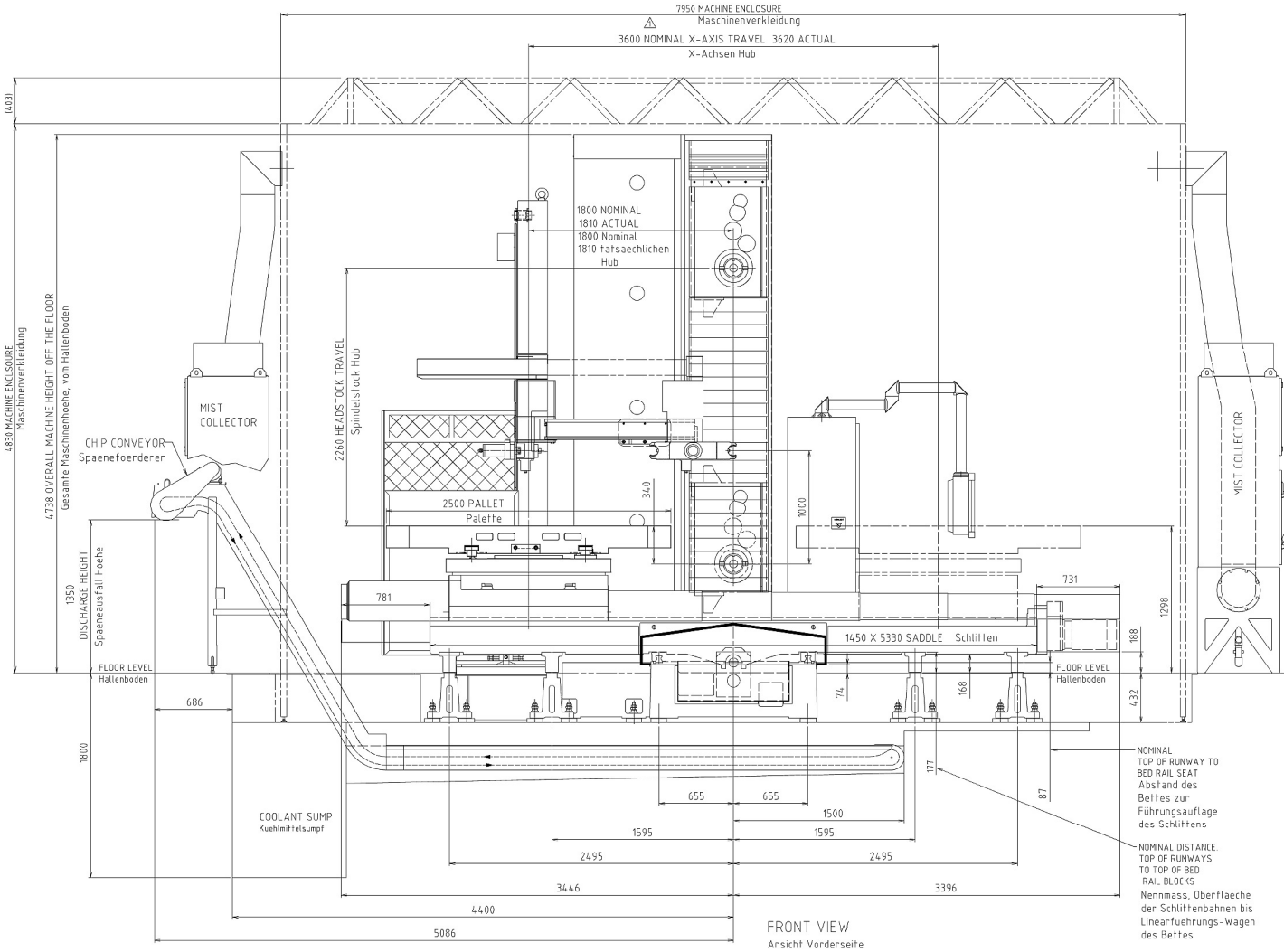
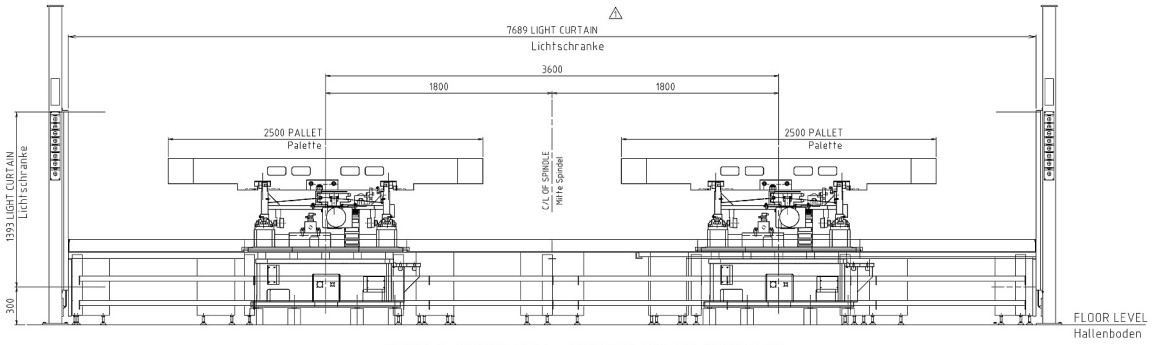


FRONT VIEW
Ansicht Vorderseite



PARTIAL FRONT VIEW - SHOWING PALLET SHUTTLES
Vorderseite Teilansicht - zeigt die Paletten-Pendelzufuehrungen

MACHINE COMPONENT WEIGHTS:
BED - 7500 KG
SADDLE SUPPORT RUNWAYS - 4x 1000 KG
SADDLE- 9000 KG
ROTARY TABLE - 5500 KG
PALLET - 5750 KG
COLUMN - 9000 KG
HEADSTOCK - 4200 KG
TOOL CHANGER WITH BASE - 5300 KG
PALLET CHANGER - 3500 KG

Komponenten-Gewichte der Maschine:
Bett - 7500 KG
Schlittenlaufbahnen - 4 mal 1000 KG
Schlitten- 9000 KG
Drehtisch - 5500 KG
Palette - 5750 KG
Staender - 9000 KG
Spindelstock - 4200 KG
Werkzeugwechsler mit der Sockel - 5300 KG
Palettenwechsler - 3500 KG

BASIC MACHINE SPECIFICATIONS:
MC1600 HORIZONTAL BORING MILL
1600X2500 PALLETS
2260MM HEADSTOCK TRAVEL ABOVE THE PALLET TOP (Y-AXIS)
4-SPEED LIVE SPINDLE HEADSTOCK
Ø155 SPINDLE
1250MM SPINDLE TRAVEL (Z-AXIS)
3600MM TABLE CROSS TRAVEL (X-AXIS)
2000MM SADDLE TRAVEL (W-AXIS)
120 TOOL CAPACITY AUTOMATIC TOOL CHANGER
COOLANT THRU THE SPINDLE
COOLANT THRU THE NOZZLES

BOOM MOUNTED OPERATOR PANEL
AIR CONDITIONED CONTROL CABINETS
BED AND SADDLE WAY COVERS
SINGLE DISCHARGE CHIP CONVEYOR
FOUNDATION HARDWARE KIT

SIEMENS 840D CONTROL
400V/3PH/50HZ

Grundlegende Maschinen-Spezifikationen:
MC1600 HORIZONTAL BORING MILL
(Horizontales Bohrungsfraes-Zentrum)
1600X2500 Paletten
2260MM Spindelstock Hub oberhalb der Tischoberflaeche (Y-Achse)
4-Drehzahlen Pinolenspindelstock
Ø155MM Spindel
1250MM Spindel Hub (Z-Achse)
3600MM Tisch Gesamt Hub (X-Achse)
2000MM Schlitten Hub (W-Achse)
Werkzeugwechsler - 120 Werkzeuge
Kuhelmittelzufuehrung durch die Spindel
Kuhelmittelzufuehrung durch die Duessen

auslegermontiertes Bedienfeld
klimatisierte Schaltschraenke
Bett- und Schlitten-Abdeckungen
Einzelablauf Spaenefoerderer
Fundament Maschinenfixatoren

SIEMENS 840D Steuerung
400V/3PH/50HZ

WARNING:
CUSTOMER MUST PROVIDE ADEQUATE, SAFE CLEARANCE BETWEEN MOVING MEMBERS OF THE MACHINE AND ADJACENT OBJECTS SUCH AS BUILDING COLUMNS, WALLS, MOVING CRANES AND OTHER MACHINES, TO ELIMINATE THE POSSIBILITY OF CREATING HAZARDOUS AREAS WHERE INJURY TO PERSONNEL MAY RESULT. BARRIERS, GUARDS AND WARNING SIGNS MUST BE PROVIDED IN ANY AREA WHERE ADEQUATE AND SAFE MACHINE CLEARANCE CANNOT BE PROVIDED.

CUSTOMER'S ELECTRICAL POWER SUPPLY LINE TO ENTER IN TOP OF MAGNETICS ENCLOSURE AND MUST BE LARGE ENOUGH TO HANDLE MAIN CIRCUIT BREAKER IN CONTROL OF 300 AMPS. THE MACHINE REQUIRES 243 FULL LOAD AMPS AT 400 VOLTS, 3 PHASE, 50 HZ. MAXIMUM SHORT CIRCUIT INTERRUPTION CAPACITY OF THE MAIN CIRCUIT BREAKER IS 35,000 AMPS.

POWER SPECIFICATION:
THE 3-PHASE POWER CONFIGURATION MUST BE A SYMMETRICAL 4-CONDUCTOR WYE (TN) LINE SUPPLY NETWORK WITH A GROUNDED NEUTRAL POINT.
FOR ALL OTHER LINE SUPPLY TYPES (3-WIRE WYE, DELTA, IT, TT, ETC...)
A CUSTOMER SUPPLIED ISOLATION TRANSFORMER WITH A GROUNDED NEUTRAL POINT ON THE SECUNDARY SIDE IS REQUIRED.
SEE CONTROL SPECIFICATION FOR MORE DETAIL.

WARNUNG: Der Kunde muss ausreichend sichere Abstaende zwischen sich bewegenden Teilen der Maschine und festen Objekten wie Gebaeudestuetzen, Mauern, Kraenen und anderen Maschinen einhalten, um zu verhindern, dass gefaehrliche Engpaesse entstehen, die zu Verletzungen des Personals fuehren koennen.
Absperrungen, Gelaender und Hinweisschilder muessen in Bereichen vorgesehen werden, wo ein sicherer Abstand nicht eingehalten werden kann.

Die kundenseitige Energie-Zufuehrungsleitung soll durch das Dach des Schaltschranks eingefuehrt u. muss so ausgelegt werden, dass sie in einem 300 Ampere Hauptschalter im Schaltschrank befordt werden kann. Die Maschine erfordert eine Versorgungs-Vollast von 243 Ampere bei 400 V. 3 Phasen, 50 Hz maximale Kurzschlusskapazitaet der Hauptsicherung ist 35,000 Ampere.

ENERGIEZUFUEHRUNG SPECIFIKATION:
Die 3-Phasen Strom-Konfiguration muss eine symmetrisches 4-Leiter WYE (TN) Zufuehrungs-Leitungs Netzwerk mit geerdetem Neutralpunkt sein.
Fuer alle weiteren Zufuehrungs-Leitungs Typen (3-Phasig WYE, DELTA, IT, TT, ETC..), wird ein vom Kunden gelieferter Isolations-Transformator mit geerdetem Neutralpunkt auf der zweiten Seite benoetigt.
Siehe Steuerungs-Spezifikation fuer weiteres Detail

BOLT TIGHTENING TORQUES:
BOLTS ASSEMBLING COLUMN TO BED:
250 N-M (180 FT-LBS)

Bolzen Anzugsdrehmoment:
Bolzen fuer Anbau des Staenders am Bett:
250 N-M (180 FT-LBS)

⚠ FLOOR DECKING PLATES, IN MACHINE ENCLOSURE ONLY, SUPPLIED BY MAG.

Bodenplatten, nur innerhalb der Maschinen-Verkleidung, vom Fa. MAG beigestellt.

NOTICE:

CUSTOMER IS REQUESTED TO RETURN ONE SIGNED DRAWING TO MAG WITH APPROVAL OR NECESSARY CHANGES MARKED ON DRAWING, THIS APPROVAL REQUIRED FOR MAG TO PROCEED WITH THE MANUFACTURE OF CONNECTING EQUIPMENT FOR ELECTRICAL & HYDRAULIC OR OTHER FLOOR MOUNTED UNITS.

Signed_____Date_____

CERTIFIED PRINTS

DATE_____

SIGNED_____

NOTICE- THIS DRAWING OR MATERIAL CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION OF MAG IAS, IT IS SUBMITTED IN CONFIDENCE ON CONDITION THAT IT WILL NOT BE COPIED OR OTHERWISE REPRODUCED, WILL BE USED ONLY FOR YOUR INFORMATION, AND WILL NOT BE USED OR DISCLOSED TO ANYONE EXCEPT AS AUTHORIZED BY SPECIFIC CONSENT OF MAG IAS.

BEMERKUNG-DIESE ZEICHNUNG ODER MATERIAL ENTHÄLT URHEBERRECHTLICH-GESCHÜTZTE INFORMATIONEN DER FA. MAG IAS. DIESE ZEICHNUNG IST INNERHALB VERTRAULICH ÜBERREICHT WORDEN, UNTER DER BEDINGUNG, DASS SIE WEDER KOPIERT NOCH ANDERWEITIG VERVIELFÄLTIGT WIRD. DIESE ZEICHNUNG IST NUR FÜR IHRE INFORMATION BESTIMMT, UND NICHT ZUR WEITERGABE AN DRITTE OHNE DE AUSDRÜCKLICHE GENEHMIGUNG VON MAG IAS.

METRIC

DO NOT SCALE DRAWING
BREAK SHARP CORNERS

PROJEKTION/PROJECTION

BENENNUNG	MASCHINENPLAN	ZUSATZBENENNUNG	MC1600 HORIZ. BOHR-U. FRAESMASCHINE
DESCRIPTION	MACHINE LAYOUT	ADDITIONAL DESCRIPTION	MC1600 HORIZONTAL BORING MILL
DESCRIPTION-CUSTOMER	L.UFKIN INDUSTRIES. INC.	ADDITIONAL DESCRIPTION-CUSTOMER	.
ZUSATZBESCHREIBUNG / ADDITIONAL DESCRIPTION	480-0186 & 480-0187 M.1001558		
WERK / PLANT	FL		

	NAME	DATUM / DATE	ALLGEMEINE TOLERANZEN / GENERAL TOLERANCES	MASSSTAB / SCALE	CAD-SYSTEM	FORMAT
GEZ. / DRAWN	STENZ_R	09.03.2011	MD.2005.9197	.	AutoCAD	A0
GEPR. / CHECKED	STENZ_R	21.04.2011	GESCHÄRFT / SHARPENED	BLATT/SHEET 2	KB/AP SHEETS 6	DOKUMENTEN-NUMMER / DOCUMENT NO MD.2006.6651
FREIG. / APPROVED	STENZ_R	21.04.2011	GEGLÄTTET DURCH / DEFL. BY:			VERSION 3

Z.-NR. / CHG.-NR.	ÄEND.-NR. / CHG.REQ.NO.		DATUM/DATE	NAME
.	.	- AENDERUNG NUR MIT CAD - / - CHANGES ONLY BY CAD -		