



HÖLLER HILLE GMBH DIEDENHEIM HESSAPP Werk Hessapp	
Typ	DVH 450 SB
No.	83334
Gewicht Weight	590 kg
Baujahr Year of production	1 9 9 9
Schaltplan Wiring diagram	DVH 450_83334
Betriebsspannung Operation voltage	400/50 V3-Ph
Steuerspannung Control voltage	230 V~
Ventilspannung Valve voltage	24 V~
Gesamtstrom Total nominal current	140 A
Sicherung für die Zuleitung Main supply fuse	160 A
Made in Germany	

HÖLLER HILLE GMBH DIEDENHEIM HESSAPP Werk Hessapp	
Typ	DVH 450 SB
No.	83385
Gewicht Weight	590 kg
Baujahr Year of production	1 9 9 9
Schaltplan Wiring diagram	DVH 450_83385
Betriebsspannung Operation voltage	400/50 V3-Ph
Steuerspannung Control voltage	230 V~
Ventilspannung Valve voltage	24 V~
Gesamtstrom Total nominal current	140 A
Sicherung für die Zuleitung Main supply fuse	160 A
Made in Germany	

Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben vorbehalten

## Technische Daten

### Arbeitsbereich

Max. Drehdurchmesser	mm	400 (550)
Max. Schwingdurchmesser	mm	450 (550)
Werkstückhöhe, einschließlich Futter	mm	450

### Kreuzschlitten

Eilgang, Z-Achse	m/min.	30
Eilgang, X-Achse	m/min.	45/75

### Hauptspindel

Vorderer Lagerdurchmesser	mm	150
Spindelflansch	DIN	55206
Spindelkopf	Größe	A11

### Hauptantrieb

Max. Antriebsleistung (30% ED)	kW	45
Max. Drehmoment (30% ED)	Nm	750
Max. Drehzahl	U/min	4.000

### Werkzeugsystem (auch modular):

	<b>Scheibe</b>	
Stationen	Anzahl	12
Werkzeugaufnahmen(DIN 69880)	Ø mm	50
Angetriebene Werkzeuge		Option

## Vertical Turning Machine DVH 450 e

### Technical Data

#### Working area

Max. turning diameter	mm	400 (550)
Max. swing diameter	mm	450 (550)
Workpiece height, incl. clamping device	mm	450

#### Cross slide

Rapid traverse, z-axis	m/min.	30
Rapid traverse, x-axis	m/min.	45/75

#### Main spindle

Diameter of front bearing	mm	150
Spindle flange	DIN	55206
Spindle nose	Size	A11

#### Main drive

Max. power (30% ED)	kW	45
Max. torque (30% ED)	Nm	750
Max. speed	rpm	4.000

**Tool system (also modular):** Disk

Tool positions Nr. 12

Tool interface (DIN 69880) Ø mm 50

Live tools Option





HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

**Prüfblatt**

Prüfblatt Nr.: PB 0100D  
Ausgabe: 01.10.97  
Seite: 1 von 9



HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

## **Geometrisches Abnahmeprotokoll**

**für Maschinennr.: 83385**

**Kunde: DC Mettingen**

**Vertikal-Drehmaschine  
DVH 450 SB**



HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

## Prüfblatt

Prüfblatt Nr.: PB 0100D  
Ausgabe: 01.10.97  
Seite: 2 von 9

### Inhaltsverzeichnis

Geometrie Grundmaschine	3
Geometrie Revolver, WZ-Träger	4
Drehprobe	5
Drehprobe VDI - Teil	6
Spannkraftmessung	7
Schallpegelmessung	8
Einstellung Gewichtsausgleich	9
Siemens Sinumerik 840 C	9
Stromistwert in %	9
Beschleunigung und KV-Faktor	9

Datum: 29.10.1999

Kontrollleur: T. Fischer

Betriebsleitung:



HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

# Prüfblatt

Prüfblatt Nr.: PB 0100D  
Ausgabe: 01.10.97  
Seite: 3 von 9

<b>Benennung:</b> <b>Geometrie Grundmaschine</b>	<b>Kunde :</b> DC Mettingen	<b>Datum:</b> 01.07.1999
	<b>Auftrags-Nr. :</b> 83385	<b>Prüfer:</b> Ferschke

<b>nach :</b>	<b>Masch. Typ :</b> DVH 450 SB	<b>Unterschrift:</b>
---------------	--------------------------------	----------------------

Meßgeräte: Winkelnormal 250mm, Millitron

Prüfung :		Zulässige Fehler in 1/1000 mm	Gemessene Fehler in 1/1000 mm
Rundlauf der Hauptspindel am Zentriersitz		10	8
Planlauf der Hauptspindel unbelastet		10	7
Parallelität der X-Führungsbahn zur Anlagefläche der Hauptspindel  (Winkelnormal auf Umschlag ausrichten) Meßlänge 200mm		10	7
Winkeligkeit der Hauptspindel zur X-Führungsbahn  (Uhr auf Gehäuse aufgesetzt) Meßlänge 200 mm		A (X-Z): 10  B (Y-Z): 20	6  16



HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

# Prüfblatt

Prüfblatt Nr.: PB 0100D  
Ausgabe: 01.10.97  
Seite: 4 von 9

<b>Benennung:</b>	<b>Kunde :</b> DC Mettingen	<b>Datum:</b> 05.07.1999
<b>Geometrie Revolver, WZ-Träger</b>	<b>Auftrags-Nr. :</b> 83385	<b>Prüfer:</b> Ferschke
<b>nach :</b>	<b>Masch. Typ :</b> DVH 450 SB	<b>Unterschrift:</b>

Meßgeräte: Millitron, Meßdorn

Prüfung :	Zulässige Fehler in 1/1000 mm	Maßangaben in 1/1000 mm			
		Pos.	max. 30	Pos.	max. 30
Spitzenhöhe  (Meßuhr auf Anlagefläche der Hauptspindel)  Meßhöhe 50mm über WZ-Anlage des Revolvers		1 2 3 4 5 6	-24 -26 -22 -26 -21 -27	7 8 9 10 11 12	-22 -20 -23 -19 -20 -18
Parallelität der WZ-Aufnahme zur Z-Führungsbahn in a- und b- Richtung  (Meßuhr auf Anlagefläche der Hauptspindel)  Meßlänge 200mm		Pos 1 2 3 4 5 6	a:30 b:50 -8   5 -8   7 -12   7 -5   6 -15   17 -10   9	Pos 7 8 9 10 11 12	a:30 b:50 -16   12 -15   17 -9   5 -9   20 -7   11 -22   25
Parallelität der WZ-Aufnahme zur Z-Schlittenführung in a- und b- Richtung  (Meßuhr auf Anlagefläche der Hauptspindel)  Meßlänge 100mm		Pos 1 2 3 4 5 6	a:15 b:25           	Referenz ist WZ-Position 1 nach WZ-Plan	

zusätzl. Halter parallel Z-Achse

oben 10 1/1000 mm

unten 15 1/1000 mm





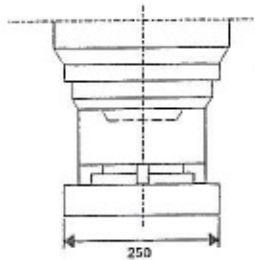
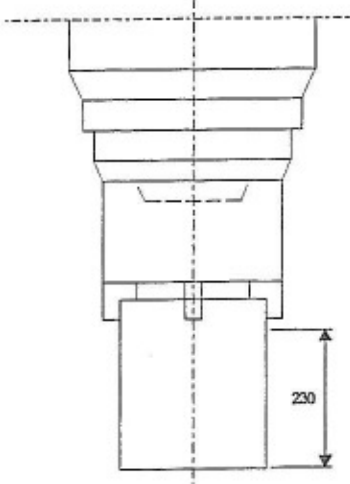




HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

# Prüfblatt

Prüfblatt Nr.: PB 0100D  
Ausgabe: 01.10.97  
Seite: 5 von 9

<b>Benennung:</b>	<b>Kunde :</b> DC Mettingen	<b>Datum:</b> 08.05.1999
<b>Drehprobe</b>	<b>Auftrags-Nr. :</b> 83385	<b>Prüfer:</b> Ferschke
<b>nach :</b>	<b>Masch. Typ :</b> DVH 450 SB	<b>Unterschrift:</b>

Meßgeräte: FAG Rundheitsprüfgerät

<b>Prüfung:</b>		<b>Zulässige Fehler in 1/1000 mm</b>	<b>Maßangaben in 1/1000 mm</b>
Plandrehen  $n= 1000 \text{ min/1}$ $f= 0,15 \text{ mm/U}$  Werkstück im Handspannfutter oder Innenkegel aufgenommen  Werkstoff: Alu		15  nur konkav	6
Längsdrehen  $n= 1000 \text{ min/1}$ $f= 0,15 \text{ mm/U}$  Werkstoff: Alu		 = max. 5  = max.20	 =2,9  =4







HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

# Prüfblatt

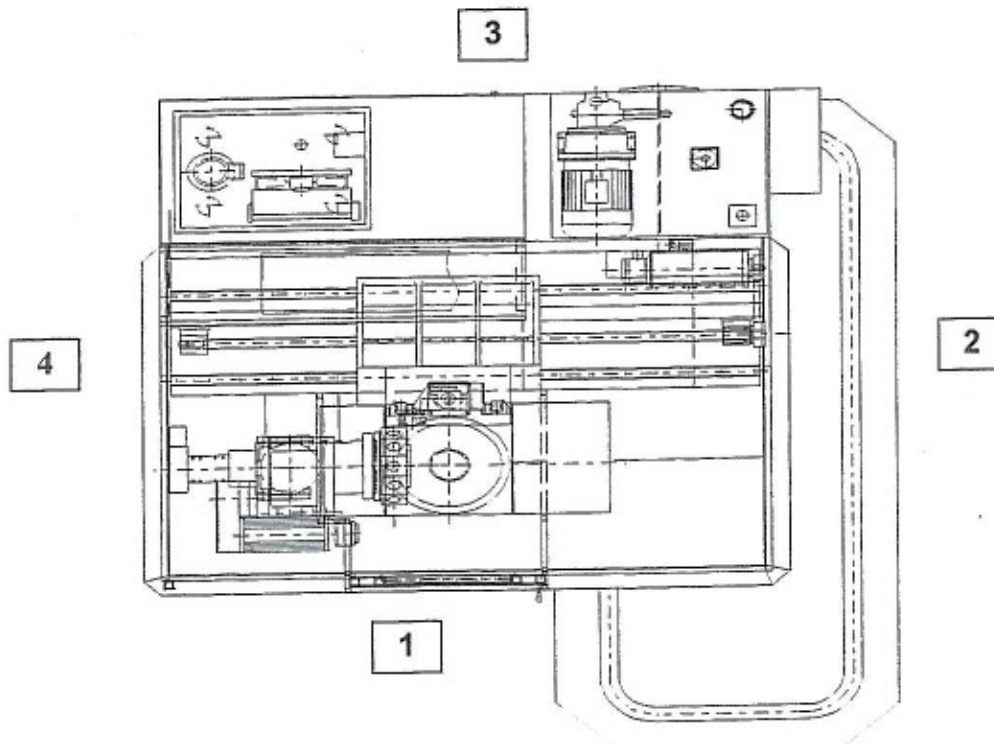
Prüfblatt Nr.: PB 0100D  
Ausgabe: 01.10.97  
Seite: 8 von 9

<b>Benennung:</b>	<b>Kunde :</b> DC Mettingen	<b>Datum:</b> 29.07.1999
<b>Schallpegelmessung</b>	<b>Auftrags-Nr. :</b> 83385	<b>Prüfer:</b> D. Sommer
<b>nach :</b>	<b>Masch. Typ :</b> DVH 450 SB	<b>Unterschrift:</b>
Meßgeräte: Pegelstatistik- und Mittlungsgerät Brüel & Kjaer Typ 2231		

## Meßbedingungen :

Meßabstand : 1 m Raumeinflußkorrektur (K2) : 2 dB(A)  
 Meßhöhe : 1,6 m Fremdgeräusch (K1) : 72 dB(A)

Arbeitsplatzbezogener Emmissionswert zeitlich gemittelt LpA eg dB(A)	Meßpunkte			
	Bedienplatz 1	2	3	4
Leerlauf n max = U/min	74	73	75	73
Last (bestellte Option, geplanter Einsatz)				
Bei impulshaltigen Geräuschen $\Delta LI > 2dB$ L'p AIm				





HÜLLER HILLE GMBH  
DIEDESHEIM HESSAPP

## Prüfblatt

Prüfblatt Nr.: PB 0100D  
Ausgabe: 01.10.97  
Seite: 9 von 9

<b>Benennung:</b>	<b>Kunde :</b> DC Mettingen	<b>Datum:</b> 14.07.1999
<b>Einstellung Gewichtsausgleich</b>	<b>Auftrags-Nr. :</b> 83385	<b>Prüfer:</b> A. Krämer
<b>nach :</b>	<b>Masch. Typ :</b> DVH 450 SB	<b>Unterschrift:</b>
Meßgeräte: Manometer, Diagnose der Steuerung		

Pumpendruck:	60 bar
Ventiltype:	3 DR 10 P6 61 / 100Y - 00M
Ventildruck im Stillstand:	37 bar
Eilganggeschwindigkeit:	X = 45 (m/min) Z = 30 (m/min)
Vorschubmotor Typ (Z-Achse):	1 FT 6084 - 1 AF 71 - 4 EH 1
Vorschubmotor Typ (X-Achse):	1 FT 6084 - 1 AF 71 - 4 AG 1

### Siemens Sinumerik 840 C

#### Stromistwert in %

**Pfad:** Diagnose \ Inbetriebnahme \ Antriebs-MD \ Achse (VSA) \ Status Daten

Dieses Maschinendatum (MD 1708) beschreibt den Stromistwert des digitalen Antriebs in Prozent von (-200% - +200%).

Im Maschinendatum Transistor-Grenzstrom Leistungsteil (MD 1107) ist der dem Wert 100% entsprechende Grenzstrom hinterlegt.

	Druck (bar)	Druck (bar)	Stromaufnahme Vorschubmotor (%)			
	+Z	-Z	+Z	-Z	+X	-X
<b>Geschwindigkeit 1 m / min</b>	37	37	7,6	8,0	3,5	3,7

#### Beschleunigung und KV-Faktor

**Pfad:** Diagnose \ Inbetriebnahme \ NC-Maschinendaten \ Achse \ Geschwindigkeiten

<b>MD 2760</b>	Beschleunigung der Achse	X=4000 mm/s <sup>2</sup>	Z=4000 mm/s <sup>2</sup>
<b>MD 2520</b>	Kv-Faktor der Achse	X=1 1000/min	Z=1 1000/min

Hiermit erklären wir, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine, aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG- Richtlinie entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

**Bezeichnung der Maschine:** CNC - Drehmaschine

**Maschinentyp:** DVH 450 SB

**Maschinennummer:** 83385

**Einschlägige EG - Richtlinien:**

- EG - Maschinenrichtlinie ( 89/392/EWG )
- EG - Niederspannungsrichtlinie ( 73/23/EWG )
- EG - Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit ( 89/336/EWG )

**Angewendete harmonisierte Normen:**

- EN 292, EN 294, EN 349, EN 418, EN 457, pr EN 953, EN 954-1,
- pr EN 954-2, EN 982, EN 983, EN 1088, EN 60204-1,
- EN 50081-2, EN 50082-2, EN 55022 (Klasse A), EN 61000-4-2, (4),

\*(soweit noch keine europäische Normen vorlagen, wurden nationale Normen zugrunde gelegt)

**Bescheinigung der Richtigkeit vorstehender Angaben:**

Taunusstein, den 20.08.99

Name und Unterschrift des Befugten

  
( Frank ) ( Istel )

Angaben zum Unterzeichner:

( Leiter Steuerungstechnik )

( Beauftragter )