>-1</sup>
Motorleistung	7.5 KW
Maximal Schleifscheibengeschwindigkeit	63 m s <sup>-1</sup>

Werkstückabmessungen (Spannsystem B1)	
Kleinster Wendeplatten-Inkreis	4.76 mm
(bedingt schleifbar: Wendeplatten-Inkreis 3,75 mm)	
Grösster Wendeplatten-Umkreis (mit Messtaster)	90 mm

Werkstückspannsystem B1	
Spanndruck	2000 - 11000 N
Spannweg	max. 29 mm

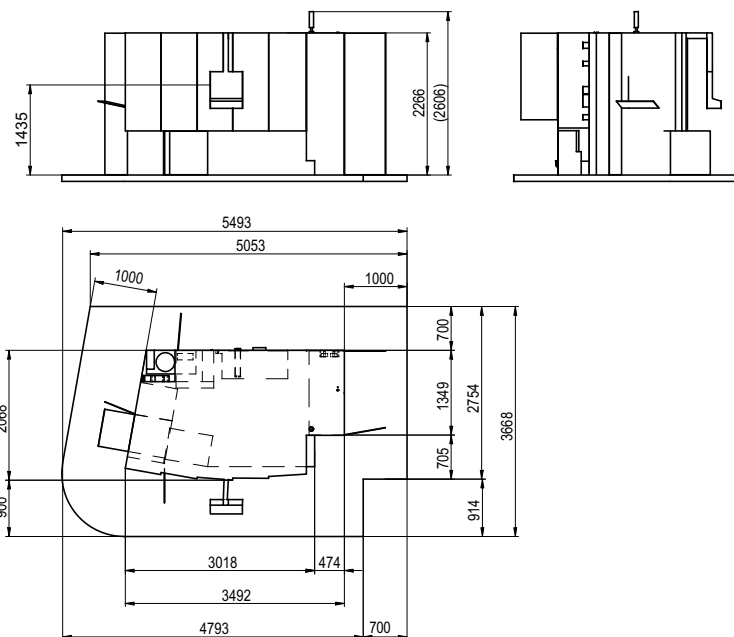
Inkreismessung DX	
Messweg	max. 45 mm
Messauflösung	0.2 µm

Dickennmessung DT (Spannsystem B1)	
Messweg	max. 29 [mm] (gesamter Spannweg)
Messauflösung	0.5 µm

Abmessungen B x T x H	
Maschine (Masse aufgerundet)	3500 x 2100 x 2700 mm
Kühlmittelreinigungsanlage (Option)	1500 x 1000 x 1600 mm
Absaugung (Option)	690 x 532 x 595 mm

Gewichte Netto	
Maschine	ca. 6500 kg
Kühlmittelreinigungsanlage (Option)	ca. 650 kg
Absaugung (Option)	ca. 75 kg

## Fundamentplan

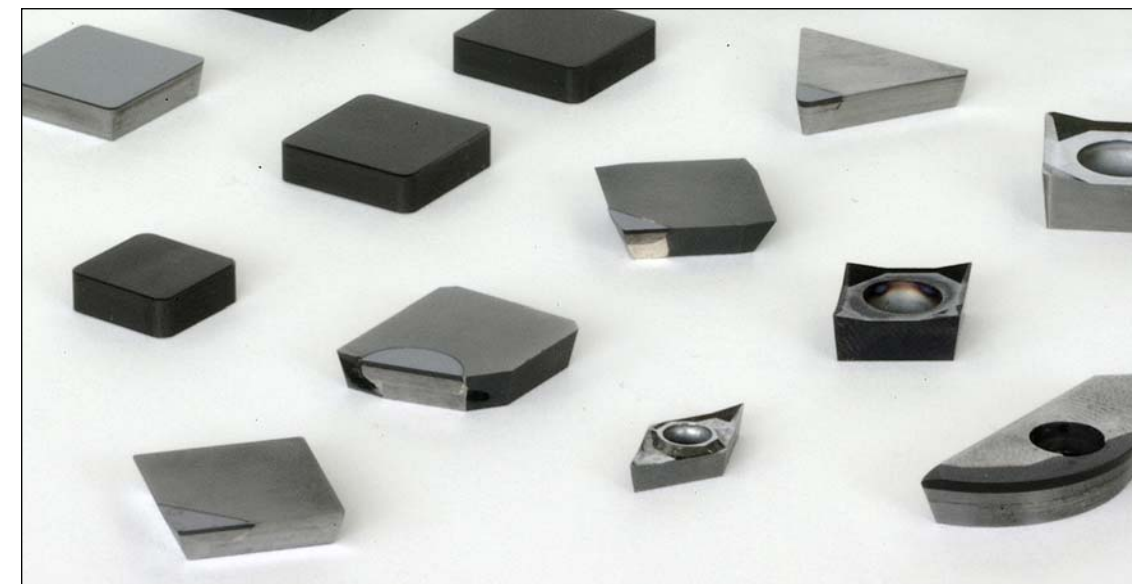
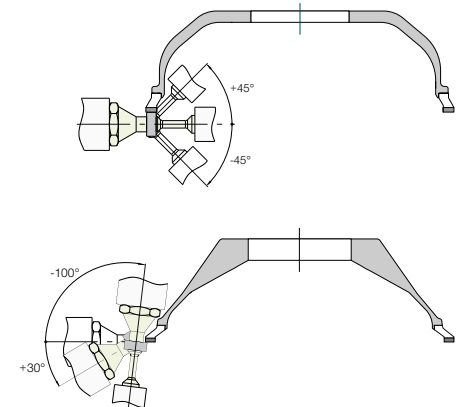


WSP 5003.1 / Datum: 09.04.08 / Technische Änderungen vorbehalten

# 400 SEMI

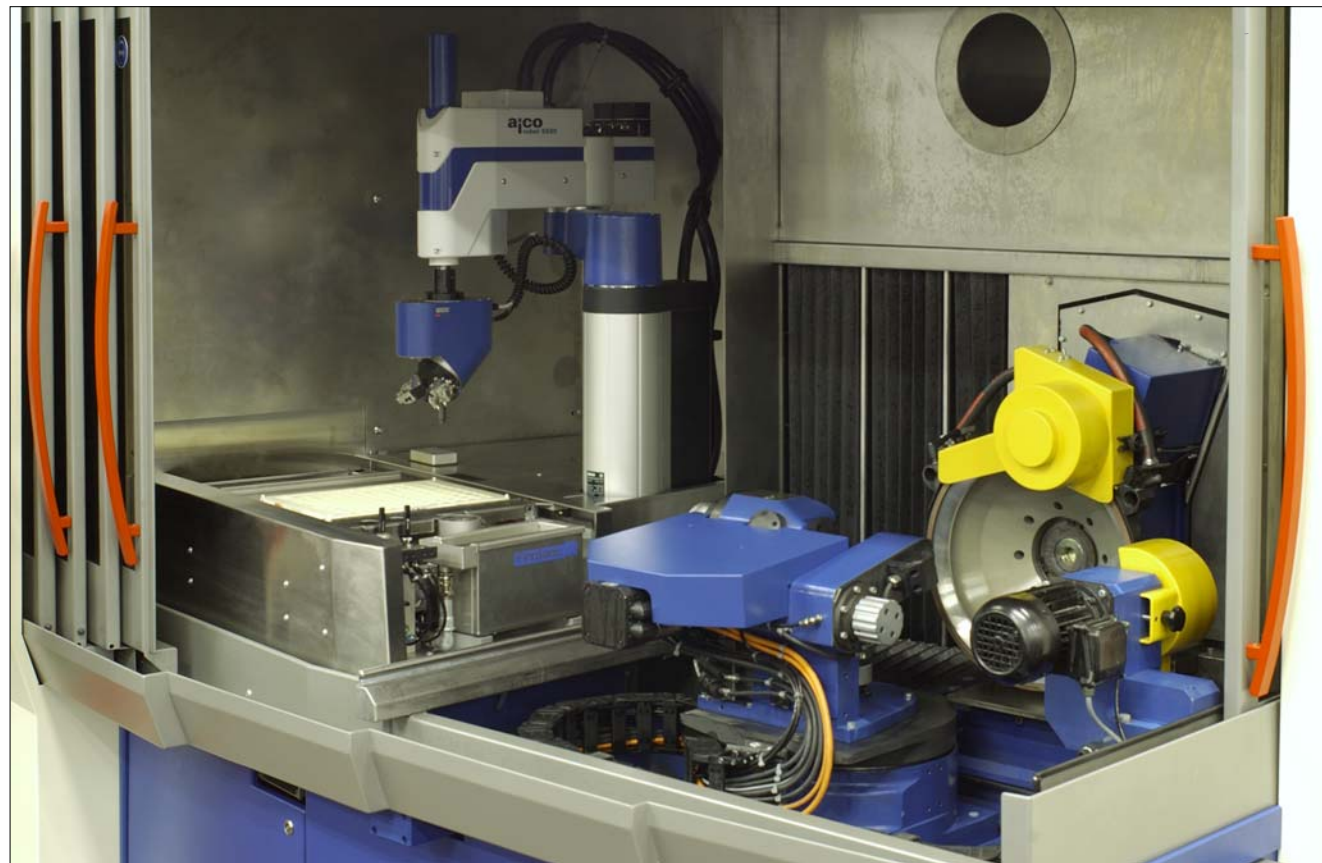
innovativ

4-Achsen Schleifzentrum zur Herstellung von Wende-schneidplatten mit Umfang und einseitiger Schutzfase



*flexibel*

*kompakt*



400 SEMI (Ansicht vorne)



400 SEMI (Ansicht hinten)



Robotersteuerung und Stapelsystem



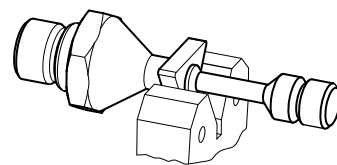
Vollautomatische Filteranlage TwinPur (Option)

**Vollschutzkabine**

Vier Schiebetüren in der Frontseite und eine Schiebetüre rechts ermöglichen einen freien Zugang zum Arbeitsraum. Eine grosse Servicetüre an der Rückseite der Maschine erlaubt den einfachen, ungehinderten Zugang zum Schleifspindelstock und zum gesamten rückwärtigen Maschinenbereich. Eine vollautomatische Schiebetüre trennt den Schleifraum vom Handling. Die Vollschutzkabine entspricht den CE-relevanten Richtlinien.

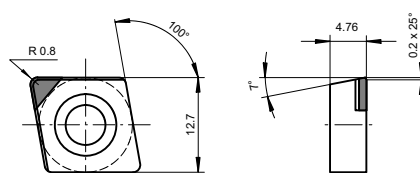
**Spannsystem B1**

Das Werkstück wird zwischen Antriebs- und Spannzapfen gespannt.



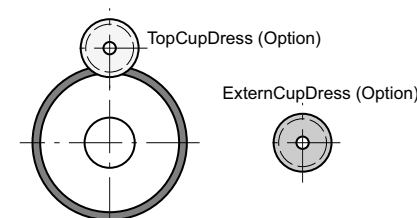
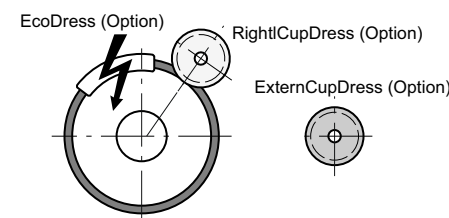
**Werkstückspektrum**

- Radius und Fräserplatten
- Einseitig gefaste Wendeplatten



**Innovative Abricht-Konzepte**

- In-Process-Reinigen
- Off-Process-Profilieren
- In-Process-Schärfen mit EcoDress



**Digitale Antriebe**

- FireWire zur Ansteuerung der digitalen Antriebe (IEEE 1394).
- Hohe Dynamik (Beschleunigung und Geschwindigkeit) und damit hohe Produktivität.
- Hohe Genauigkeit und Auflösung auch bei großen Fahrwegen.

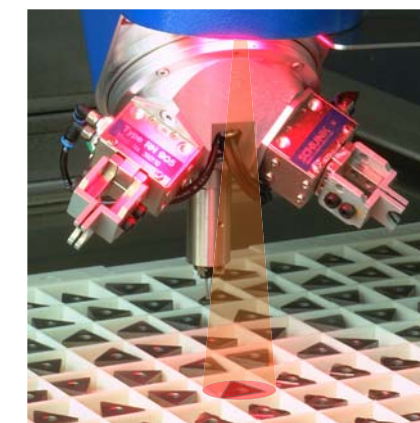
**AGATHON-Software AGC+**

Bewährte Software von AGATHON, die im Vergleich zu anderen Produkten dieser Art durch ihre kurze, präzise und sehr flexible Syntax auffällt. Entgegen anderen Programmierverfahren vergleichbarer Maschinensteuerungen, liegt das Prozess Know-How beim Anwender der Maschine und nicht beim Maschinenlieferanten. Dies ist in heutigen, hart umkämpften Märkten langfristig spielentscheidend.

Mit dem Teleservice via Modem oder Internet bietet AGATHON seinen Kunden im Beratungsfall die kürzest mögliche Reaktionszeit.

- Schnellste Diagnose
- Rasche Fehleranalyse
- Programmierunterstützung
- Kosteneinsparung

**Handling- und Robotersystem**



- Greiferkopf mit Magnet-, Vakuum- oder Innenlochgreifer ausrüstbar
- Vision System mit Auflicht in Greiferkopf integriert (optional)
- Zusatz für Durchlicht (optional)
- Palettensysteme (horizontal, vertikal) können eingesetzt werden
- Stapelsystem, max.15 Palettenträger

**Automatische Transferbewegungen**

Die AGATHON-Software AGC+ verwendet beim Schleifen virtuelle 3D-Modelle von Werkstück und Spannelementen. Damit werden in Echtzeit die kürzesten und somit auch schnellsten Transferbewegungen berechnet und verfahren. Die Schleifscheibe vermeidet somit bei Transferbewegungen automatisch jeglichen Kontakt mit Werkstück und Spannelementen. Dies macht die Maschine sicherer und schneller. Das zeitintensive Berechnen von Transferbewegungen entfällt gänzlich. Der Bediener kann sich voll auf das Programmieren des Werkstückes konzentrieren.

**Externer Programmierplatz**

Der externe Programmierplatz dient dem Programmierer zum Erstellen von Schleifprogrammen an einem maschinenunabhängigen PC-Arbeitsplatz.