

Hauptantrieb

Hauptantrieb 12 000 min⁻¹:

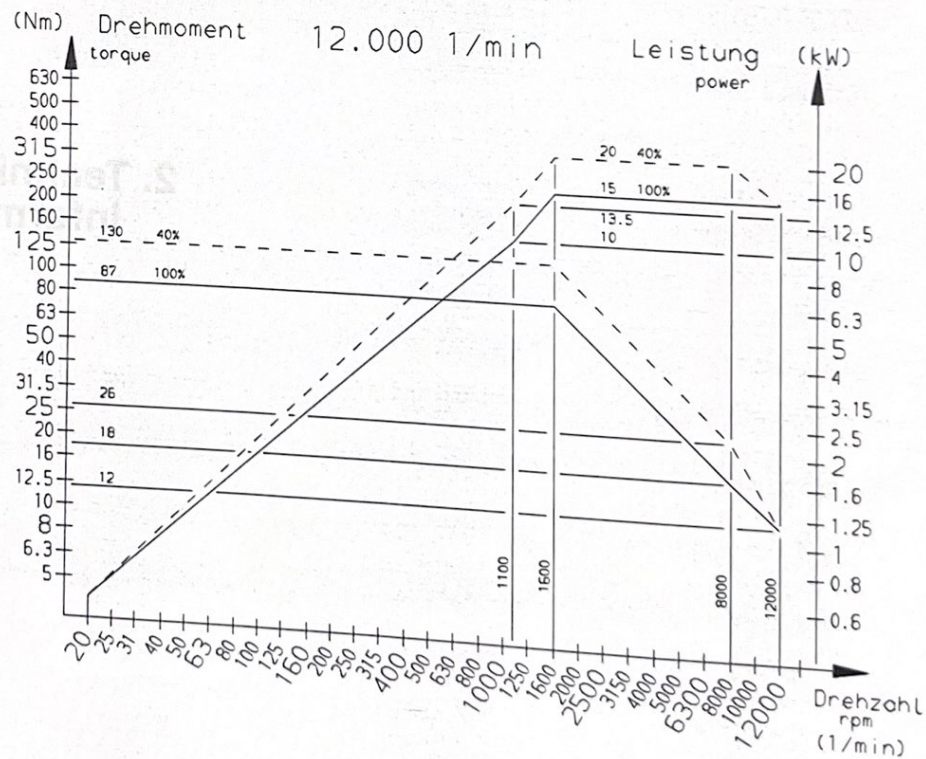
AC-Servomotor / Motorspindel

Drehmoment an der Spindel verfügbar,
Wirkungsgrad eingerechnet siehe Diagramm

Motorleistung bei 100% ED kW siehe Diagramm
bei 40% ED kW siehe Diagramm

Drehzahl Stufenlos programmierbar min⁻¹ 20 - 12 000
im Einrichtbetrieb min⁻¹ 20 - 800

Leistungsdiagramm



Technische Information

Hauptantrieb 18 000 min⁻¹:

AC-Servomotor / Motorspindel

Drehmoment

an der Spindel verfügbar,

Wirkungsgrad eingerechnet

..... siehe Diagramm

Motorleistung

bei 100% ED

..... kW

..... siehe Diagramm

bei 40% ED

..... kW

..... siehe Diagramm

Drehzahl

Stufenlos programmierbar

..... min⁻¹

..... 20 - 18 000

im Einrichtbetrieb

..... min⁻¹

..... 20 - 800

Leistungsdiagramm 02.259070

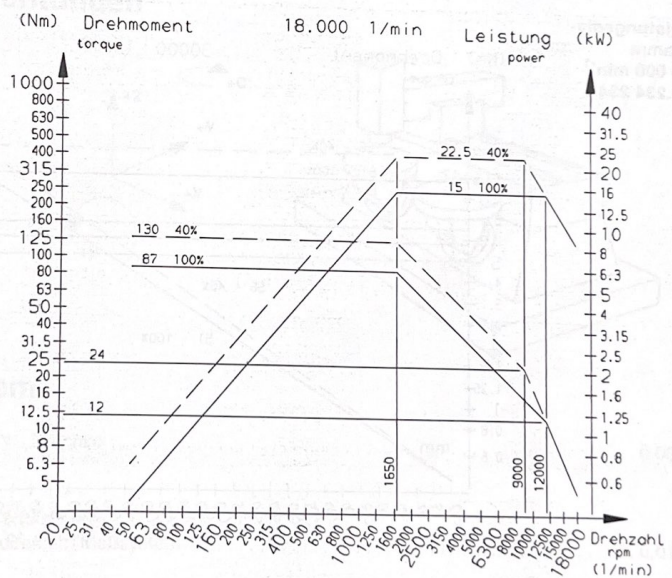
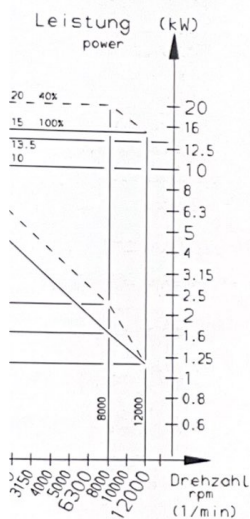
..... siehe Diagramm

W siehe Diagramm

W siehe Diagramm

min⁻¹ 20 - 12 000

min⁻¹ 20 - 800



Technische Information

Hauptantrieb 30 000 min⁻¹: (Option)

AC-Servomotor / Motorspindel

Drehmoment

an der Spindel verfügbar,

Wirkungsgrad eingerechnet

..... siehe Diagramm

Motorleistung

bei 100% ED kW

..... siehe Diagramm

bei 40% ED kW

..... siehe Diagramm

Drehzahl

Stufenlos programmierbar min⁻¹

20 - 30 000

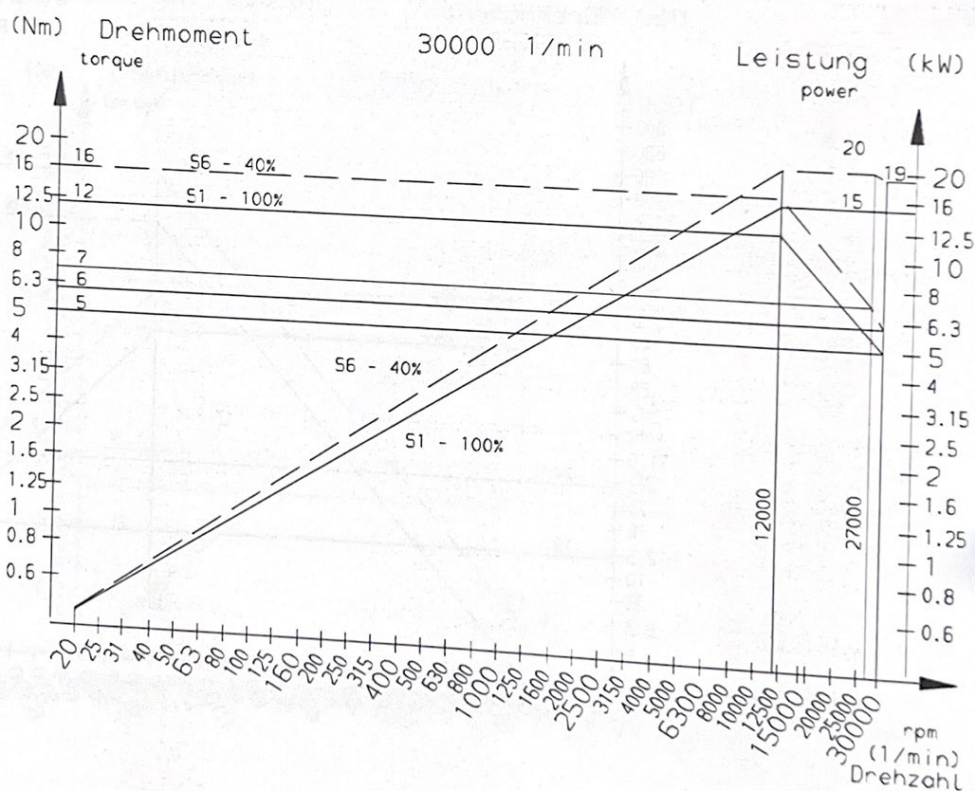
im Einrichtbetrieb. min⁻¹

20 - 800

Leistungsdiagramm

30 000 min⁻¹

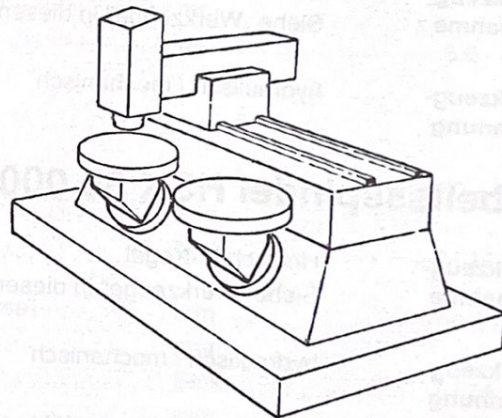
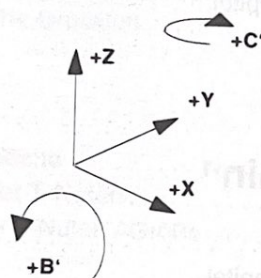
10.234 234



Vorschubantrieb

	AC-Servomotoren	für Achse	X, Y, Z
Vorschubge- schwindigkeit	X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar	mm/min.....	bis 10 000
Eingabefeinheit	X-, Y-, Z-Achse	mm.....	0,01
Eilgang	X-Achse	m/min.....	40
	Y-, Z-Achse	m/min.....	30
Einrichtbetrieb	X-, Y-, Z-Achse	mm/min.....	20 - 2 000

Bewegungsrichtungen



Wegmeßsystem

Auflösung	X-, Y-, Z-Achse	mm.....	0,001
Positions- toleranz	X-, Y-, Z-Achse bei direktem Meßsystem	mm.....	0,010

Arbeitsbereich

Fahrweg	X-Achse		
	• ohne Zwischenwand	mm.....	2 350
	• mit Zwischenwand	mm.....	2 x 710
	Y-Achse	mm.....	520
	Z-Achse	mm.....	520

Arbeitsspindel SK 12 000 min⁻¹

Werkzeugaufnahme Spindelkopf SK 40 DIN 2079
Steilkegelschaft SK 40 DIN 69871 A
Siehe „Werkzeuge“ in diesem Kapitel.

Werkzeugspannung hydraulisch / mechanisch

Anzugsbolzen DIN 69 872, Form A
bzw.
ISO/DIS 7388/2, Typ B

Arbeitsspindel HSK 18000 min⁻¹

Werkzeugaufnahme Hohlschaft-Kegel HSK-A63 nach DIN 69893
Siehe „Werkzeuge“ in diesem Kapitel.

Werkzeugspannung hydraulisch / mechanisch

Arbeitsspindel HSK 30 000 min⁻¹

Werkzeugaufnahme Hohlschaft-Kegel HSK-E 50 nach DIN 69893
Siehe „Werkzeuge“ in diesem Kapitel.

Werkzeugspannung hydraulisch / mechanisch

Technische Information

Werkzeugwechsler mit -Magazin SK

Magazinplätze	Stck.	2x 32
oder	Stck.	2x 60
max. Werkzeugdurchmesser (siehe „Werkzeuge“ in diesem Kapitel)		315
max. Werkzeuglänge ab Spindelnase	mm.	6
max. Werkzeuggewicht,	kg	80 (180)
bei autom. Werkzeugwechsel	kg	5,5 - 8,0
max. Werkzeug-Gesamtgewicht im Magazin	ca. bar	
erforderliche Druckluft		

Werkzeugwechsler mit -Magazin HSK

Magazinplätze	Stck.	2x 32
oder	Stck.	2x 60
max. Werkzeugdurchmesser	mm	40
max. Werkzeuglänge ab Spindelnase	mm	150
erforderliche Druckluft	ca. bar	5,5 - 8,0

Arbeitstische

Starrer Tisch

Aufspannfläche	mm.	1 000 x 600
Abstand der T-Nuten	mm.	63
Anzahl der T-Nuten / Größe	Stck.	9 / 14 H7

NC-Rundtisch
mit
Schwenkachse

Aufspannfläche Drehachse (Rundachse)	mm	Ø 700 x 500
Abstand der T-Nuten	mm.	63
Anzahl der T-Nuten / Größe	Stck.	7 / 14 H7
Zentrierbohrung	mm	Ø 30 H6
max. Drehmoment (Drehachse)	Nm.	1 422,9
max. Umdrehung der Tischplatte (Drehachse)	U/min.	16,73
max. Schwenkmoment	Nm.	1 615,7
Schwenkgeschwindigkeit	U/min.	14,73
Schwenkbereich (Schwenkachse)	°	0 - 180
Eingabe- und Anzeigefeinheit	°	0,001
Gewicht	ca. kg	310

Zulässige
Belastung der
Arbeitstische

Starrer Tisch (tischmittig)	kg.	800
NC-Rundtisch mit Schwenkachse (tischmittig)	kg.	350