C-2 TECHNISCHE DATEN DER MASCHINE

Modell			F30		F35	
			600	1250	600	1250
A)	ALLGEMEINES					
1.	Abmessungen ohne den wahlweisen Späneförderer					
	Länge	mm	2890	3540	3060	3710
	Breite	mm		1660		
	Höhe	mm		1770		
2.	Höhe der Spindelmitte über Boden	mm		1040		
3.	Abstand zwischen Frontfläche der Maschine und Spindelmitte	mm		350		
4.	Neigung des Schrägbetts	°		30		
5.	Für die Wartung erforderlicher Bereich					
	Länge	mm	3500	4150	3700	4350
	Breite	mm	2300	2300	2300	2300
6.	Gewicht der Maschine ca.	kg	4200	5500	4300	5600
B)	BETRIEBSDATEN					
1.	Schwingungdurchmesser über Bett	mm		550		
2.	Max. Bearbeitungsdurchmesser	mm		350		
3.	Max. Bearbeitungslänge	mm	600	1250	600	1250
4.	Spitzenweite	mm	620	1270	620	1270
5.	Abstand zwischen Spindelstirnfläche und Revolverfläche	max. mm	770	1420	770	1420
		min. mm		100		

Modell			F30		F35	
Spitzenmitte			600	1250	600	1520
C) HAUPTSPINDEL UND SPINDELSTOCK						
1. Leistung des Spindelmotors, 50 % ED/Dauerbetrieb		kW	Ws 18.5/15		WS 22/18,5	
2. Spindeldrehzahlen		U/min	28 bis 3500		25 bis 2500	
3. Spindeldrehzahlprogrammierung			Direkt in U/min			
4. Werkzeugaufnahme in Spindel			JIS A2-5		JIS A2-5	
5. Spindeldurchmesser im vorderen Lager		mm				
6. Kegelbohrung in Spindel			MK 7		SK 110	
7. Spindelbohrung		mm	77		105	
8. Zugspindelbohrung		mm	65.2		90	
9. Max. Drehmoment der Spindel		kgm	62.6		108.1	
10. Max. Werkstückgewicht einschließlich Futtergewicht zwischen Spitzen		kg	600			
11. Max. WERkstückgewicht einschließlich Futtergewicht im Futter eingespannt		kg	150			
D) LÄNGS- UND QUERSCHLITTEN						
1. Vorschubmotor	X-Achse		Ws 0,9 kW (FANUC Modell 5)			
	Z-Achse		Ws 1,8 kW (FANUC Modell 10)			
2. Max. Schnittkraft		kg	400			
3. Max. Verfahrweg	X-Achse	mm	200			
	Z-Achse	mm	670	1320	670	1320
4. Eilganggeschwindigkeit	X-Achse	mm/min	12000			
	Z-Achse	mm/min	15000			
5. Durchmesser x Steigung der Kugelspindel	X-Achse	mm	32 x 6			
	Z-Achse	mm	40 x 8			
6. Querschlittenbreite		mm	320			

Modell		F30		F35	
Spitzenmitte		600	1250	600	1250
E) REVOLVER					
1. Revolverbauart		V12			
2. Anz. der Werkzeugplätze		12			
3. Abstand zwischen Werkzeugflächen x Breite der Werkzeugflächen	mm	450 x 90			
4. Höchstzul. Werkzeugabmessungen Vierkant	mm	25			
Rund	mm	50		40	
5. Schaltzeiten von einer Station zur nächsten	s	0,8			
Eine Drehung 180°	s	2,0			
6. Durchmesser der Bogenzahnkupplung	mm	210			
7. Spannkraft	kg	3200			
8. Max. Werkzeugschwingdurchmesser	mm	610			
F) REITSTOCK (NUR AUF UNIVERSAL-MASCHINE)					
1. Abstand zwischen Spindelstirnfläche und Reitstockspitze max.	mm	795	1445	795	1445
min.	mm	275			
2. Kegel in Reitstockpinole		MK 4			
3. Hub der Reitstockpinole	mm	120			
4. Durchmesser der Reitstockpinole	mm	110			
5. Vorschubdruck der Reitstockpinole	kg	118 bis 670 (6 bis 35 kg/cm²)			
6. Max. Werkstückgewicht zwischen Spitzen	kg	600			
7. Reitstockverfahrweg	mm	400	1050	400	1050

Modell		F30		F35	
Spitzenmitte		600	1250	600	1250

G) HYDRAULIKAGGREGAT

1.	Antriebsmotor der Hydropumpe	kW	1,5 - 4 Pole
2.	Inhalt des Hydraulikbehälters	l	60
3.	Normaler Arbeitsdruck		35 kg/cm²
4.	Pumpenfördermenge bei 50/60 Hz	l/min	29

H) KÜHLMITTELEINRICHTUNG

1.	Motor, Kühlmittelpumpe, serienmäßig	kW	0,18
	Hochdruck (Sonderzubehör)	kW	0,75* (wahlweise)
2.	Inhalt des Kühlmittelbehälters		
	serienmäßige Pumpe	l	145
	mit wahlweiser Pumpe	l	145*
3.	Fördermenge der Pumpe bei 50/60 Hz		
	serienmäßige Pumpe	l/min	50/67
	mit wahlweiser Pumpe	l/min	30/30* (wahlweise)

I) SCHMIEREINRICHTUNG

1.	Antriebsmotor der Schmierpumpe	0,025 kW - vierpolig
2.	Inhalt des Schmierbehälters	4 l
3.	Pumpenfördermenge bei 50/60 Hz	0,33 (60 Hz) 0,28 (50 Hz)
4.	Max. Arbeitsdruck	15 kg/cm²

J) SPÄNEFÖRDERER

1.	Antriebsmotor	0,1 kW - vierpolig*

Modell	F30		F35	
Spitzenmitte	600	1250	600	1250

K) UMWELTBEDINGUNGEN

1.	Netzversorgung	Ws 200/220 V +/- 10 %
2.	Gesamtstromaufnahme	35 kVA 40 kVA
3.	Betriebstemperatur	0 °C bis +45 °C
4.	Relative Luftfeuchtigkeit	Geringer als 75 %

* Sonderausrüstung