

**Technische Spezifikation
Stand-Alone-Router SAR-1300-
zu Angebot Nr. vom**



Lieferant:

**SCHUNK Electronic Solutions GmbH
Am Tannwald 17
D- 78112 St. Georgen (Schwarzwald)**

Tel.: + (49) 07725-9166-0

Fax: + (49) 07725-9166-5055

e-mail: electronic-solutions@de.schunk.com

Webseite : www.schunk-electronic-solutions.de

Kunde:

Ansprechpartner:

INHALT

3. Technische Daten Maschine	3
3.1. Maschinenabmaße.....	3
3.2. Versorgung	3
3.3. Geräuschpegel	3
3.4. Geschwindigkeit	4
3.5. Genauigkeiten	4
3.6. Verfügbarkeit und CE-Norm	4
3.7. Angewandte Normen und Richtlinien	4

3. Technische Daten Maschine

3.1. Maschinenabmaße

- | | |
|--------------------|---|
| • Breite + Monitor | 1324 mm + ca. 408 mm |
| • Tiefe + Shuttle | 1386 mm + Shuttle 712 mm (Gesamttiefe 2098) |
| • Höhe | 1930 mm |
| • Bedienerhöhe | ca. 930 mm |
| • Gewicht | ca.1600 kg |

3.2. Versorgung

- | | |
|------------------------|---|
| • Spannung | 400 V / 50 Hz / 16 A |
| • Druckluft | 0,6mPa (6bar), ölfrei,
gefiltert und trocken |
| • Verbrauch | ca. 100 l/min bei 1 Frässpindel |
| • Umgebungstemperatur | + 18°C bis + 40°C |
| • Relative Luftfeuchte | 10% bis 80% |

Anschluss über FI nicht möglich (Rücksprache)

3.3. Geräuschpegel

- | | |
|--|---------------|
| • Gemessen im Abstand von 1,2m
um die Maschine ohne Schalldämmung | < = 72 db (A) |
| mit Schalldämmung | < = 68 db (A) |

3.4. Geschwindigkeit

- X,Y-Standard-Linearmotorachsen 1000 mm/s
- X,Y-Highspeed-Linearmotorachsen 2000 mm/s
- Z-Achse Linearmotorachse 1000 mm/s

3.5. Genauigkeiten

- Wiederholgenauigkeit $\pm 0,02$ mm
- Positioniergenauigkeit $\pm 0,02$ mm
- Fräsgenauigkeit $\pm 0,15$ mm (ohne Kamera)
 $\pm 0,10$ mm (mit Kamera)

3.6. Verfügbarkeit und CE-Norm

- Technische Verfügbarkeit $\geq 98\%$
- MFU (Maschinenfähigkeits-Untersuchung)
- CE-Ausführung

3.7. Angewandte Normen und Richtlinien

EG-Maschinen-Richtlinie 2014/30/EG

Angewendete harmonisierte Normen:

- DIN EN ISO 12100 : 2011-03
- DIN EN ISO 13850 : 2016-05
- DIN EN 13849 - 1 : 2016-06
- DIN EN 60204 - 1 : 2007-06 und DIN EN 60204 - 1
Berichtigung 1: 2010-05
- DIN EN 60825 - 1 : 2015-07