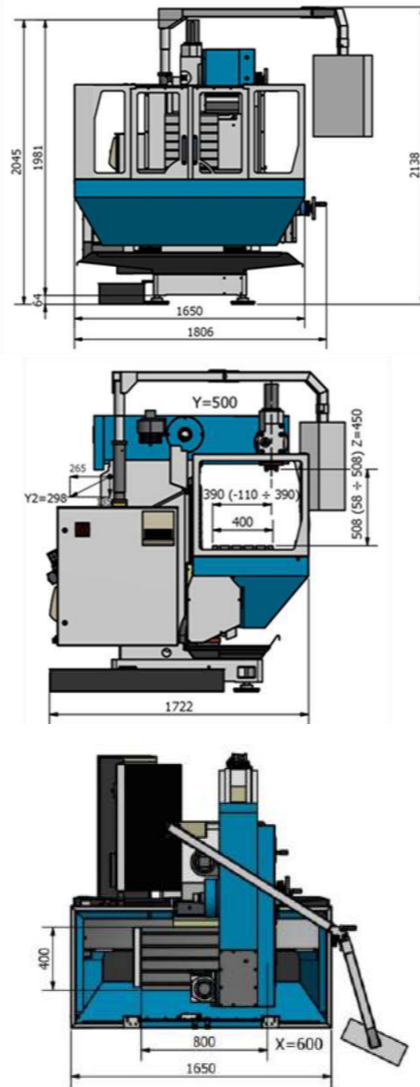


TECHNISCHE DATEN	VHF-330	VHF-330 BS	
TISCH			
Aufspannfläche	800x400	800x400	mm
T-Nuten	5x14	5x14	mm
Höchstbelastung	300	300	kg
VORSCHÜBE			
Längsweg	600	600	mm
Querweg	500	500	mm
Vertikalweg	450	450	mm
Vorschub	stufenlos	stufenlos	
Eilgang X,Y	5.000	5.000	mm/min
Eilgang Z	2.000	2.000	mm/min
Vorschub Motor AC X,Y (Z)	3,4 (11)	3,4 (11)	Nm
GENAUIGKEIT			
Positionierung	+/- 0,001	+/- 0,001	mm
Wiederholgenauigk.	+/- 0,005	+/- 0,005	mm
SPINDEL			
Drehzahlbereich	55 - 4.000	55 - 4.000	U./min
Option:	55 - 5.000	55 - 5.000	
Spindelkonus	SK 40	SK 40	
Spindelgetriebe	stufenlos	stufenlos	2 Stufen
Spindelmotor	7,5	7,5	kW
Kopf schwenkbar	0 - 140	0 - 140	Grad
Pinolenhub	-	75	mm
Handrad Feinvorsch.	-	3 (Option)	mm/U.
INSTALLATIONS DATEN			
Leistungsbedarf	25/20	25/20	Amp./kVA
Druckluft	6	6	bar
Abmessungen LxBxH	2.045x2450x2.050	2.045x2.450x2.050	mm
Bruttogewicht	2.650	2.650	kg
Nettogewicht	2.450	2.450	kg

ABMESSUNGEN



ABENE VHF-330

CNC-gesteuerte Universal-Fräs- und Bohrmaschine mit Heidenhain TNC 620 Steuerung

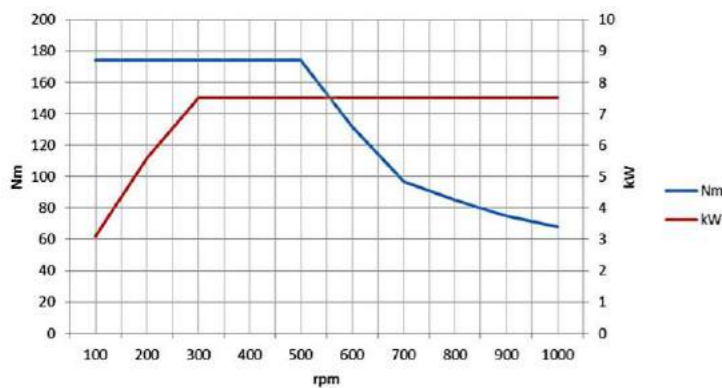


Highlights

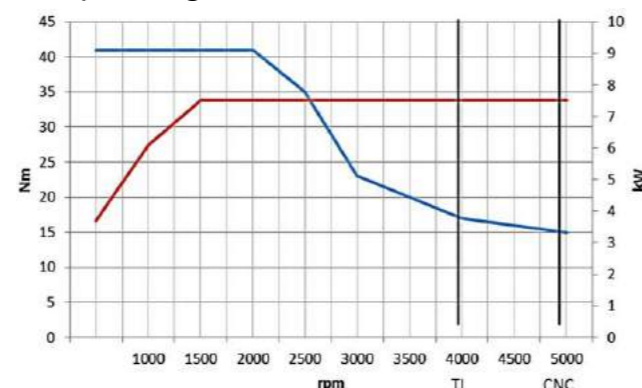
- ✓ Verfahrenweg X = 800 mm
- ✓ Industrie 4.0
- ✓ Fernwartung
- ✓ Energiesparmodus
- ✓ 3D-Bearbeitung




Spindeldiagramm Stufe 1



Spindeldiagramm Stufe 2



BEARBEITUNG



Standardausrüstung

- Gehärtete und geschliffene Flührungen in allen Achsen
- Heidenhain Glasmaßstäbe in 3 Achsen
- Hochpräzise Spindeln X Y Z
- starker Spindelmotor 7,5 kW
- Stufenloser Vorschub manuell / CNC
- manuelle Bearbeitung bei offener Tür
- ABENE vorprogrammierte Zyklen
- komplettes Kühlmittelsystem
- CE- Spritzschutz am Tisch montiert
- Maschinenleuchte 24V LED
- automatisches Zentralschmiersystem
- Schlüssel und Handbuch
- Ersatzteilliste und Genauigkeitsberichte
- 2-stufiges automatisches Getriebe, frequenzgesteuerte Spindeldrehzahlen
- Steuerung: Heidenhain TNC 620



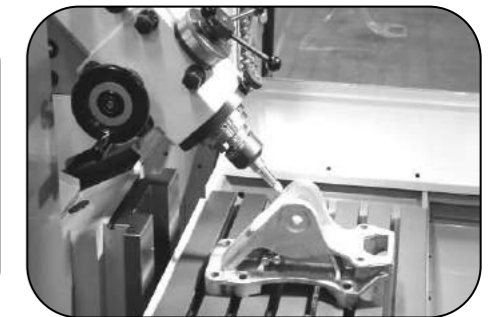
VERTIKALE POSITION (FEST)

Der Spindelkopf ist mit einem Präzisions-Indexierbolzen gesichert. Spindelstock und Gegenhalter in oberer Position. Spindel zu Tisch: 63-513 mm



HORIZONTALE POSITION (FEST)

Der Spindelkopf ist mit einem Präzisions-Indexierbolzen gesichert. Spindelstock und Gegenhalter in unterer Position. Spindel zu Tisch: 104-554 mm



GESCHWENKT (STUFENLOS)

Der Spindelkopf ist schwenkbar von 0-140°. Die Bearbeitung (Bohren/Fräsen) kann innerhalb diesem Winkelbereich manuell oder optional gesteuert erfolgen.

OPTIONEN



STEUERUNG HEIDENHAIN TNC 640 ODER SIEMENS 840 D
Steuerungen zum High-End Fräsen und Drehen im 5-Achs-Bereich.



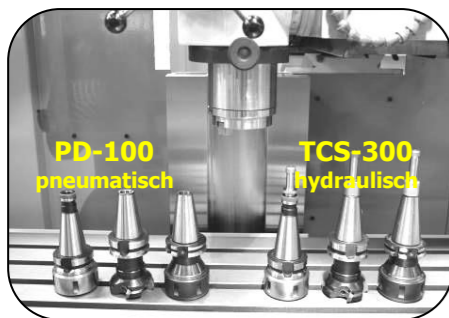
ELEKTRONISCHE HANDRÄDER
3 Handräder für die X-, Y- und Z-Achse elektronisch gesteuert (vorne am Tisch montiert). Diese Option ersetzt das elektr. Handrad HR 510



ZUSÄTZLICHE ACHSE VON WALTER
Spitzenhöhe: 160 mm
Haltemoment: bis 800 kg
Horizontal und vertikal einsetzbar

ABENE VHF-330 Die Maschinen sind nach dem einzigartigen Schrägbettkonzept von ABENE gebaut, bei welchem der Spindelkopf seitlich angebracht ist. Dieses charakteristische Merkmal erlaubt den schnellen und präzisen Umbau von Vertikal- auf Horizontalbearbeitung. Ein weiteres Merkmal ist die schwere, grundsolide und mehrfach verrippte Gusskonstruktion, die ein dauerhaft präzises Ergebnis schwierigster Bearbeitungen verspricht. Die ergonomisch angebrachten Handräder in Verbindung mit den stufenlosen Vorschub- und Spindeldrehzahlen der ABENE VHF-330 überlassen es Ihnen, ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit und Effektivität zu entwickeln.

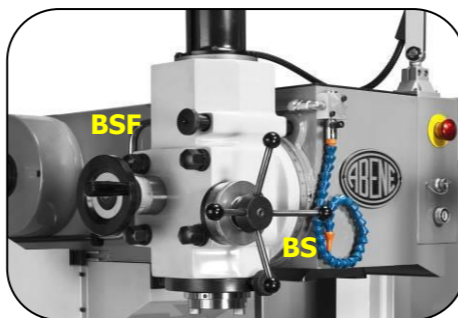
SOFTWARE PERFORMANCE (TNC 620)



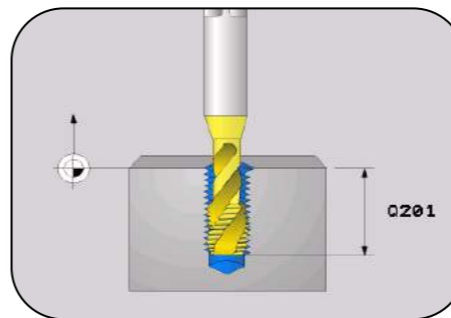
WERKZEUGSPANNUNG
PD-100 : pneumatische WZ-klemmung
TCS-300: hydraulische WZ-klemmung
DIN 2080 oder DIN 69871



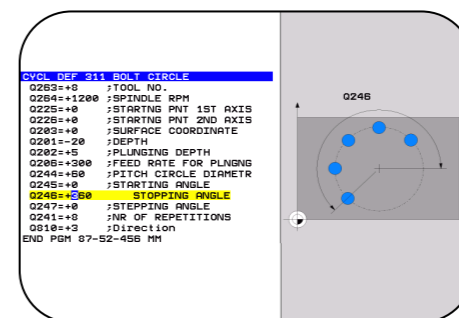
MESSTASTER
TS-260: Messtaster für Werkstück-Vermessungen
TS-640: Infrarot-Messtaster für Werkstückvermessungen
TT-140: Sonde für Werkzeugvermessungen



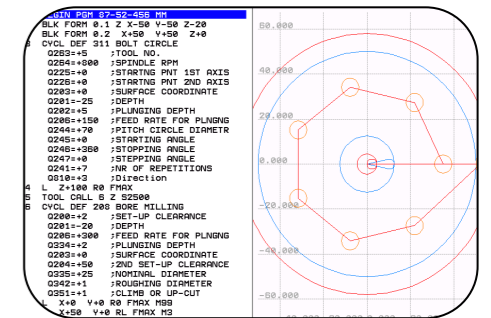
SPINDELKOPFTYPEN
BS: Bohrspindel, Pinole mit 75 mm Hub, Bedienung über Handhebel
BSF: Handrad für Feinvorschub 3mm / Umdrehungen
Option: digitale Winkeldarstellung



ABENE-ZYKLEN
Die einfach anwendbaren, für fast alle Bearbeitungen verfügbaren "all-in-one-Zyklen" wurden in Zusammenarbeit mit der Fa. Heidenhain speziell für ABENE entwickelt.



ALL-IN-ONE
Unter Verwendung der ABENE-Zyklen bestimmen Sie nur die Bearbeitung, das Werkzeug und die Position. Die Maschine erledigt den Rest.



FLEXIBILITÄT
Die ABENE-Zyklen können freimit herkömmlichen Heidenhain-Programmen oder solo als komplettes Programm verwendet werden.



SCHELLAUF-FRÄSSPINDEL
bis 20.000 U/min
Spannbereich von 2-16 mm



SPANNSCHRAUBENSATZ FÜR T-NUTEN
Bestehend aus verschiedenen Schrauben, T-Nuten und Muttern



ANDERE EXTRAS
Maschinenschuhe: einstellbar M16, 120 mm Durchm.
Spannstöcke: verschiedene Größen

- ABENE Zyklen**
- Vorpositionieren
 - Bohren
 - kreisförmige Bohrbilder
 - lineare Bohrbilder
 - zirkulares Taschenfräsen
 - rechteckiges Taschenfräsen
 - Planfräsen
 - Langlochfräsen
 - Gewindeschneiden

EASY CYCLES