

Dreh-Fräszentrum mit Komplettausstattung

GILDEMEISTER CTX 320 linear V6



Fabrikat	GILDEMEISTER
Modell	CTX 320 linear V6
Baujahr	12/2002
Maschinennummer	937060
Steuerung	SIEMENS 840D POWERLINE
Spindelstunden	nur ca. 18.245 (Stand 06.05.24)
Zubehör	nach beiliegender Übersicht siehe Seite 9/10

Ausstattung	3
Technische Daten	4
Zubehörübersicht	9
Maschinenlayout	11
Transport	12

Haupt- und Gegenspindel

Y-Achse

C-Achse

Revolver mit 12 angetriebene Werkzeugstationen

ca. 10 Stück angetriebene Werkzeuge

ca. 25 Stück VDI-Aufnahmen

2 Stück Spannzangenfutter

ca. 30 Stück Spannzangen

Teileförderband

Teileabholer

Messtaster Hauptspindel

Messtaster Gegenspindel

Stangenlader LNS QUICK LOAD SERVO III

2 Stück Fußschalter

Betriebsanleitung/Dokumentation

Alle weiteren auf den Fotos und Video ersichtlichen Zubehörteile gehören nicht zum Lieferumfang, somit kein Bestandteil für diesen Verkauf. Der Lieferumfang umfasst nur die Zubehörteile, welche hier, in der Auftragsbestätigung und Rechnung ausdrücklich aufgeführt sind.

BETRIEBSANLEITUNG – Technische Daten

(Abbildung und technische Daten ähnlich. Nicht verbindlich)

TECHNISCHE DATEN (Standardausführung)		
Spindelnase	Typ	FL 140 h5
Max. Spindeldrehzahl	min ⁻¹	6000
Drehzahl bei konstanter Leistung	min ⁻¹	1000 - 6000
Max. Drehmoment bei 100% Umdrehungen S1 (40% S6)	N·m / min ⁻¹	155 a 1000 (200 a 1000)
Spindelleistung 100% S1 (40% S6)	KW	16 (20)
Spannfutter (Durchmesser)	mm	170
Durchmesser Spindelbohrung	mm	68.5
Durchmesser vorderes Lager	mm	100
Schmierung Spindellager	Tipo	Fett
Kontrollsystem Zylinderhub	Tipo	Linear magnetisch
Einstellsystem Spanndruck	Tipo	Proportional-Ventil über CNC
Arbeitsbereich		
Spitzenweite	mm	600
Durchmesser über Maschinenbett	mm	400
Durchmesser über Schlitten	mm	300
Drehbarer Durchmesser	mm	246
Stangendurchlass	mm	50
Max. Verfahrweg Z-Achse	mm	450
Max. Verfahrweg X-Achse	mm	210
Art des Achsantriebs		
Kugelrollspindeln Z-Achse D x P	mm	32 x 15
Antrieb X-Achse	synchroner Linearmotor	
Vorschub		
Eilgang Z-Achse	m/min	45
Eilgang X-Achse	m/min	60
Eilgang C1-Achse	min ⁻¹	200
Drehmoment C1-Achse	N m	155
Vorschubkraft		
Vorschubkraft Z-Achse	N	4000
Vorschubkraft X-Achse	N	2500
Anzahl der Achsen	#	2 (4)
Mess-System		
Mess-System Z-Achse	absoluter Rotationsgeber	
Mess-System X-Achse	absoluter Glasmassstab	

BETRIEBSANLEITUNG – Technische Daten

(Abbildung und technische Daten ähnlich. Nicht verbindlich)

Auflösung des Mess-Systems		
Lineare Achsen X und Z	mm	0.001
Rotationsachse "C" (Option)	°	0.001
Reitstock		
Reitstockverfahrweg	mm	400
Bewegungsart des Reitstocks	hydraulisch	CNC gesteuert
Max. Anpressdruck Reitstock	N	4000
Werkzeugaufnahmen		
Revolver ohne Werkzeugantrieb Sauter	Typ	0.5.440.120
Revolver mit Werkzeugantrieb Sauter	Typ	05.456.416
Anzahl Werkzeuge (davon angetrieben)	#	12 (12)
Werkzeugaufnahme	VDI	30 (assiale)
Querschnitt Werkzeugschaft	mm x mm	20 x 20
Geschwindigkeit angetriebene Werkzeuge	min ⁻¹	5000
Leistung angetriebene Werkzeuge	KW	10
Drehmoment angetriebene Werkzeuge	N·m	20
Elektrische Ausstattung		
Spannung	V	400 (+/- 10%)
Frequenz	Hz	50 (+/- 1%)
Max. installierte Leistung	kVA	27
Schutzsicherungen 400V-Leitung	A	63
Thermomagnetischer Schutzschalter 400V-Leitung	A	47
Querschnitt Anschlusskabel	mm ²	4 X 16
Hydraulikeinheit		
Max. Betriebsdruck	bar	60
Fassungsvermögen Behälter	l	11
Förderleistung Pumpe	l / min ⁻¹	16
Einheit für Achschmierung		
Fassungsvermögen Behälter (Fett)	l	2.7
Kühlschmiermittelbehälter		
Fassungsvermögen (annähernd) mit Späneförderer	l	175
Förderleistung Pumpe	l / min ⁻¹	20
Druck Kühlmittelpumpe	bar	6 (12 opz.)
Max. Druck mit Standard-Revolver	bar	25
Kühlmittelbehälter Spindelkasten und Linearmotor		
Fassungsvermögen (mit Klimagerät)	l	10

BETRIEBSANLEITUNG – Technische Daten

(Abbildung und technische Daten ähnlich. Nicht verbindlich)

Geräuschpegel		
Unter	dB (A)	80
Steuereinheit	Typ	SIEMENS 840D + PCU 50
Monitor CNC	Typ	TFT 15" Farbe
Abmessungen (mit Wanne) L x B x H	mm	2935 x 1553 x 1830
Abmessungen (mit Späneförderer) L x B x H	mm	3905 x 1553 x 1830
Gewicht	kg	ca. 3500
Neigung Maschinenbett	°	45
Werkstoff Maschinenbett	Gusseisen	

BETRIEBSANLEITUNG – Technische Daten

(Abbildung und technische Daten ähnlich. Nicht verbindlich)

TECHNISCHE DATEN (Ausstattung mit Gegenspindel)		
Abmessungen Gegenspindel	Typ	FL 120 h5
Spannfutter Gegenspindel (Durchmesser)	mm	165
Stangendurchlass Gegenspindel	mm	30
Stangendurchlass Vollspannzylinder Gegenspindel (Ø x L)	mm	42 x 82
Durchmesser Spindelbohrung Gegenspindel	mm	37
Durchmesser vorderes Lager Gegenspindel	mm	75
Lagerschmierung Gegenspindel	Typ	Fett
Geschwindigkeitsstufen Gegenspindel	#	1
Max. Drehzahl Gegenspindel	min ⁻¹	6000
Drehzahl bei konstanter Leistung Gegenspindel	min ⁻¹	1500 - 6000
Max. Drehmoment bei 100% Umdrehungen S1 (40% S6)	N·m / min ⁻¹	
Leistung Gegenspindel 100% S1 (40% S6)	Kw	7.5 (9)
Spitzenweite (zwischen den beiden Spindelnasen)	mm	615
Anzahl der linearen Achsen	#	3
Max. Verfahrweg X-Achse	mm	160
Max. Verfahrweg Z-Achse	mm	450
Max. Verfahrweg Z2-Achse (Gegenspindel)	mm	380
Kugelrollspindel Z2-Achse D x P	mm	32 x 15
Eilgang Z2-Achse	m/min	45
Vorschubkraft Z2-Achse	N	4000
Eilgang C2-Achse	min ⁻¹	200
Drehmoment C2-Achse	N m	57
Mess-System Z2-Achse	absoluter Rotationsgeber	
Revolver mit Werkzeugantrieb Sauter	Typ	05.450.216
Anzahl Werkzeuge (davon angetriebene)	#	12 (12)
Werkzeugaufnahme	VDI	30 (radiale)
Elektrische Ausstattung		
Spannung	V	400 (+/- 10%)
Frequenz	Hz	50 (+/- 1%)
Max. installierte Leistung	kVA	32
Schutzsicherungen 400V-Leitung	A	63
Thermomagnetischer Schutzschalter 400V - Leitung	A	50
Querschnitt Anschlusskabel	mm ²	4 X 16
Gewicht	kg	ca. 3700

BETRIEBSANLEITUNG – Technische Daten

(Abbildung und technische Daten ähnlich. Nicht verbindlich)

TECHNISCHE DATEN CTX320		
Max. Verfahrweg Y-Achse	mm	64 (+ 32 - 32)
Max. Verfahrweg X-Achse	mm	160 (V5) - 141 (V6)
Kugelrollspindel Y-Achse	D x P mm	32 x 5
Eilgang Y-Achse	m/min	12
Vorschubkraft Y-Achse	N	4000
Mess-System Y-Achse	absoluter Rotationsgeber	
Revolver mit Werkzeugantrieb Sauter	Typ	05.450.416
Anzahl Werkzeuge (davon angetrieben)	#	12 (12)
Werkzeugaufnahme	VDI	30 (radial)
Geschwindigkeit angetriebene Werkzeuge	min ⁻¹	5000

Stangenlader LNS Quick Load Servo III

Hersteller	LNS
Type	Quick Load Servo III
Baujahr	2002
Stangenlänge max.	100 mm – 1.600 mm
Beladung	1.000 mm
Stangendurchmesser	6 mm – 50 mm
Maschinengewicht ca.	750 kg
Raumbedarf ca.	2,5 m x 2,0 m x 1,9 m

ZUBEHÖRÜBERSICHT

Werkzeugaufnahmen VDI30		
Stk.	Beschreibung	Form
starre Aufnahmen		
18	Vierkant Längsaufnahme	C2
2	Vierkant Längsaufnahme	C3
5	Vierkant Längsaufnahme	C1
3	Vierkant Längsaufnahme	C4
3	Vierkant Doppelaufnahme	D1
1	Vierkant Queraufnahme	B1
1	Vierkant Queraufnahme	neutral
6	Bohrstangenhalter für Sternrevolver mit Bohrung 32mm	E2
1	Bohrstangenhalter für Scheibenrevolver mit Bohrung 16mm	E2
1	Bohrstangenhalter für Scheibenrevolver mit Bohrung 20mm	E2
2	Abstechhalter für Sternrevolver	
1	Anschlag für Sternrevolver	
1	Spannzangenhalter für Scheibenrevolver mit ER25	E4
angetriebene Aufnahmen		
3	axial Bohr- u. Fräskopf mit ER25 innenliegend	
1	radial Bohr- u. Fräskopf links, mit EWS Varia VX Schnittstelle, mit div. Weldonadaptern	
1	radial Bohr- u. Fräskopf rechts und links, mit EWS Varia VX3 Schnittstelle, 1:2 übersetzt	
4	radial Bohr- u. Fräskopf rechts und links, mit ER25 innenliegend	
2	radial Bohr- u. Fräskopf doppelseitig, mit ER25 innenliegend	

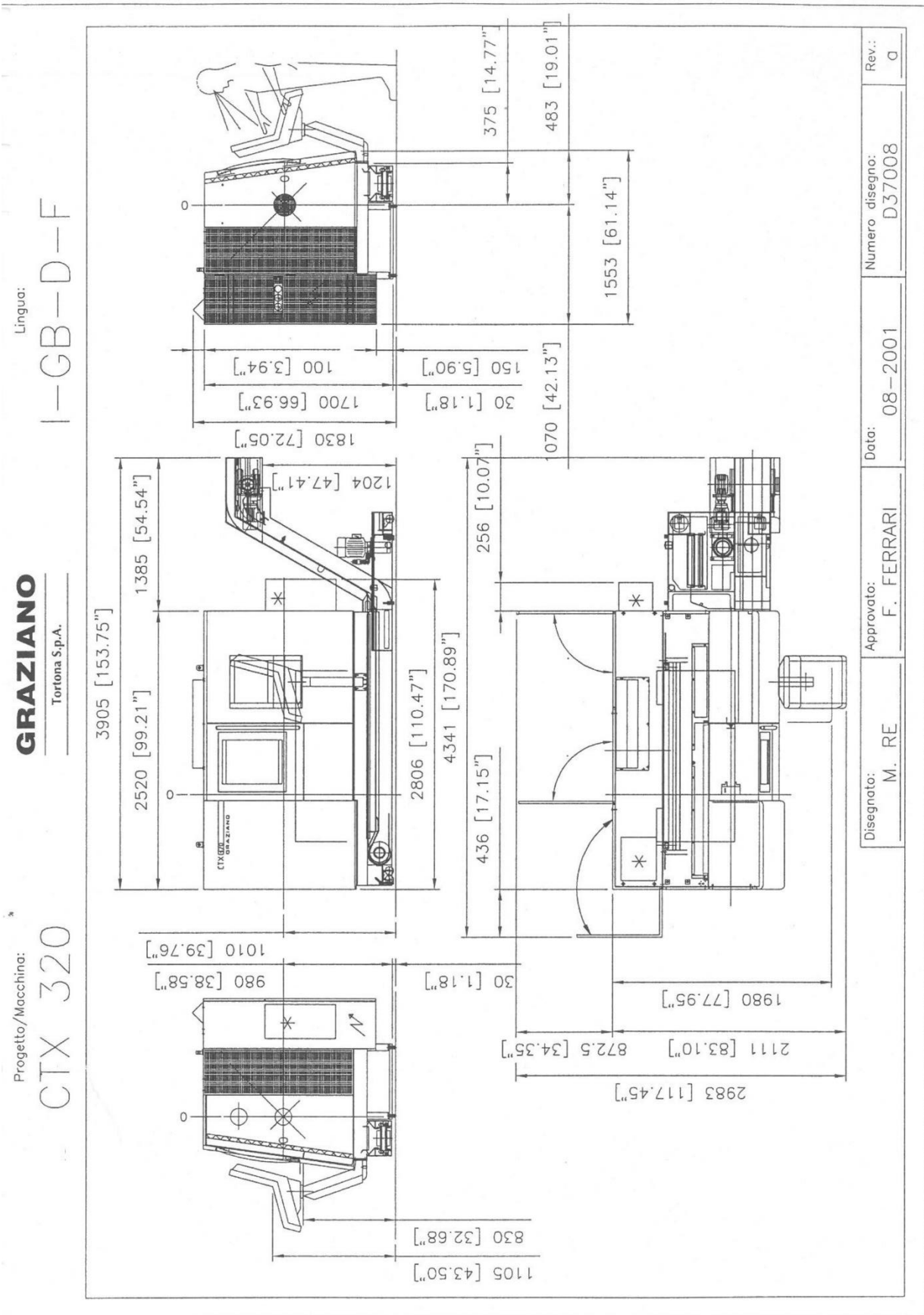
Druckspannzangen innen rund (DIN 4343)		
Stückzahl	Durchmesser in mm	Form
1	2,5	glatt
1	3	glatt
1	3,5	glatt
1	4	glatt
2	5	glatt
2	6	glatt
1	7	glatt
2	8	glatt
2	9	mit Querrillen
1	10	mit Querrillen
1	11	mit Querrillen
1	12	mit Querrillen
1	13	mit Querrillen
1	13	glatt
1	14	mit Querrillen
2	15	mit Querrillen
1	16	mit Querrillen
1	16	glatt
1	17	mit Querrillen

ZUBEHÖRÜBERSICHT

1	18	mit Querrillen
1	18	glatt
2	19	mit Querrillen
2	20	mit Querrillen
1	21	mit Querrillen
2	22	mit Querrillen
1	23	mit Querrillen
1	23	glatt
1	24	mit Querrillen
2	25	mit Querrillen
1	25	glatt
1	26	mit Querrillen
1	27	mit Querrillen
1	28	mit Querrillen
1	29	mit Querrillen
2	30	mit Querrillen
1	31	mit Querrillen
2	32	mit Querrillen
1	33	mit Querrillen
1	34	mit Querrillen
2	35	mit Querrillen
1	36	mit Querrillen
1	37	mit Querrillen
1	38	mit Querrillen
1	39	mit Querrillen
2	40	mit Querrillen
1	41	mit Querrillen
2	42	mit Querrillen
Spannzangen innen mit Vierkant		
1	10	
1	12	
1	20	
1	25	
Spannzangen innen mit Sechskant		
1	8	
1	10	
1	13	

BETRIEBSANLEITUNG – Maschinenlayout

(Abbildung und technische Daten ähnlich. Nicht verbindlich)



BETRIEBSANLEITUNG – Transport

(Abbildung und technische Daten ähnlich. Nicht verbindlich)

1 - Transport mit Gurten



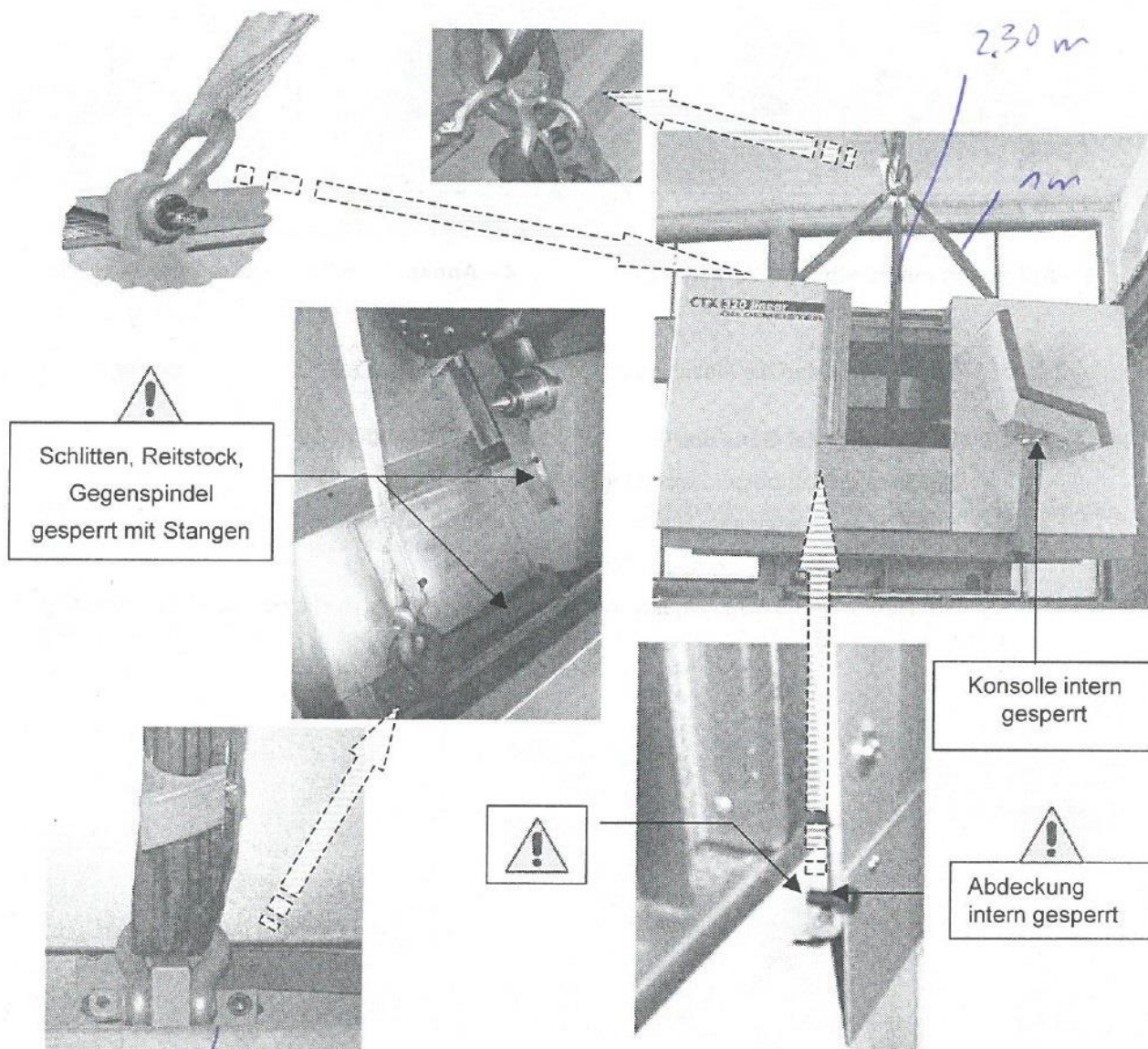
Maschine muß vorher von der Palette gelöst werden. Die Gurte dürfen nie direkt am Maschinenuntergestell befestigt werden.

Seilen, Ausrüstungen und Hebevorrichtungen müssen für den Gewicht geeignet sein.



Die gelieferte Hebevorrichtung muss unbedingt benutzt werden.

- Die Maschine wie gezeigt anschlagen
- Beim Spannen der Seilen ist es zu achten, dass diese gegen keinen Maschinenteil stoßen. Die Last muss ausgeglichen sein.
- Den Kran langsam betätigen (ohne Anstoßen und Reißen).



Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.