

CHECKLISTE ZUR ATS BEARBEITUNG – BEARBEITUNGSZENTRUM

Maschinenhersteller: _____

Maschinentyp: _____ Baujahr: _____

Maschinensteuerung: _____

Max. Drehzahl: _____

Spindellage: horizontal vertikal 45°

Spindel mit innerer KSS Zuführung: ja nein

Spindelzeichnung vorhanden: ja nein

Werkzeughaltersystem: SK _____ HSK _____

Spannsystem mit zentraler KSS Bohrung: ja nein

Drehdurchführung Typ / Gewindeanschluss: _____

Drehdurchführung geeignet für Trockenlauf: ja nein

Drehdurchführung mit Rückschlagventil: ja nein

Drehdurchführung - Eingang des Mediums: radial axial

Spannungsversorgung: _____ Volt/AC _____ Volt/DC

Luftdrucknetz: _____ bar

Absaugung vorhanden: ja nein

Werkzeugspannung: manuell automatisch

Späneabfuhr: _____

Werkstückmaterial: _____

Bearbeitungsprozess: Bohren Fräsen Gewinden

Räumen _____ _____

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:

ATS Mengenänderung:

Maschinensteuerung

manuell

Entfernung ATS System - Spindel:

_____ m

Bemerkungen:
