Technische Daten

Motor	Schrittmotor MS 143 HT (1,43/2,00 Nm)	Schrittmotor 2 x MS 143 HT (Twin-Stepper)	DC-Servomotor MV 120 (120 W, 3000 U/min)	AC-Servomotor MY 054 (500 W, 6000 U/min)
Untersetzungsverhältnis	1 : 40	1 : 40	1 : 40	1 : 40
Drehzahl [U/min]	0-30	0-30	0-75	0-150
Drehmoment [Nm] 0-500/500-1000 Hz Vollschrittfrequenz	35/30	60/52	-	-
Nennmoment [Nm]	-	-	12	25
Spitzenmoment [Nm]	-	-	72	160
Nennhaltemoment [Nm] nur bei statischer Belastung	65	105	18	40
minimale Schrittweite ["] (Positioniergenauigkeit)	81	81	32,4	16

Zubehör

isel-Backenspannfutter
Art.-Nr. 269060 0080 für ∅ 80 mm
Art.-Nr. 269060 1125 für ∅125 mm

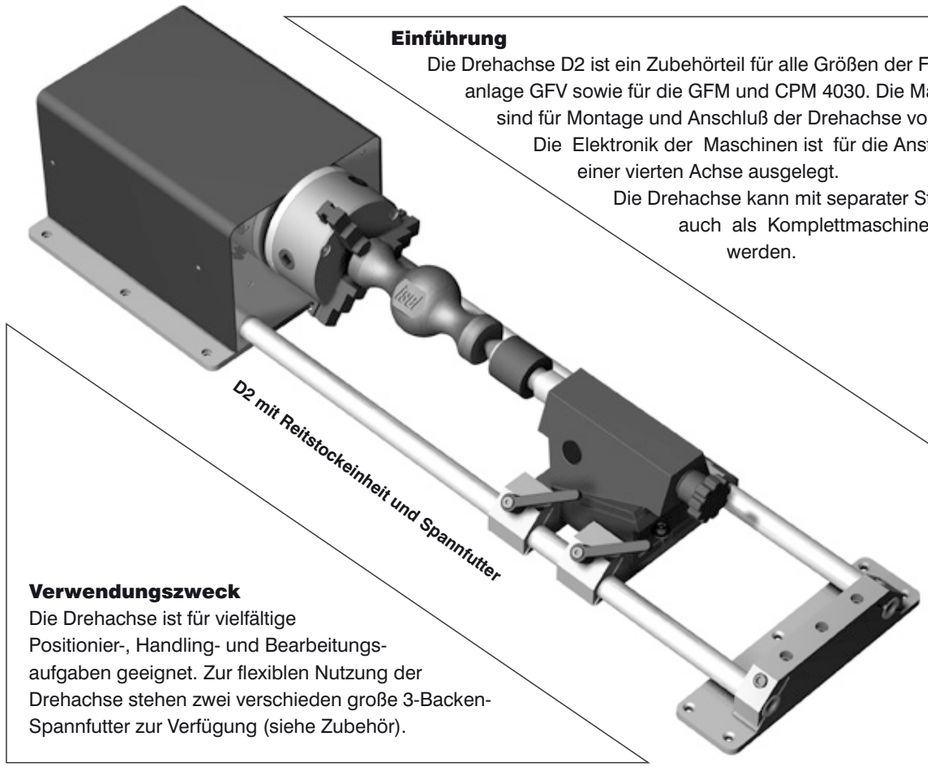
Reitstockeinheit
Längen: 1000, 1500, 2000 mm
Sonderlängen bis 3000 mm auf Anfrage

Es ist eine zweite Wellenunterstützung verfügbar. Je nach Größe des Werkstückes kann sie verschoben werden und den Reitstock stabilisieren. Ab einer Länge von 1000 mm wird die zweite Wellenunterstützung mitgeliefert.

iselautomation GmbH & Co. KG ● Bürgermeister-Ebert-Str.40 ● D 36124 Eichenzell
Tel.: +49(0)06659/981-0 ● Fax: +49(0)06659/981-776● http://www.iselautomation.de

Einführung

Die Drehachse D2 ist ein Zubehörteil für alle Größen der Flachbettanlage GFV sowie für die GFM und CPM 4030. Die Maschinen sind für Montage und Anschluß der Drehachse vorbereitet. Die Elektronik der Maschinen ist für die Ansteuerung einer vierten Achse ausgelegt.
Die Drehachse kann mit separater Steuerung auch als Komplettmaschine benutzt werden.



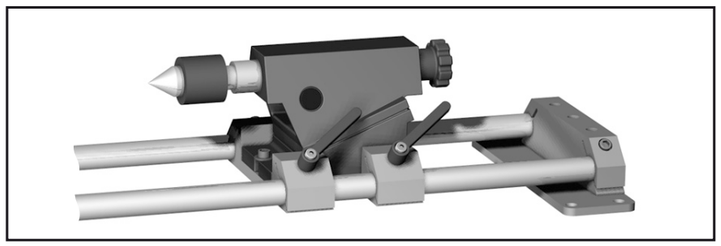
D2 mit Reitstockeinheit und Spannfutter

Verwendungszweck

Die Drehachse ist für vielfältige Positionier-, Handling- und Bearbeitungsaufgaben geeignet. Zur flexiblen Nutzung der Drehachse stehen zwei verschieden große 3-Backen-Spannfutter zur Verfügung (siehe Zubehör).

Lieferumfang der Drehachse

- Befestigungsschrauben
- Futterschlüssel



Optionen

- **Reitstock** (in verschiedenen Längen)

- **Justierhilfe**
  - Zwei Einstellanschläge mit Paßstiften und T-Nuten-Befestigung
  - Ein einzelner Paßstift mit T-Nuten-Befestigung
  - Justierwelle
  - Zentrierspitze
  - Meßuhr mit Meßtasterhalter für die Z-Achse
  - Arretierung für den Spindelmotor

*isel*automation
B.2640xx/06.99

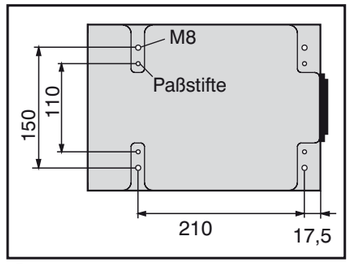
iselautomation GmbH & Co. KG ● Bürgermeister-Ebert-Str.40 ● D 36124 Eichenzell
Tel.: +49(0)06659/981-0 ● Fax: +49(0)06659/981-776● http://www.iselautomation.de

Montage und Einrichten

Montage ohne Reitstockeinheit

Auf der Unterseite der Drehachse sind vier Gewindelöcher (M8) im Abstand von 150 mm bzw. 210 mm.
Damit können Sie die D2 von unten befestigen oder, wenn Sie eine Montageplatte dort anschrauben (Art.-Nr. 277024), auch von oben befestigen.

Die Bohrungen für die Paßstifte (⌀10h7) stehen Ihnen zur Benutzung frei.



D2 von unten

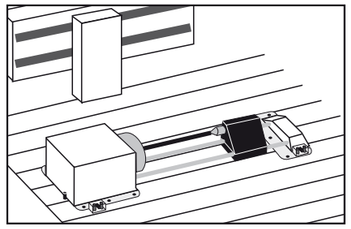
Montage mit Reitstockeinheit

1. Befestigen Sie Drehachse und Wellenstütze mit den T-Nuten-Steinen und Schrauben M6 auf der T-Nuten-Platte. Lassen Sie die Schrauben noch lose.

Bei der ersten Montage müssen Sie die Drehachse exakt zur Z-Achse ausrichten und die Einstellanschläge der Justierhilfe (Option) auf der T-Nuten-Platte danach einstellen.
So können Sie später mit Hilfe der Paßstifte der Justierhilfe die Drehachse sehr schnell montieren bzw. demontieren, ohne die Drehachse neu justieren zu müssen.

2. Schieben Sie die beiden Einstellanschläge mit Befestigung in die Nut an der Längsseite der Drehachse. Den Paßstift mit Befestigung schieben Sie in eine Nut an der Stirnseite der Drehachse. Schrauben Sie alle Anschläge fest.

3. Drücken Sie die Drehachse mit der Reitstockeinheit gegen die Anschläge und schrauben Sie die Drehachse mit zwei Schrauben auf der Arbeitsfläche nur so fest, daß sie noch verschiebbar bleibt.



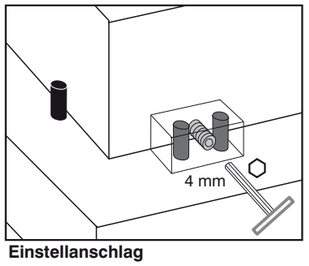
4. Befestigen Sie die Meßuhr mit dem beiliegenden Einsatz in der Halterung der Z-Achse und die Justierwelle zwischen Drehachse und Reitstock.

! Seien Sie beim Verfahren sehr vorsichtig, auch bei einer Referenzfahrt! Fahren Sie nicht in die Endschalter!

6. Starten Sie Ihre Software und fahren Sie mit dem Fühler der Meßuhr an die äußere Achsmitte und ganz links an die Justierwelle.



7. Fahren Sie die Z-Achse nach rechts und kontrollieren Sie die Position.
8. Verschieben Sie die Grundplatte der Drehachse mit den Einstellanschlägen soweit, bis die Drehachse möglichst parallel der X-Achse verläuft.

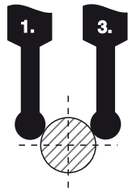


Einstellanschlag

9. Schrauben Sie alle Schrauben der Grundplatte fest.
10. Fixieren Sie die Einstellung der Anschläge mit den Konterschrauben.

Wenn Sie die Drehachse entfernen wollen, ziehen Sie die Einstellanschläge mit den Paßstiften nach oben aus der T-Nuten-Befestigung heraus. Jetzt ist die T-Nuten-Platte frei für andere Arbeiten.

0-Koordinate der Y-Achse



Die 0-Koordinate der Y-Achse (Dreh-Achse) ist notwendig, um präzise arbeiten zu können.
Zur Justierung benutzen Sie den elektronischen Kantentaster mit dem passenden Adapter.

1. Starten Sie Ihre Software und fahren Sie mit dem Taster an einer beliebigen Position an die Welle heran bis die Diode leuchtet.
2. Notieren Sie die Y- und Z-Koordinate
3. Fahren Sie von der anderen Seite (gleiche Z-Koordinate) ebenfalls an die Welle bis die Diode leuchtet.
4. Verrechnen Sie die beiden Y-Koordinaten. So erhalten Sie die exakte 0-Koordinate der Drehachse.

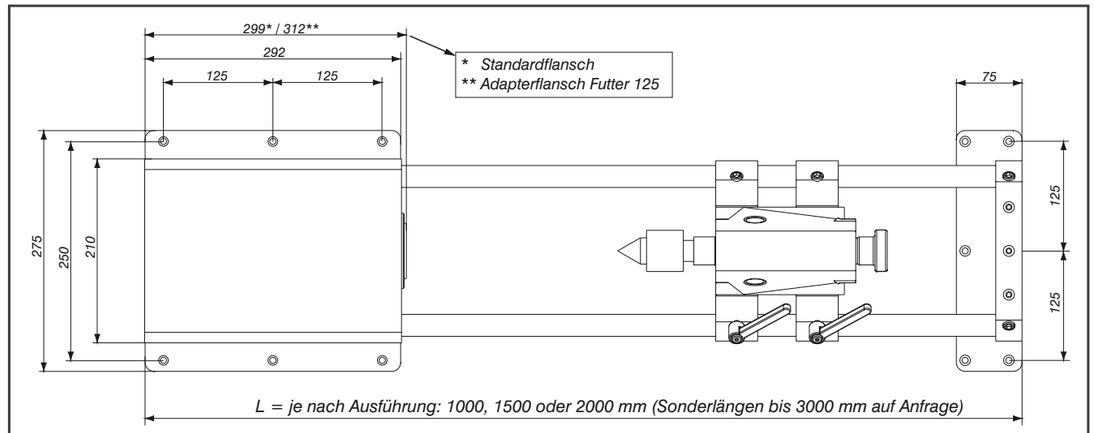
Wartung

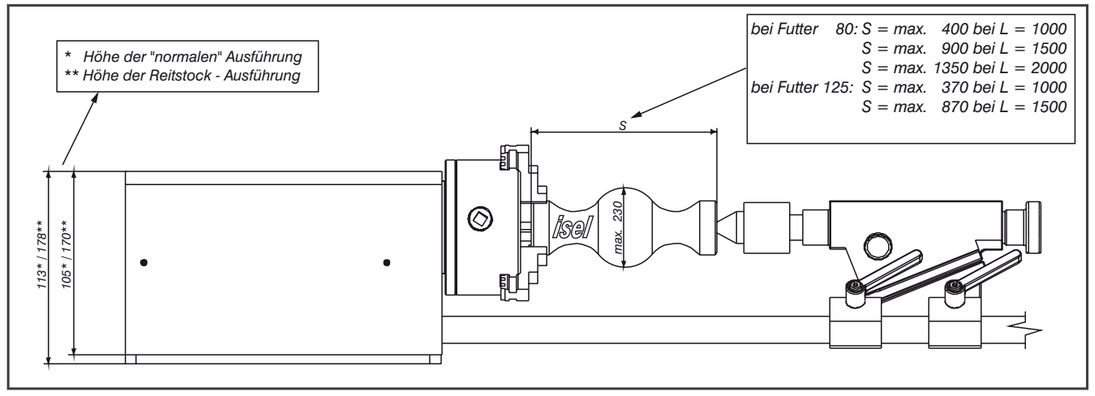
Die Drehachse ist wartungsfrei.
Reinigen Sie die Drehachse regelmäßig von Spänen, Staub und anderen Verschmutzungen.

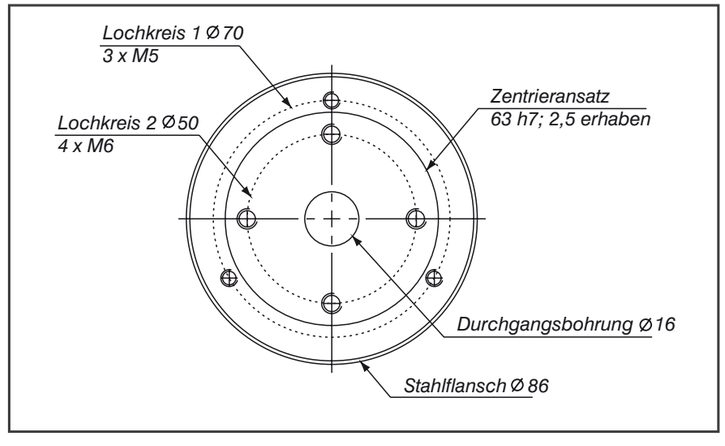
Montageanleitung

iselautomation
Von der Komponente zum System

Abmessungen







iselautomation GmbH & Co. KG ● Bürgermeister-Ebert-Str.40 ● D 36124 Eichenzell
Tel.: +49(0)06659/981-0 ● Fax: +49(0)06659/981-776● http://www.iselautomation.de