

## Datenblatt zur Lager-Nr. L7384

<b>Typ</b>	: Universal Werkzeugfräsmaschine FP 1 Aktiv		
<b>Fabrikat</b>	: DECKEL		
<b>Maschinen-Nr.</b>	: 2102-3512		
<b>Baujahr</b>	: 1987 - werkstattgeprüft		
<b>Techn. Daten</b>	: X-Achse: 300 mm	: Y-Achse: 160 mm	: Z-Achse: 340 mm



<b>Zubehör</b>	: 3-Achsen Aktiv Digitalanzeige HEIDENHAIN TNC 113 mit Aktivfunktion in X-, Y- und Z-Achse Festisch 600 x 210 (T-Nut: 12 mm) Vertikalfräskopf SK 40 mit Anzugsgewinde S 20 x 2 Kühlmitteleinrichtung Zentralschmierung, elektrisch Bedienungsanleitung
----------------	--



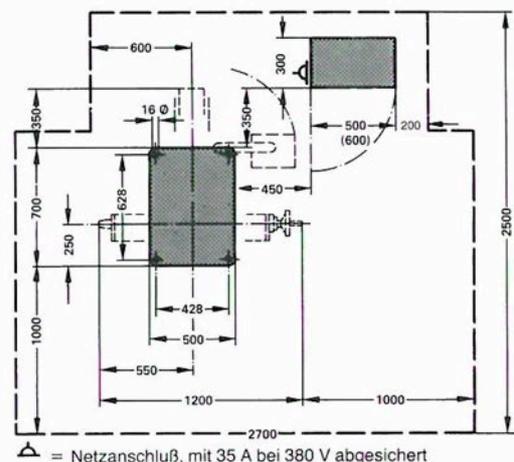
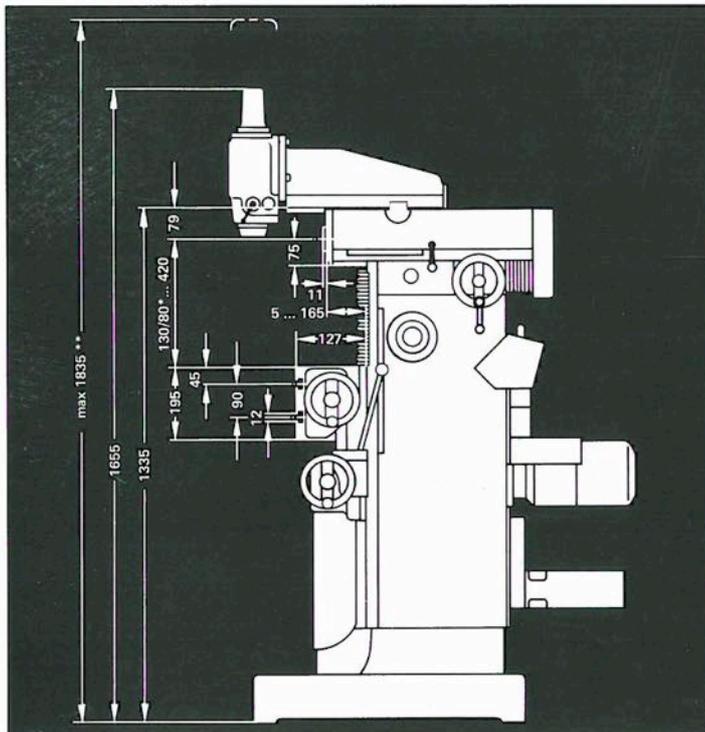
<b>Maße/Gewicht</b>	: ca. 1200 x 1100 x 1800 mm (LxBxH) / 714 kg
---------------------	--



Wir arbeiten ständig an Verbesserungen. Deshalb müssen wir uns konstruktive Änderungen vorbehalten.

<b>Antrieb</b>	polumschaltbarer Drehstrom-Bremsmotor Drehzahl des Motors bei 50 Hz bei 60 Hz	kW min <sup>-1</sup> min <sup>-1</sup>	1,5/1,9 1390/2860 1670/3430
<b>Hauptgetriebe</b>	Anzahl der Spindeldrehzahlen Drehzahlenbereich, geometrisch gestuft Stufensprung Verhältnis kleinste/größte Drehzahl	min <sup>-1</sup>	16 40 ... 2000 1,25 1:50
<b>Waagrechtfrässpindel</b>	Werkzeugaufnahme Normkegel	NK	40
<b>Vorschubantrieb</b>	stufenlos regelbarer Gleichstrommotor Vorschubbereich Kriechgang Eilgang	kW mm/min mm/min mm/min	0,59 5 ... 500 ca. 4 1200
<b>Bewegungsbereiche</b>	Längsbewegung des Tischeschlittens, motorisch/von Hand Querbewegung des Spindelbockes, motorisch/von Hand Zusätzliches Verschieben des Senkrechtfräskopfes Senkrechtbewegung des Supports, motorisch/von Hand (ohne Balgen)	mm mm mm mm	290/300 150/160 100 330/340
<b>Bewegungsspindeln</b>	1 Umdrehung der Skalenscheibe (Längsbewegung) 1 Umdrehung der Skalenscheibe (Senkrecht- und Querbewegung) 1 Teilstrich der Skalenscheiben	mm mm mm	4 2,5 0,02
<b>Gewicht</b>	Grundmaschine mit Haupt- und Vorschub- motor, Steuerpult, Schaltschrank, verschieb- barem Senkrechtfräskopf und Digitalanzeige	kg	ca. 714
<b>Standardausführungen</b>	mit Winkeltisch 2110, 380 V – 50 Hz mit schwenkbarem Winkeltisch 2114, 380 V – 50 Hz		Standard 1 Standard 2

Die Nennwerte der elektrischen Ausrüstung gelten für Spannungsschwankungen von maximal  $\pm 5\%$  der Netz-Nennspannung.



△ = Netzanschluß, mit 35 A bei 380 V abgesichert

Fundamentplan und Platzbedarf mit Sicherheitsbereich

# Prüfprotokoll für Universal- Werkzeug-Fräs- und Bohrmaschine

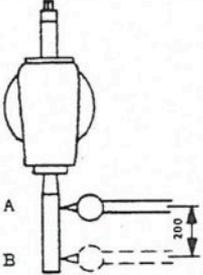
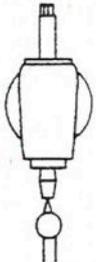
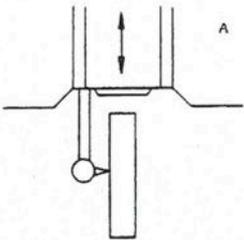
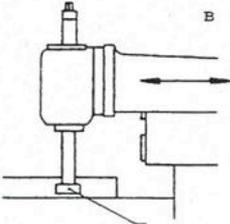
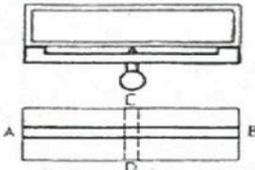
Maschinen-Typ: Deckel FP 1 Aktiv

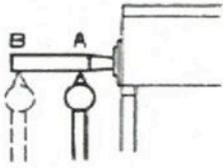
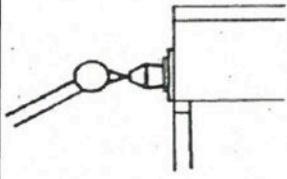
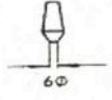
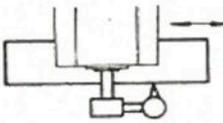
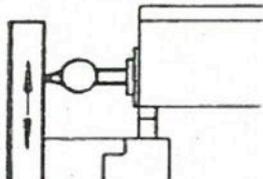
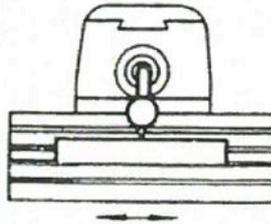
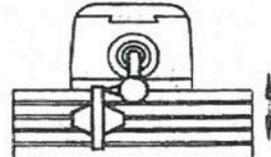
Fräskopf-Nr.: 3478

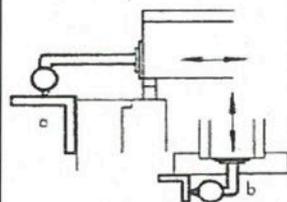
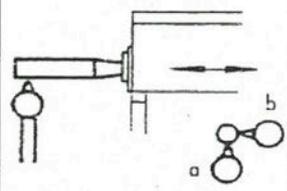
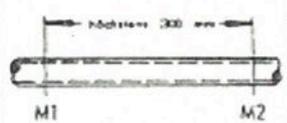
Maschinen-Nr.: 2102-3512

Senkrechtfräskopf-Typ: 2171

Kunde: L7384

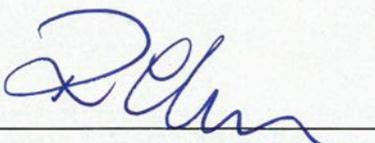
Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Fehler	Gemessene Fehler	Meßanleitung
1	Rundlauf des Innenkegels der Senkrecht-Frässpindel		Meßdorn Meßuhr	Stellung <b>A</b> 0,01 mm  Stellung <b>B</b> 0,02 mm	<b>A 0,005</b>  <b>B 0,015</b>	
2	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Meßuhr Abgeflachte Spindel	0,01 mm	<b>0,005</b>	
3	Parallelität der Verschiebung des Senkrecht-Fräskopfes zur Spindelbockbewegung		Meßleiste Meßuhr		<b>0,01</b>	<b>A</b> Meßleiste auf Mitte  Starttisch zur Spindelbockbewegung ausgerichtet
4				0,02/200 mm	<b>0,01</b>	<b>B</b> Meßuhr mit Gestänge in Senkrecht-Frässpindel eingespannt. Bremsring am Senkrecht-Fräskopf zugezogen. Senkrecht-Fräskopf verschieben. In beiden Einstellungen klemmen.
5	Ebenheit der Aufspannfläche des Aufspanntisches		Messbrücke, Länge gleich der Aufspannfläche des Tisches entsprechend Meßuhr	In Richtung <b>AB</b> : +/- 0,025 mm  in Richtung <b>CD</b> : +/- 0,01 mm	<b>A B</b> <b>0,01</b>  <b>C D</b> <b>0,005</b>	Tisch in Mittelstellung, Meßbrücke auf ein Lineal, Meßuhr auf 0 einstellen. Meßbrücke auf Mitte Tisch, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen. Messung in Richtung <b>AB</b> ; dann <b>CD</b>

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Fehler	Gemessene Fehler	Meßanleitung
6	Rundlauf des Innenkegels der Frässpindel		Meßdorn mit kegeligem Aufnahmeschaft und zylindrischem Meßteil	Stellung A 0,01 mm  Stellung B 0,02 / 300 mm	<b>A 0,015</b>  <b>B 0,01</b>	im Spindelkegel, Anstellen der Meßuhr an den Umfang des Meßdorns, Frässpindel drehen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen. Messung bei <b>A</b> , dann bei <b>B</b> .
7	Axialruhe der Frässpindel		Meßuhr abgeflachte Spitze 	0,01 mm	<b>0,005</b>	Spitze im Spindelkegel, Anstellen der Meßuhr an die Meßfläche der Spitze, Frässpindel unter axialer, zum Spindelbock gerichteter Belastung drehen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.
8	Parallelität der Aufspannfläche des Aufspanntisches zu seiner Längsbewegung		Meßuhr	0,015 mm	<b>0,005</b>	Meßuhr im Spindelkegel, Teststift am Aufspanntisch, Tisch um ganze Länge in Längsrichtung bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.
9	Parallelität der Aufspannfläche des Aufspanntisches zu seiner Querbewegung		Meßuhr Lineal min. 550 mm lang	0,02/300 mm	<b>0,01</b>	Lineal in senkrechter Richtung auf Mitte Aufspanntisch. Meßuhr im Spindelkegel, Taststift am Lineal. Tisch senkrecht bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen. Support bei beiden Meßpunkten festklemmen.
10	Parallelität der Führungsnut des Aufspanntisches zu seiner Längsbewegung		Anschlagleiste Meßuhr	0,02/300 mm	<b>0,02</b>	Anschlagleiste in der Führungsnut des Aufspanntisches. Meßuhr im Spindelkegel, Taststift an der Anschlagleiste. Aufspanntisch in der Längsrichtung bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.
11	Rechtwinkligkeit der Führungsnut des Aufspanntisches zu seiner Querbewegung		Kreuzwinkel, Meßuhr	0,02/300 mm	<b>0,01</b>	Kreuzwinkel in der Führungsnut des Aufspanntisches. Meßuhr im Spindelkegel; Taststift auf dem Kreuzwinkel. Aufspanntisch senkrecht bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Fehler	Gemessene Fehler	Meßanleitung
12	Rechtwinkligkeit der Spindelbockführung zum Aufspanntisch  a in der Senkrechtebene  b in der Waagerechtebene		Winkel, Länge des Meßschenkels der größten Bewegung des Spindelblockes entsprechend Meßuhr	a 0,020 mm b 0,020 mm auf 300 mm	a 0,01 b	Winkel auf Mitte Aufspanntisch. Meßuhr im Spindelkegel; Taststift hinten am Winkel; Spindelbock lösen, in vordere Stellung verschieben und wieder festklemmen, Anzeige der Meßuhr in beiden Endstellungen (hinten und vorne am Meßschenkel ablesen)
13	Parallelität der Spindelbockbewegung zur Frässpindel  a in der Senkrechtebene  b in der Waagerechtebene		Meßdorn mit kegeligem Aufnahmeschaft und zylindrischem Meßteil  Meßuhr	a 0,03/400 mm b 0,03/400 mm	a 0,01 b 0,01	Meßdorn im Spindelkegel, Anstellen der Meßuhr an den Umfang des Meßdornes; Taststift am vorderen Ende des Meßdorns, Spindelbock festklemmen, Meßdorn in die Mittelstellung des Rundlauffehlers bringen, verschieben und wieder festklemmen. Anzeige der Meßuhr an beiden Endstellungen ablesen.
14	Steigungsgenauigkeit der Spindeln  1 Arbeitstisch  2 Support  3 Spindelbock		Meß-Mikroskop	0,03 mm zwischen 2 Gängen, die höchstens 300 mm von einander entfernt liegen	wird zugesichert  0,2 0,2 0,2	Die Gesamtabweichung an 2 beliebigen, höchstens 300 mm (12") von einander entfernt liegenden Meßstellen <b>M1</b> und <b>M2</b> darf höchstens 0,03 mm betragen. Dabei können die Spindeln an jeder Meßstelle länger oder kürzer sein als das Sollmaß.



Gustav Gottschling, Werkstattleitung



Felix Rehm, Geschäftsführung

**harich**  
WERKZEUGE-MASCHINEN

harich Werkzeuge-Maschinen GmbH  
Industriestraße 81 - 90537 Feucht  
Tel.: 09128/9283-0 - Fax: -20  
harich@harich.de www.harich.de

Datum der Maschinenabnahme