

PANHANG

Vier-Achsen- Steuerung

für Produktionsfräse **TYP 240**

Mit der Vier-Achsen-Steuerung als Sonderzubehör zur Produktions-Schwenkfräse Typ 240 ist ein schnelles und genaues Einstellen der Spindel und des Fräsanschlags möglich.

Die Positionen können manuell eingegeben oder als Programm aufgerufen werden. Probefräsungen entfallen.

Die vier elektronisch angesteuerten Achsen sind:

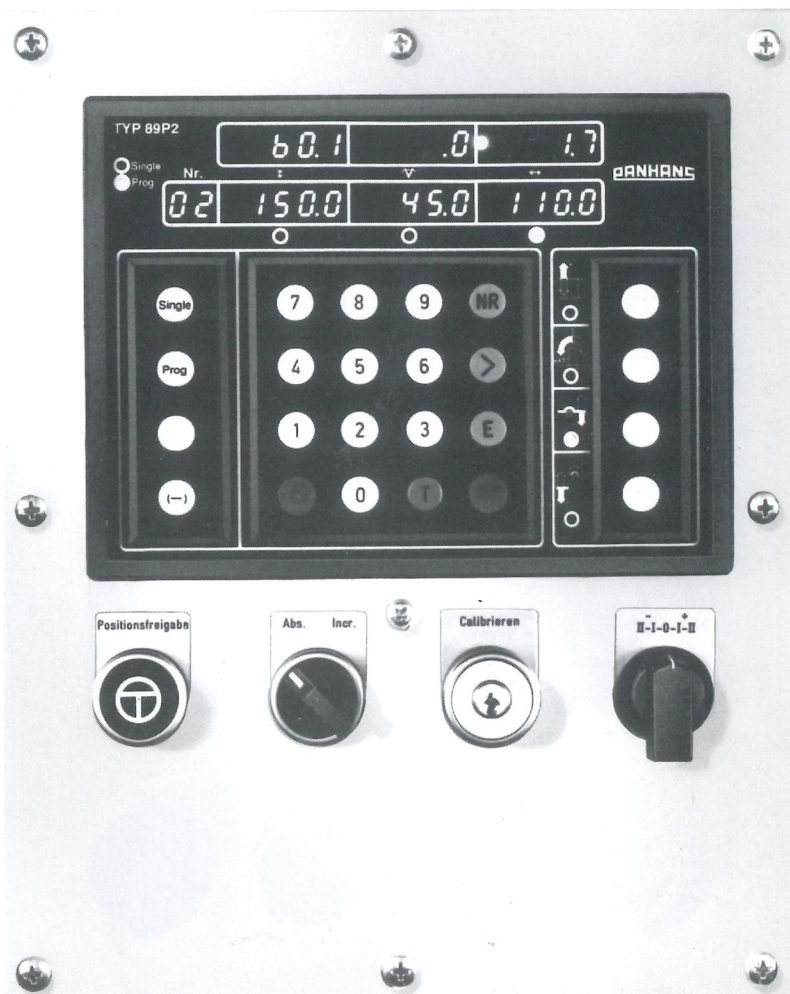
- **Spindelhöhe**
- **Spindelschwenkung**
- **Gesamt-Fräsanschlag**
- **Ablaufseitige Fräsanschlaghälfte**

Alle vier Achsen werden in Absolutmaßen angefahren, die Achsen "Spindelhöhe" und "Gesamt-Fräsanschlag" können auch als Inkrement-Maße positioniert werden.

(Das Inkrement-Maß ist ein Zustell-Wert bezogen auf einen Nullwert, gültig für einen bestimmten Fräsersatz).

Der Fräsanschlag und seine Ablaufseite sind elektro-motorisch angetrieben. Nach Erreichen der Position wird pneumatisch geklemmt. Die Einstellwerte rechnen vom Spindelzentrum aus.

Der Bediener kann die Maschineneinstellung nach 2 Betriebsarten vornehmen. Bei sogenanntem manuellen Betrieb gibt er für jede Achse einzeln nacheinander die gewünschte Position als Sollmaß ein und läßt die Elektronik die Verstellung ausführen. Bei sogenanntem Programmbetrieb ruft er die entsprechenden Positionen unter einer Programm-Nummer von 1 – 99 auf und läßt sie ausführen.



Jede Achse hat eine Soll- und Istwert-Anzeige, so daß der Bediener über die jeweilige Position informiert ist.

Für jede Achse gibt es außerdem die Möglichkeit, im Eil- oder Schleichgang manuell elektrisch, d.h. ohne Elektronik, Maschineneinstellungen vorzunehmen. Die Istwert-Anzeigen der Steuerung geben jeweils Auskunft über die Position.

PANHANG

ANT. PANHANS GMBH · D-72481 SIGMARINGEN
Werkzeug- und Maschinenfabrik · Postfach 140
Telefon 07571 / 1621 · Telefax 07571 / 12277

PANHANS

Zwei-Achsen- Steuerung

für Produktionsfräse **TYP 240**



Jede Achse hat ihre eigene Anzeige und Starttaste, so daß der Bediener ständig über die jeweilige Position der Achse in Höhe und Neigung auf einen Blick informiert ist.

Die Spindelhöhen- und Schrägverstellung kann auch jederzeit über je einen Schalter im Eil- und Schleichgang elektrisch, d.h. ohne Einsatz der Elektronik, "manuell" vorgenommen werden. Die Ist-Anzeigen der jeweiligen Achse geben die Information über die erreichte Position.

Mit der Zwei-Achsen-Steuerung als Sonderzubehör zur Produktions-Schwenkfräse Typ 240 ist ein schnelles und genaues Einstellen der Spindel möglich. Probefräsungen entfallen, wenn die Maschine außerdem mit dem PANHANS Fräsanschlag Typ 202 oder 203 ausgerüstet ist.

Spindelhöheeneinstellung:

Ein kombiniertes Meß- und Positioniersystem: Die Ausgangsposition für die Spindelverstellung ist die tiefste Stellung. Das gewünschte Maß wird eingegeben und die Höhenverstellung erfolgt automatisch. Die erreichte Höhe wird als Absolut-Istmaß angezeigt. Wird dann eine Feineinstellung gewünscht, so erfolgt diese ohne Rechenvorgang. Durch Umschalten des Absolutmaßes auf Inkrementmaß erscheint die Anzeige "0". Das Feineinstellmaß kann entweder positiv oder negativ eingegeben und die Verstellung ausgeführt werden. Durch Rückschalten von Inkrementmaß auf Absolutmaß wird das korrigierte Maß in Bezug auf die Grundstellung (tiefste Spindelstellung) bekanntgegeben. Dieses neue Absolutmaß kann notiert und bei späteren Einstellvorgängen direkt angefahren werden.

Spindelschrägverstellung:

Die 2. Achse der elektronischen Steuerung besorgt die Spindelschrägverstellung. Bei jeder Höhenposition der Spindel kann sie im Bereich von -5° bis $+45^\circ$ mit höchster Genauigkeit geneigt werden. Die Istmaß-Anzeige gibt Auskunft über die jeweilige Neigung der Spindel. Für eine Verstellung wird die Gradzahl auf die Tastatureingabe eingegeben und automatisch ausgeführt. Die Ist-Anzeige zeigt den erreichten neuen Wert an.

Seit 75 Jahren entwickelt und fertigt die Firma ANT. PANHANS GmbH Maschinen, Apparate und Schutzvorrichtungen für die moderne Holzbearbeitung. In eigenen Fertigungsstätten in Sigmaringen / B-W und Micheldorf / OÖ werden etwa 200 Mitarbeiter beschäftigt.