

CHECKLISTE ZUR ATS BEARBEITUNG – DREHMASCHINE

Maschinenhersteller: _____

Maschinentyp: _____ Baujahr: _____

Maschinensteuerung: _____

Externe Spindel vorhanden: ja nein

① Max. Drehzahl: _____

① Spindel mit innerer KSS Zuführung: ja nein

① Werkzeughaltersystem: SK _____ HSK _____

① Spannsystem mit zentraler KSS Bohrung: ja nein

① Drehdurchführung Typ / Gewindeanschluss: _____

① Drehdurchführung geeignet für Trockenlauf: ja nein

① Drehdurchführung mit Rückschlagventil: ja nein

① Drehdurchführung - Eingang des Mediums: radial axial

Spannungsversorgung: _____ Volt/AC _____ Volt/DC

Luftdrucknetz: _____ bar

Absaugung vorhanden: ja nein

Werkzeugspannung: manuell automatisch

Späneabfuhr: _____

Revolver vorhanden: ja nein

② Max. Drehzahl: _____

② Revolver mit innerer KSS Zuführung: ja nein

Werkstückmaterial: _____

Bearbeitungsprozess: Bohren Fräsen Gewinden

Räumen Hartfräsen Drehen

Abstechen _____ _____

Konzept:

ATS und KSS

ATS

Bemerkungen:

Eingesetzte Werkzeuge:

PKD

VHM

HSS

Werkzeuge für ATS geeignet:

ja

nein

Werkzeugliste vorhanden mit Kühlkanal Ø:

ja

nein

Bemerkungen:

Entfernung ATS System - Ext.Spindel / Revolver:

_____ / _____ m

Bemerkungen:
