

KONDIA

Tel => Service Kondia

Fa. Reiden Hr. Nisteli
062/ 749 20 22



URBANO CONDE, S.A.

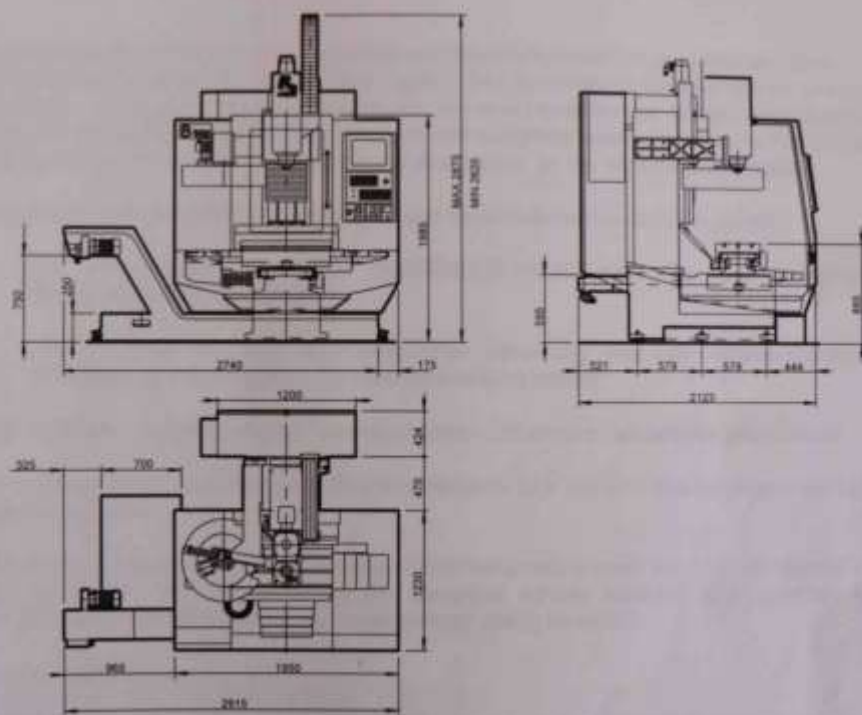
MASCHINENMODELL: B-640

MASCH. - NR. :

VERSANDDATUM :

Bezeichnung des Handbuchs	G-1050
Ausgabe	E 1
Überarbeitung	R-1
Ausgabedatum	11. Sep. 1995
Überarbeitung	11. Sep. 1995

ÜBERSICHT B-640



TECHNISCHE DATEN	
Schutzart	IP 65 P00 Terminale
Max. Spannung	42 V
Schaltleistung	100 VA
Schalthäufigkeit	200/min
Betriebstemperatur	-20° C -120° C je nach Art
Lebensdauer	1.000.000 Schaltvorgänge
Kontakte	Offen
Anschluß	Mittels Steckers und Außengewinde
Max. Druck	300 bar
Einstellbereich	20 - 50 bar (± 2)
Betriebsart	Schalter

K

Pag. 3

5.2.- ÄNDERN DER SCHMIERINTERVALLE

Um die Schmierintervalle zu ändern, wird immer ein bestimmtes Parameter verwendet. Parameter-Nr. und Parameterwerte hängen von der eingesetzten CNC-Steuerung ab. Nachstehend geben wir die steuerungsabhängigen Parameter-Nr. und - Werte an:

CNC FANUC MOD. OM-B und C

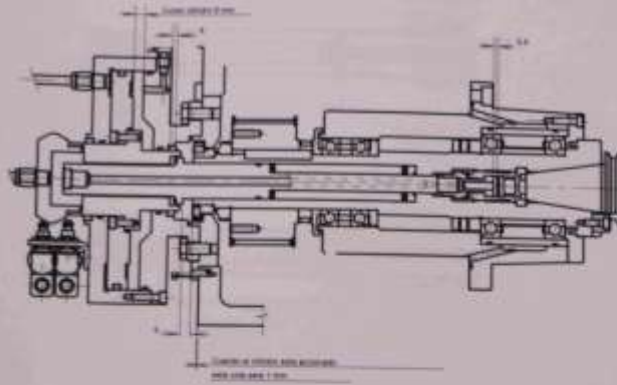
Nr. des abzuändernden Parameters: 405
Einheit : Minuten
Optimaler einzugebender Wert : 16

CNC HEIDENHAIN TNC-355 TNC-407/415

Nr. des abzuändernden Parameters: 95 4120.1
Einheit : Minuten
Optimaler einzugebender Wert : 20

C.N.C. FAGOR 8050

Nr. des abzuändernden Parameters : P3
Einheit : Minuten
Optimaler einzugebender Wert : 16



Vor dem Einbau der Tellerfedern die Länge des freien Pakets (102 Tellern A-31.5) überprüfen. Sie muß 133 mm. betragen.

Beim Einbau Maß A auf 17.4 mm. einstellen (mit eingebautem Werkzeug 15.4 mm)

- Länge des freien Pakets	133	0 kgs
- Länge des eingebauten Pakets ohne Werkzeug	125.48	650 kgs
- Länge des eingebauten Pakets mit Werkzeug	123.48	800 kgs
- Länge des eingebauten Pakets beim Ausstoßen	119.48	1.100 kgs

Auf der folgen Seite können die Anordnungen der Tellerfedern in den obenbeschriebenen, verschiedenen Umständen beobachtet werden.

KONDIA

HEIDENHAIN TNC-407/410

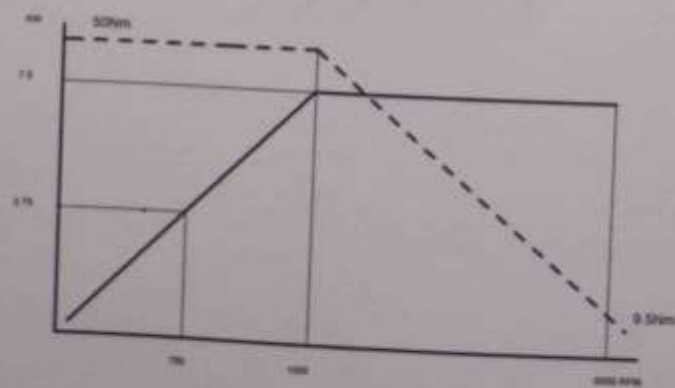
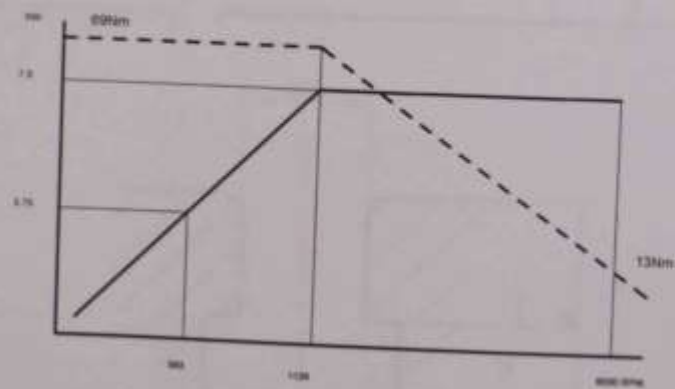
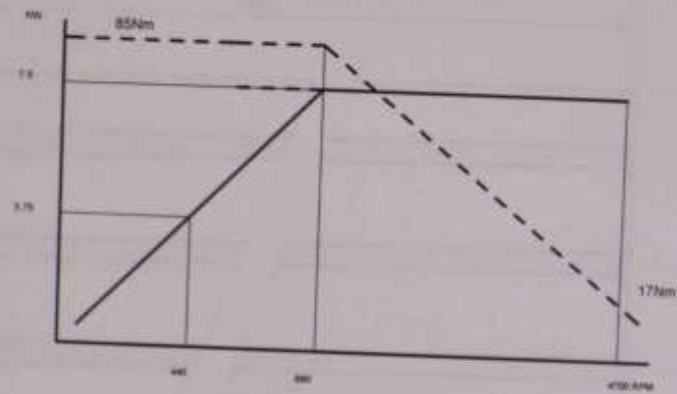
BEDIENERHANDBUCH

FÜR BEARBEITUNGSZENTREN

B500 /B640/ B1000 / B1050

KAPITEL 1 - TECHNISCHE DATEN DER MASCHINE

1.1.- DREHMOMENT- UND LEISTUNGSDIAGRAMME



1.2. - MASCHINENTISCH

