

TECHNISCHES DATENBLATT

CNC – FAHRSTÄNDER - FRÄSMASCHINE

Fabrikat	ANAYAK
Typ	HVM-8000-PC
Steuerung	HEIDENHAIN iTNC 530
Baujahr	2007



Verfahrwege

Längsbewegung (X-Achse)	7.300 mm
Querbewegung (Y-Achse)	1.500 mm
Vertikalbewegung (Z-Achse)	2.000 mm

Aufspanntisch

Aufspannfläche	8.000 x 1.200 mm
Max. Werkstückgewicht	15.000 kg/m ²
T-Nutenanzahl x -größe	9 x 22 mm Abstand 130 mm

Technisches Datenblatt, CNC–Fahrständer-Fräsmaschine, ANAYAK, HVM-8000-PC

Vorschübe

X-, Y- und Z-Achse, stufenlos	2 - 10.000	mm/min.
Eilgänge in X / Y / Z	20	m/min

Orthogonal-Indexierbarer-Fräskopf

Schwenkbereich vordere/hintere Ebene	1°/1°	360 x 1° +/- 135°
Leistung bei S1/S6 ED	28/38	kW
Drehzahlbereich, stufenlos	40 - 4.000	min-1
Max. Drehmoment	2.240	Nm
Werkzeugaufnahme	SK 50 – DIN 69871-B	
ZF - Getriebe	2 Getriebestufen	

Automatischer Werkzeugwechsler ATC

Werkzeugplätze	40	Plätze
Werkzeugdurchmesser max.	125/250	mm
Werkzeuglänge max.	400	mm
Werkzeuggewicht max.	20	kg
Wechselpositionen	Horizontal/Vertikal	

Führungen, Antriebs- und Messsysteme

- Alle Achsantriebe mit digitalen Antrieben Fabr. SIEMENS
- Direkte Messsysteme für X-, Y- und Z-Achse Fabr. HEIDENHAIN
- X-, Y- und Z-Achsen Führung mittels hochgenauen Linearführungen für höchste Präzision und Dynamik
- Zahnstangenantrieb mit zwei vorgespannten Ritzeln in der X-Achse
- Präzisions-Kugelgewindetriebe mit vorgespannten Muttern in Y- und Z-Achse

Kühlmittelanlage mit Späneförder

- Kühlmittelaustritt an der Stirnseite des Fräskopfs über manuell schwenkbare Düsen
- Innere Kühlmittelzuführung durch das Spindelzentrum.
- Kühlmittelbehälter ca. 350 l mit Ölskimmer
- Normale Kühlmittelversorgung 30 l/min 5 bar
- Hochdruckpumpe für Innenkühlung 23 l/min 19 bar
- Kühlmittelbehälter incl. Papierbandfilter
- Scharnierband Späneförderer längs der X – Achse der Maschine mit Kühlmittelbehälter

Abmessung, Gewicht

Platzbedarf Maschine LxBxH	ca. 14,5 x 7,4 x 4,8	m
Gesamthöhe	ca. 4,80	m
Maschinengewicht	ca. 50.000	kg

Technisches Datenblatt, CNC–Fahrständer-Fräsmaschine, ANAYAK, HVM-8000-PC

CNC-Steuerung HEIDENHAIN iTNC 530

Digitale numerische Folgesteuerung, inklusive digitaler Antriebsregelung, Festplattenspeicher, 15“ TFT - Farbbildschirm,

Bearbeitungszyklen:

Standard Bohr- und Fräszyklen, Tiefbohren, Gewindeschneiden mit und ohne Ausgleichsfutter, Fräsen von Nuten, Rechteck- und Kreistaschen, Rechteck- und Kreiszapfen, Ausdrehen, Bohrfräsen (Helixbahn), Abzeilen, Bohrbilder, Kopfschwenken, Rückwärtssenken, Verschiebung und/oder Drehung des Koordinatensystems, Spiegeln, Maßfaktor auch achsspezifisch, Lineare Interpolation auf 3 Achsen, Kreisinterpolation auf 2 Achsen und auf 3 Achsen bei gedrehter Arbeitsebene, Bearbeitungsebene schwenken.

Elektronisches Handrad HR 410 zur Bedienung aller Achsen

Elektrische Anschlusswerte

Leistung Total	59 kVA
Betriebsspannung	400 V
Betriebsfrequenz	50 Hz

Ausstattung / Zubehör

- Maschinenbett, -ständer und Fräskopf als Gusskonstruktion spannungsarm gegläht
- Orthogonaler Fräskopf, Positionierung über Hirth-Verzahnung, vordere + hintere Ebene je 1°
- Ölkühlaggregat zur Kühlung des ZF-Getriebe
- Bewährtes und stabiles Anayak-Konzept: fixer Abstand zwischen Turm und Fräskopf
- Werkzeugwechsler mit mitfahrendem Kettenmagazin, 40-fach
- Spindelantrieb 28/38 kW
- Spindeldrehzahl max. 4.000 min⁻¹
- Achsantriebe mittels Präzisions-Kugelgewindespindeln und digitaler Servo-Motoren
- 3-D Messtastsystem mit Funkübertragung
- CNC-Steuerung HEIDENHAIN iTNC 530 verfahrbar in Front der Maschine
- Digitale Antriebstechnik Fabr. SIEMENS
- Tragbares elektr. Handrad HEIDENHAIN HR 410
- Mitfahrende Bedienerplattform mit zweiter CNC-Steuerung HEIDENHAIN iTNC 530
- Autom. Werkzeugwechsler mit 40 Magazinplätzen, Wechsellposition horizontal/vertikal
- Kühlmittelanlage mit äußerem Brausekranz und IKZ durch die Spindel
- 1 St. Späneförderer längs im Arbeitsraum
- Präzisions-Linearführungen in allen Achsen
- Präzision-Kugelgewindespindeln in allen Achsen
- Direktes Messsystem in allen Achsen
- Hydraulischer Gewichtsausgleich in der Vertikalachse
- Teleskop-Stahlabdeckung der X-Achse
- Frässchieber oben und unten in der vertikalen Achse mit Gliederschürzen geschlossen
- Schaltschrankklimatisierung
- Hydraulikanlage
- Arbeitsraumbelichtung
- Ca. - Betriebsstunden: Maschine EIN ca. 50.000 h, Programmlauf ca. 28.000 h