



Technische Spezifikationen:

Verfahrwege	X 710 mm	Werkzeugaufnahme	DIN SK40
	Y 700 mm	Anzugsbolzen	ISO 7388-3 Form A
	Z 610 mm	Werkzeugwechsler	48 Stationen
Spindelnase-Tisch	30-640 mm	Wechselzeit Werkzeug zu Werkzeug	1,8 Sek.
Maschinentisch	Ø 410 mm	Max Werkzeuggewicht	7 kg
Max. Werkstück Ø	500 mm	Max Werkzeug Ø	76 mm
T-Nuten im Tisch	8	Max Werkzeug Ø bei freiem Magazinplatz	140 mm
T-Nuten Breite	14 mm ^{H8}	Max Werkzeuglänge	300 mm
T-Nuten Abstand	sternförmig	Zentralschmierung	R68 (ISO68)
Drehzahl	12.000 min ⁻¹	Hydraulik Öl	R32 (ISO32)
Drehmoment	144 Nm (40%)	Druckluft	3/8" 6-8 bar
Leistung	22,5 kW (40%)	Stromversorgung	400V / 75A / 35KVA
Spindelkühlung	Wasser gekühlt	Kühlmittel tank	250 Liter
Eilgang X/Y/Z	32 m/min	Führungen X/Y/Z	Linear 45/45/45 mm
Vorschub	1-20.000 mm/min	Maschinenbett	Gusseisen
Positioniergenauigkeit Linearachsen	±0,005 mm	Maschinengewicht	8.800 kg
Wiederholgenauigkeit Linearachsen	±0,003 mm	Max Tischbeladung	200 kg
Positioniergenauigkeit Drehachsen	A-Achse 10" C-Achse 20"		

Die angegebenen Genauigkeitswerte setzen eine konstante Umgebungstemperatur, die ordnungsgemäße Fundamentierung und den Einsatz von gewuchteten Werkzeugen der Klasse G2.5 voraus.

Die Maschine ist für den Einsatz in Industrienetzen mit 400V/50Hz ausgelegt. Bei einem Anschluss der Maschine an ein öffentliches Energienetz sind vom Käufer entsprechende Maßnahmen zu treffen, um die vom Netzbetreiber vorgeschriebenen Werte zu erreichen.

Aufstellplan:

