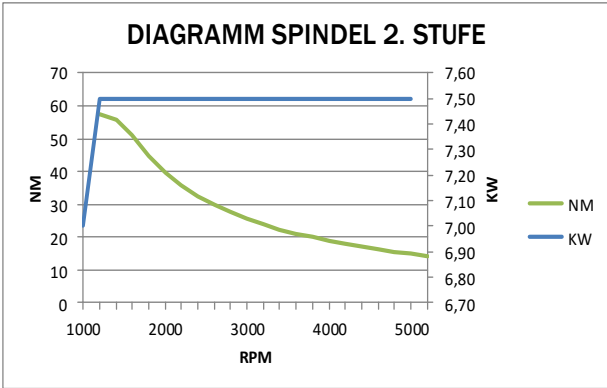
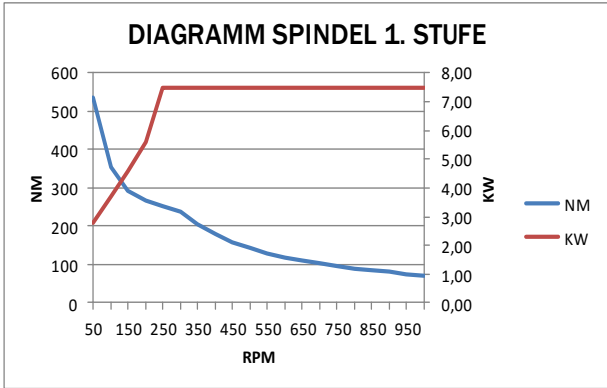
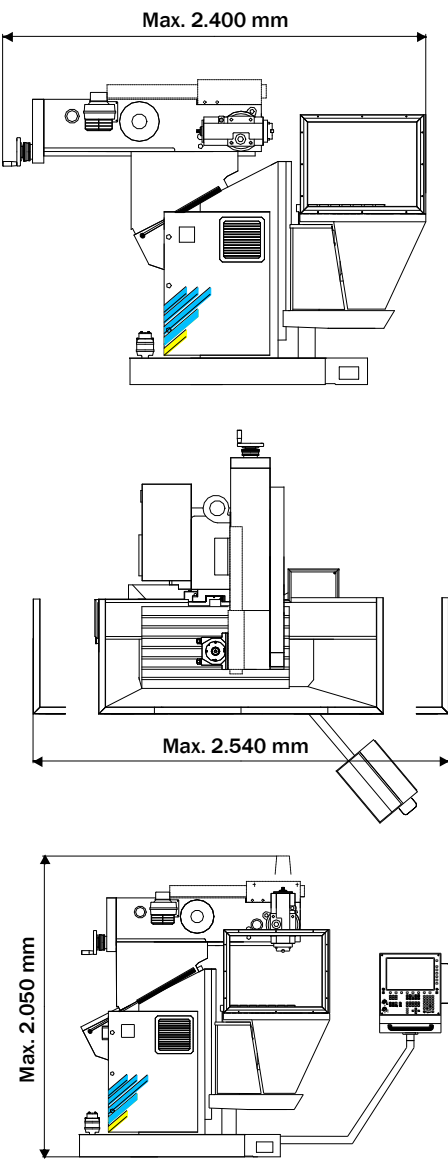


TECHNISCHE DATEN

	VHF-380	VHF-380 BS	
TISCH			
Aufspannfläche	900 x 500	900x 500	mm
T-Nuten	7 x 14 H7	7 x 14 H7	mm
Höchstbelastung	400	400	kg
VORSCHÜBE			
Längsweg	800	800	mm
Querweg	500	500	mm
Vertikalweg	475	475	mm
Vorschub	stufenlos	stufenlos	
Eilgang X,Y	4.000	4.000	mm/min
Eilgang Z	2.000	2.000	mm/min
Vorschub Motor AC X,Y (Z)	4,2 (13)	4,2 (13)	Nm
GENAUIGKEIT			
Positionierung	+/- 0,001	+/- 0,001	mm
Wiederholgenauigk.	+/- 0,005	+/- 0,005	mm
SPINDEL			
Drehzahlbereich	55 – 4.000	55 – 4.000	U./min
Spindelkonus	SK 40	SK 40	
Spindelgetriebe	frequenzgesteuert	frequenzgesteuert	2 Stufen
Spindelmotor	7,5	7,5	kW
Kopf schwenkbar	0 - 140	0 - 140	Grad
Pinolenhub	–	75	mm
Handrad Feinvorsch.	–	3 (Option)	mm/U.
Installationsdaten			
Leistungsbedarf	25/20	25/20	A/kVA
Druckluft	6	6	bar
Abmessungen LxBxH	2.200x1.800x2.000	2.200x1.800x2.000	mm
Bruttogewicht	2.650	2.700	kg
Nettogewicht	2.450	2.500	kg



Universal-Fräs- und Bohrmaschine
ABENE VHF-380

HEIDENHAIN TNC 620
TNC 640
SIEMENS 840D
FANUC OiMD



Ansicht links



Ansicht rechts



Schrägbettkonzept

Kompakte Vertikal-/Horizontal-Fräsmaschine mit einzigartigem Schrägbettkonzept für Fertigung, Werkstatt und Ausbildung. Qualität, Leistungsstärke, höchste Präzision und einfaches Handling zeichnen diese moderne Universal-Fräsmaschine aus.

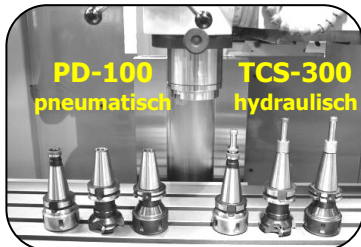
STANDARDAUSRÜSTUNG



STEUERUNG HEIDENHAIN TNC 620
Digitale Bahnsteuerung zum Fräsen.
Elektronisches Handrad HR410,
2 USB- Steckplätze.

- gehärtete und geschliffene Führungen in allen Achsen für präzise Bearbeitung
- Heidenhain- Glasmaßstäbe in allen Achsen
- Heidenhain-Achsmotoren- und Antriebe
- Steuerung Heidenhain TNC-620
- spielfreie Kugelrollspindeln in allen Achsen garantieren spielfreies Gleich- und Gegenlaufräsen
- starker Spindelmotor mit 7,5 kW und 2-stufigem Getriebe
- stufenloser Vorschub in manuellem und CNC-Betrieb
- elektronisches Handrad
- Umhausung
- automatische Zentralschmierung
- Bearbeitung bei geöffneter Tür möglich
- Kollisionsüberwachung
- vorprogrammierte, einfach zu handhabende ABENE-Zyklen
- komplette Kühlmiteleinrichtung mit Pumpe
- Maschine gemäß CE
- Maschinenlampe 24 V LED

OPTIONEN



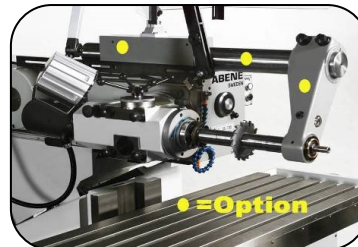
WERKZEUGSPANNUNG
PD-100: pneum. Werkzeugs.
TCS-300: hydr. Werkzeugs.
für
DIN 2080, DIN 69871, BT40



MESSTASTER
TS-260: Messtaster für Werkstück-
Messungen
TS-640: Infrarot-Messtaster für
Werkstückmessungen
TT-140: Sonde für Werkzeug-
messungen



SPINDELKOPFTYPEN
BS: Bohrspindel, Pinole mit
75 mm Hub, Bedienung
über Handhebel
BSF: Handrad für Feinvorschub
3 mm/U.



HORIZONTALE BEARBEITUNG
Gegenhalter:
horizontale Unterstützung für
lange Fräsdorne



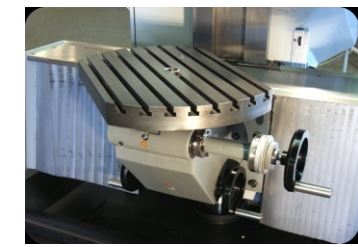
ZUSÄTZLICHE ACHSE VON WALTER
Spitzenhöhe: 160 mm
Haltmoment: bis 800 kg
Horizontal und vertikal einsetzbar



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



DREH-UND SCHWENKTISCH
Dieser kann als B- (links) und C-Achse (rechts) verwendet werden



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



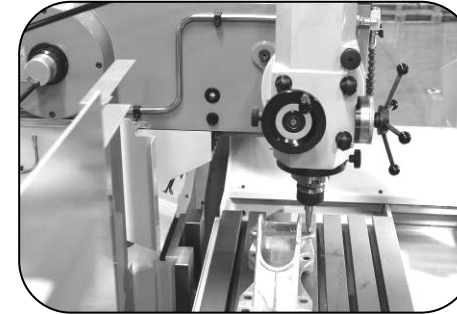
ELEKTRONISCHE HANDRÄDER
3 Handräder für die X-, Y- und
Z-Achse elektronisch gesteuert
(vorne am Tisch montiert).
Diese Option ersetzt das elektr.
Handrad HR 410



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



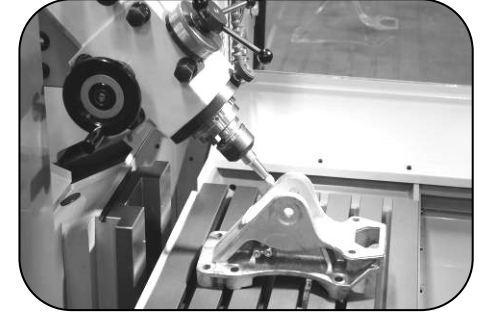
BEARBEITUNG



VERTIKALE POSITION
Der Spindelkopf ist mit einem
Präzisions-Indexierbolzen gesichert.
Spindelstock und Gegenhalter in
oberer Position.
Spindel zu Tisch: 20-495 mm



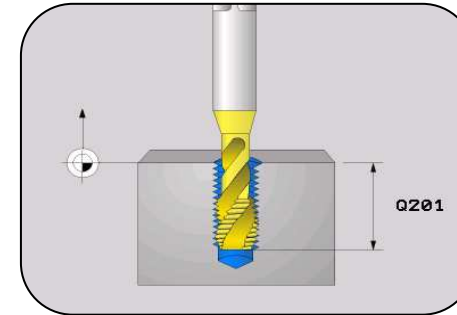
HORIZONTALE POSITION
Der Spindelkopf ist mit einem
Präzisions-Indexierbolzen
gesichert.
Spindelstock und Gegenhalter in
unterer Position.
Spindel zu Tisch: 65-540 mm



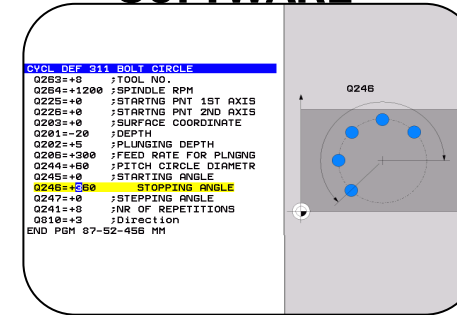
GESCHWENKT (STUFENLOS)
Der Spindelkopf ist schwenkbar
von 0-140°. Die Bearbeitung
(Bohren/Fräsen) kann innerhalb
diesem Winkelbereich manuell
oder optional gesteuert erfolgen.

ABENE VHF-380. 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, grundsolute und mehrfach verrippte Gusskonstruktion, die ein dauerhaft präzises Ergebnis schwierigster Bearbeitungen verspricht. Die ergonomisch angebrachten Handräder in Verbindung mit den stufenlosen Vorschub- und Spindeldrehzahlen und der einfach bedienbaren **Heidenhain TNC-620** der **ABENE VHF-380** überlassen es Ihnen, ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit und Effektivität zu entwickeln.

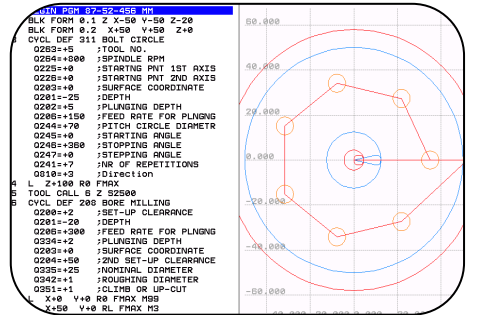
SOFTWARE



ABENE-ZYKLEN
Die einfach anwendbaren, für fast
alle Bearbeitungen verfügbaren "all-
in-one-Zyklen" wurden in Zusammen-
arbeit 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 frei
mit herkömmlichen Heidenhain-
Programmen oder solo als
komplettes Programm verwendet
werden.

Verfügbare ABENE -ZYKLEN

- TI300: Vorpositionieren
(Werkstück Nullpunkt)
- TI310: Bohren (Tiefloch)
- TI311: kreisförmige Bohrbilder
- TI312: lineare Bohrbilder
- TI313: zirkuläres Taschenfräsen
- TI314: rechteckiges Taschenfräsen
- TI315: Planfräsen
- TI316: Langlochfräsen
- 317: Gewindeschneiden

