



Burkhardt & Weber MC 60 – 5170

1 2 3 4 5 6 / 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31																														
<input checked="" type="checkbox"/> Kurzzeichen nach AWF 310 AWF Maschinenkarte für Bearbeitungszentrum															<input type="checkbox"/> Inventar-Nr. 5170															
<input type="checkbox"/> Benennung NC-Bearbeitungszentrum															<input checked="" type="checkbox"/> Baujahr 1985					<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe					<input type="checkbox"/> Kostenstelle 5316					
<input checked="" type="checkbox"/> Typ MC 60															<input checked="" type="checkbox"/> Fabrik-Nr. 160 375.00					<input type="checkbox"/> Bestell-Nr.					<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen 1695					
<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller Burkhardt+Weber GmbH+CoKG															<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Tag 18.10.85					<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Nr. 204402-8568					<input checked="" type="checkbox"/> Inbetriebn. vom 04.01.1985					
<input checked="" type="checkbox"/> Lieferer D-7410 Reutlingen 1															<input type="checkbox"/> Standort					<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten					DM					
Technische Daten															Zubehör/Sondereinrichtungen					Besonders geeignet für										
Ständereinheit Z-Achse: 630 mm Hub, horizontal direkte Wegmessung m. Impulsmaßstab Drehstrom-Servomotor Kugelgewindtrieb, Zahnriementrieb															Papierbandfilter Fa. E. Seitz					universell einsetzbar										
Bearbeitungseinheit Y-Achse; 630 mm Hub, vertikal direkte Wegmessung m. Impulsmaßstab Drehstrom-Servomotor Kugelgewindtrieb, Zahnriementrieb pneumatischer Gewichtsausgleich Getriebe, 2 Schaltstufen Zahnriemenvorgelege Gleichstrommotor N=45 kW															Lichtbild und Grundflächenmaße															
Arbeitsspindel, WZ-Aufnahme A50 elektronische Spindelorientierung automatische Werkzeugklemmung Drehzahlbereich: n=20...4000 1/min															290 673.00.41-0 Fundamentplan-Nr.					160 375.00.41-3 Stromlaufplan-Nr.										
Zeichnungs-Nr. Siehe Sachgebiet 1.050.000 der Wartungsanleitung																														

Maße / Gewicht		Flächenbedarf		L 5,40 m x B 4,90 m		Höhe 3,75 m		Gewicht 24900 kg		Ausgestellt: Tag 28.10.85		Name: Bakai		
Antrieb		Gesamtanschlusswert		40 kVA		Gesamtleistungsbedarf		kW		Spannung		380 V		
		Frequenz		50 Hz										
#	Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor-Inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart				
	Siehe Motorenliste 1.040.000													
Werkzeugmagazin (Kette) 80 Werkzeugplätze Magazinantrieb Drehstrom-Servomotor mit Getriebe Ausschwenkeinrichtung Getriebemotor, Keilriementrieb Werkzeugwechseinrichtung Schwenkeinrichtung m. Doppelgreifer Getriebemotor, Keilriementrieb Tischeinheit X-Achse: 800 mm Hub, horizontal direkte Wegmessung m. Impulsmaßstab Drehstrom-Servomotor Kugelgewindtrieb, Zahnriementrieb Drehtisch Ø 630 mm Fa. Rückle indirekte Wegmessung m. Drehgeber 360 Schaltstellungen pro 360° Paletteneinrichtung Palettenspeicher Getriebemotor, Verschiebeeinrichtung										<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte				
										Hydraulikanlage Druckmittelbehälter V = 160 Ltr. Zentralschmiereinrichtung Behälter V = 15 Ltr. Späneförderer Fa. Mayfran Kühlmittleinrichtung Behälter V = 400 Ltr. Numerische Steuerung, Fa. Siemens Sinumerik 3 M Spritz- u. Lärmschutzkabine				
Bemerkungen														

3 = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik