

TECHNISCHE DATEN**ARBEITSBEREICH**

Verstellung des Kreuzsupports

- in der horizontalen Längsachse (X-Achse)	mm	1000
- bei Maschinen mit Schwenkrundtisch	mm	870
- in der Vertikalachse (Y-Achse)	mm	500

Verstellung des Spindelstocks

- in der horizontalen Querachse (Z-Achse)	mm	700
---	----	-----

ARBEITSSPINDELN

Werkzeugaufnahme	ISO	50
Pinolenhub der vertikal Arbeitsspindel	mm	100
Spannkraft des Werkzeugspanners ISO Typ B, Spannzapfen	kN	20

DREHZAHLEN UND VORSCHÜBE

Arbeitsspindel-Drehzahlen, direkt programmierbar	U/min.	20-3200
Korrektur der programmierten Drehzahl (Override)	%	80 - 120
Vorschübe, direkt programmierbar		
- in den Achsen X, Y und Z	mm/min.	1-3000

Eilgang

- in den Achsen X und Z	m/min.	6
- in der Achse Y	m/min.	5
Korrektur der Vorschub und Eilganggeschwindigkeit (Override)		
- in X, Y und Z	%	0 - 140

WERKZEUGWECHSLER UND MAGAZIN

Anzahl der Magazinplätze	Stück	24
Werkzeugschaft ISO 40, DIN 69871/1 mit Anzugsbolzen ISO/DIS 7388/II, Typ B		
Max. Werkzeugdurchmesser	mm	160
-bei Belegung aller Plätze	mm	125
Max. Werkzeuglänge (ab Spindelnase)	mm	400
Max. Werkzeuggewicht	kg	12
Druckluftanschluß	ca.bar	6-7

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

a)

Spannung	V	220/380
Frequenz	Hz	50/60
Gesamtanschlußwert der Maschine	kVA	32,0

CNC-STEUERUNG

b)

Auflösung der Linear-Wegmeßsysteme	mm	0,001
Meßwertanzeigen		Bildschirm

GEWICHT UND RAUMBEDARF

Gewicht der Maschine (mit Vertikalfräskopf, Starrem Winkeltisch, Werkzeugwechsler, Spritzschuttkabine und Schaltschrank) ca.kg 7 300

Raumbedarf (ohne Ausbaumasse)

	Standard	mit Werkzeugwechsler
Länge..... mm	3 265	3 747
Breite	4 080	4 080
Höhe	2 388	2 388

Bemerkungen:

a) Normalausführung

b) Die CNC-Steuerung wird in einer separaten Anleitung beschrieben.