

Grunddaten 00	Kurzzeichen nach AWF 310	AWF® Sondermaschinenkarte für																									Inventar-Nr.	
	Benennung	Schalttellerautomat															Baujahr 2001					Masch.-Gruppe					Kostenstelle	
	Typ	157G-16 F48, Nr. 10					Fabrik-Nr. 01/133					Liefer-Tag 04.12.2001					Bestell-Nr. 10-1048					35604						
	Hersteller	K. R. Pfiffner AG, CH-8800 Thalwil															Liefer-Nr.					Inbetriebn. KW 50/01					Internes Kennzeichen	
	Hersteller	K. R. Pfiffner AG, CH-8800 Thalwil															Standort Backhang					Anschaffungskosten					DM	
Technische Daten															Zubehör /Sondereinrichtungen					Besonders geeignet für								
Schalttellerautomat mit 16 Bearbeitungsstationen															Kühlmittelanlage					Bearbeitung ab Stange								
Auf der Maschine können Bohr-, Fräs-, Dreh-, Einstich- und															Kühl-Heizaggregat													
Wendeeinheiten eingesetzt werden.															Hydraulikstation													
NC-Einheiten															Bohrerbruch Nordmann													
Die Maschine ist normal mit Stangenlademagazin ausgerüstet.															13 NC-Achsen													
Die Maschine wurde mit einer Ausrüstung für die kompl.															Lichtbild und Grundflächenmaße													
Bearbeitung einer Klappenwelle ausgerüstet.																												
Zeichnungs-Nr.	Aufstellungsplan 1-130 570															Fundamentplan-Nr.					Stromlaufplan-Nr.							

Maße / Gewicht		Flächenbedarf L		m x B		m		Höhe 2,5 m	Gewicht 3200 kg	Ausgestellt: Tag 20.6. Name: H. Langel		
Antrieb		Gesamtanschlußwert		kVA		Gesamtleistungsbedarf		kW		Spannung 3x400 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		
	Hebepumpe		TF 40-95/22	330			2,2 kW					
	Kühlmittel		KTS 25-38-T				1,5 kW					
	Kühlmittel		TG 40-52/22	285			2,2 kW					
	Kühlmittel		TG 40-55/30	285			3,0 kW					
	Kühlmittel		TG 30 14/0,7	285			0,75 kW					
	Kühlmittel		TG 40-20/15	285			1,5 kW					
Stat.	Einheit	Motortyp	Leistung	n	Verwendete Oele:							
1	NC-Absägeeinheit	Bg 90	1,1	1000								
2	NC-Dreheinheit	Bg 80	1,1	3000	Hydr. Oel	ISO VG 46 HLP					180 L	
3	NC-Dreheinheit	Bg 80	1,1	3000	Schneidöl							
5	NC-Fräseinh.	R2EX-MVT 90 L2	2,2	458	Zentralschm.	Tonna S 68					Shell	
7	NC-Fräseinh.	Bg 90	1,1	1000	Spindellagerfett	Isoflex Topas L 32					Klüber	
9	NC-Fräseinh.	Bg 90	1,1	1000	Zentralschm.	Grease S 3655, 74-25					Shell	
10	Bohrereinheit	Bg 71	0,55	3000								
11	Gewindeeinheit	Bg 80	0,55	1000								
12	Bohrereinheit	Bg 71	0,37	1500								
13	Entgrateinheit	Bg 71	0,37	1500								
15	Einstecheinheit	Bg 90	1,5	1500								
NC												
	Hydraulikpumpe	1325-4	5,5	1500								
	Vakumpumpe	GN50-160/114	1,1									
					Bemerkungen							
					Einheiten-Vorschübe stufenlos 0 - 60 mm/s.							

* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. AWF 779
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF).