

UP

6000 / 8000

Portalfräszentrum
mit 3-, 4- oder 5 Achstechnologie



ACROLOC
Werkzeugmaschinen
Ing. Spanagel GmbH

U-R-B-A-N

CNC - Bearbeitungszentren
für Langteilmbearbeitung

metall



3-, 4- oder 5-Achstechnologie

Mit der UP haben Sie, durch die Auswahl verschiedener Fräsköpfe, die Möglichkeit, zwischen 3-Achs- (Bearbeitung nur von oben), 4-Achs- (3-Seitenbearbeitung + Stirnseiten) oder 5-Achsausführung (5-Seitenbearbeitung) zu wählen. Dadurch erhalten Sie, im Verhältnis zu Ihrem Teilespektrum, eine kostenangepasste Anlage.

Beste Zugänglichkeit

Bei der Konstruktion des Fräszentrums wurde unter anderem auf bestmögliche Zugänglichkeit für das Be- und Entladen der Maschine (keine Bodenvertiefungen oder aufwendiges Fundament, Tischhöhe 600 mm) Wert gelegt.

Das URBAN-Portal UP 6000 / 8000 mit Schwenkkopf in bewährter Fahrständer-Ausführung

- Massiver Maschinentisch mit integriertem Späneförderer
- Schwenkkopf mit Motorspindel 25 kW / 14000 upm für eine 3- bzw. 5-Seitenbearbeitung
- CNC Steuerung Heidenhain iTnc 530
- Bedienpult über die gesamte Maschinenlänge verschiebbar
- Großer Arbeitsraum mit 6000 (8000) x 1200 x 650 mm (Sondergrößen auf Anfrage)
- Werkzeugwechselsystem
- Kühlmittelsystem
- Automatische Zentralschmierung
- Späneentsorgung über Öffnungen im Maschinentisch
- Niedere Tischhöhe (600 mm) für optimale Zugänglichkeit
- Minimalste Aufstellfläche im Verhältnis zum Arbeitsraum

Technische Daten: UP

Arbeitsbereich: X-Achse: 6000/8000 mm, Y-Achse: 1200 mm, Z-Achse: 450 mm,

Hauptspindel: Werkzeugaufnahme: SK40 DIN 69871, Eilgang: X/Y/Z-Achse 40 m/min, Bohrleistung: $\varnothing 30$ mm (HSS-Werkzeug in St60) Gewinde bis M18 (St60),

Werkzeugwechsler: Kettenmagazin mit Doppelgreifer 30 Plätze.



ACROLOC
Werkzeugmaschinen
Ing. Spanagel GmbH

Mühleweg 11
72800 Eningen u.A.
Deutschland

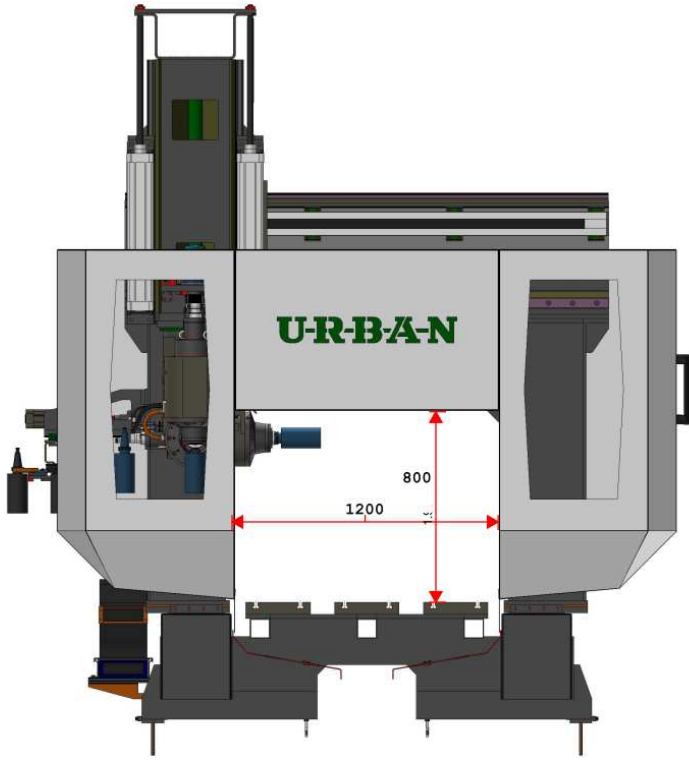
Telefon 07121 / 9835-0
Telefax 07121 / 9835-10
e-mail info@acroloc.de
www.acroloc.de

TECHNISCHE DATEN UP 6000/ 8000 (mit Optionen)

MASCHINENTYP	Portalfräsmaschine			
ANSCHLÜSSE	Strom	Anschluss-Spannung	400 V +/- 5%	
		Steuerspannung	24 V DC	
		Leistungsaufnahme	37 kVA	
Vorsicherung		63 A		
	Druckluft	6,5 bar		
CNC -SYSTEM	Steuerung	HEIDENHAIN iTNC 530 Klartextprogrammierung		
	Datenübertragungssoftware	TNCremoNT		
	Schnittstelle	Ethernet-Schnittstelle / USB		
SPINDEL	Spindelmotorleistung	P _{S1/s6}	25/ 35 kW	
	Maximales Drehmoment	P _{S1}	87 Nm bei Nenndrehzahl bis 1100 u/min	
	Drehzahlbereich	Direktantrieb	100 bis 14000 min ⁻¹	
	Werkzeugaufnahme	SK 40 (HSK A63 bei Gabelkopf)		
	Werkzeuگلösen	hydraulisch		
Drehzahlkorrektur	80 - 120 %			
LEISTUNGEN	Abstand Spindelnahe zu Tisch (vertikal)	minimal	85 mm	
		maximal	685 mm	
	25 kW 14000 min⁻¹	Bohren St 60 / Alu	bis 24/ 28 mm	
	25 kW 14000 min⁻¹	Gewinden St 60 / Alu	bis M16 / M20	
	25 kW 14000 min⁻¹	Spanleistung	200 cm ³ /min CK45	
WERKZEUG-WECHSELSYSTEME	Kettenmagazin	30 Werkzeuge	Max Ø 100 / L 250, 2,5 kg	
	Werkzeugwechselzeit	Kettenmagazin	Ca. 8 - 10 sec.	
MASCHINENTISCH	Bauweise	offen		
	Tischbelastung:	Max. 500 kg/m		
	T-Nuten	18 mm (DIN 650)		
ARBEITSBEREICH	Vertikale Bearbeitung X / Y / Z	UP 6000	7000 x 1200 X 650 mm	
		UP 8000	8000 x 1200 X 650 mm	
	Spindel auf horizontal geschwenkt X / Y / Z Werkzeuglänge ca.180 mm lg.	UP 6000	6000 X 500 X 450	
		UP 8000	8000 X 500 X 450	
VERFAHRWEGE X/Y/Z	UP 6000	7150 x 1700 x 900 mm		
	UP 8000	8150 x 1700 x 900 mm		
ACHSANTRIEBE	X-Achse	Gantry-Antrieb mit Servomotor, Ritzel und Zahnstange		
	Y / Z - Achse	Servomotor, Kugelgewindetrieb,		
VORSCHÜBE	Vorschub, programmierbar	X / Y / Z-Achse	0 - 5000 mm/min ⁻¹	
	Eilgang	X-Achse	40 m/min ⁻¹	
		Y-Achse	30 m/min ⁻¹	
		Z-Achse	30 m/min ⁻¹	
Vorschubkraft	X/Y/Z	3000 / 3000 / 5000 N		
TOLERANZEN	Positioniergenauigkeit	+/- 0,05 mm		
	Wiederholgenauigkeit	+/- 0,025 mm		
	Bearbeitungstoleranz	+/- 0,1 mm		

TECHNISCHE DATEN UP 6000/ 8000 (mit Optionen)

WEGMESS-SYSTEM	X-Achse mit Heidenhain Längenmaßsystem, Y / Z mit Drehgeber		
GRUND-AUSRÜSTUNG	Geschweißtes Grundgestell, biege- und verwindungssteif, Schutzkabine mitfahrend, Spindeleinheit 28 kW, bis 15000 min ⁻¹ , Alle Schlitten auf Schwerlastführungen, Zentralschmierung mit Fließfett, automatisch, Offener Tisch für unbehinderten Spänefall und Abfluss des Kühlmittels, Steuerpult über die gesamte Bearbeitungslänge verschiebbar Späneförderer Druckluftwartungseinheit, Maschinenleuchte, Sicherheitszaun mit abgesicherter Türe im hinteren Bereich der Maschine Automatische Werkzeugwechsler (Ketten-Magazin mit 30 Werkzeugplätzen)		
KÜHLMITTEL-SYSTEME	Emulsion	Durchfluß	70 l/min
		Inhalt	300 l
	Sprühnebeleinrichtung	Sprühmenge	fein regulierbar
		Inhalt	1 l
SPÄNEFÖRDERER	Auswurfhöhe 1,2 m		
Gewicht:	UP 6000	ca. 21 t	
	UP 8000	ca. 22,9 t	
LACKIERUNG	Achatgrau mit "logogrünen" Dekostreifen,		
EINSATZBEREICH	Bohren, Fräsen in Aluminium und Stahl. Unsere Maschinen sind für die Bearbeitung von Edelstahl ausgelegt. Berücksichtigen Sie dies bei einem Preisvergleich.		



Max. Werkstückdimension

Vertikale Spindelstellung:
X / Y / Z= 7000 / 1200 / 650 mm

5-Seitenbearbeitung:
X / Y / Z= 6000 / 500 / 450 mm

