

* Querverfahrweg (X-Achse)	700 mm
* Aufwärts/Abwärtsverfahren (Y-Achse)	650 mm
* Längsverfahrweg (Z-Achse)	9500 mm
* Frässpindel Kegel	SA 50
Leistung	25 kW
Drehzahl	16 bis 2000 U/Min
Drehzahlbereich 1	16 bis 695 U/Min.
Drehzahlbereich 2	48 bis 2000 U/Min.
Drehzahlbereichsüberlappung: Der erste Bereich geht bis 600 U/Min., der zweite beginnt bei 400 U/Min.	

* Werkzeugmeßtaster

* Werkstückmeßtaster

* Kühlung Fördermenge 40 l/Min Druck 3 bar

1.3 Spindelstock

Der Spannzangendurchmesser der Spindel im Spindelstock beträgt 240 mm. Die Planscheibe der Spindel hat einen Durchmesser von 620 mm. Die Spannbacken sind zwischen 80 und 620 mm hydraulisch verstellbar. Es ist sowohl eine konzentrische als auch eine Annäherungsverstellung möglich.

Die Planscheibendrehzahl ist verstellbar zwischen 5 und 500 U/Min
 Drehzahlbereich 1 zwischen 5 und 143 U/Min
 Drehzahlbereich 2 zwischen 17 und 500 U/Min

Drehzahlbereichsüberlappung: Bereich 1 geht bis 120 U/Min., Bereich 2 beginnt bei 80 U/Min.

Durch die Umschaltung vom Dreh- in den Fräsbetrieb stellt die Planscheibe die C-Achse dar und verfügt damit über Drehzahlen von 0,01 bis 2,5 U/Min.

1.4 Reitstock

Der Reitstock hat eine Pinole von 200 mm Durchmesser mit Verfahrweg 300 mm. Das Verfahren der Reitstockpinole erfolgt entweder manuell über einen Drucktaster oder automatisch durch M-Funktionen. Durch die Pinole findet ein Ausgleich der Werkstück-Wärmedehnung statt, die durch M50 aktiviert wird.

Der Reitstock verfährt auf einem motorischen Schlitten, der entweder durch einen Drucktaster oder automatisch durch Programmieren der Funktion M55 H.... verfährt. Das Klemmen des Reitstock-Schlittens und der Pinole erfolgt automatisch.