

Technische Daten

Arbeitsbereich

Verfahrensgang	X-Achse	mm	4
	Y-Achse	mm	
	Z-Achse	mm	
	B-Achse	mm	

Bewegungsarten Technische Daten



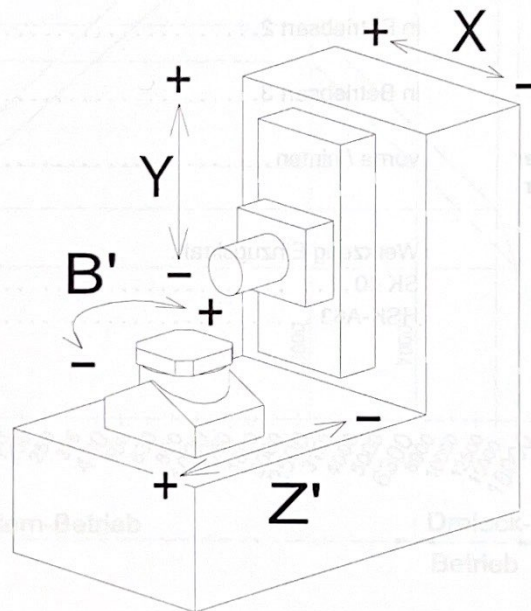
Wegmeßsystem

Auflösung	X-, Y-, Z-Achse	µm	0,001
Wegauflösung	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
max. Geschwindigkeit	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
	B-Achse	mm	0,001

Arbeitsbereich

Verfahrweg	X-Achse	mm	630
	Y-Achse	mm	800
	Z-Achse	mm	680
	B-Achse	°	360

Bewegungsrichtungen



Wegmeßsystem

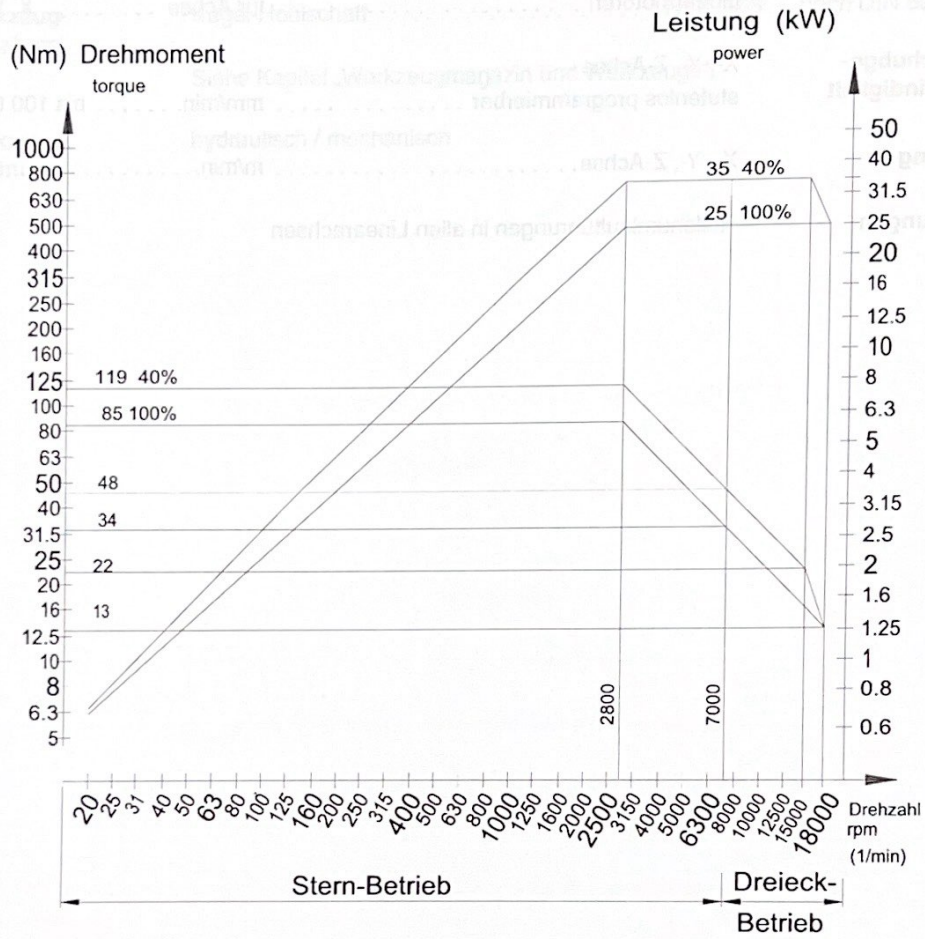
Auflösung	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
Eingabefeinheit	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
Positionstoleranz	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,008
	B-Achse	"	10

Hauptantrieb 18 000 min⁻¹

Direktantrieb durch drehzahlgeregelten Asynchronmotor mit Flüssigkeitskühlung.

Drehmoment	an der Spindel verfügbar	siehe Diagramm
Motorleistung	bei 100% ED	kW siehe Diagramm
	bei 40% ED	kW siehe Diagramm
Spindeldrehzahl	Stufenlos programmierbar	
	SK 40 / HSK-A63	min ⁻¹ 0 - 18 000
	in Betriebsart 2	min ⁻¹ 0 - 800
	in Betriebsart 3	min ⁻¹ 0 - 5 000
Durchmesser Spindellager	vorne / hinten	mm 80 / 60
	Werkzeug Einzugskraft:	
	SK 40	kN 11
	HSK-A63	kN 25

Leistungsdiagramm (2471853)



Vorschubantrieb

	Linearmotoren	für Achse	X, Y, Z
Vorschubge- schwindigkeit	X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar	mm/min.	bis 100 000
Eilgang	X-, Y-, Z-Achse	m/min.	100
Führungen	Rollenumlauf Führungen in allen Linearachsen		

Arbeitsspindel HSK

Werkzeug-
aufnahme

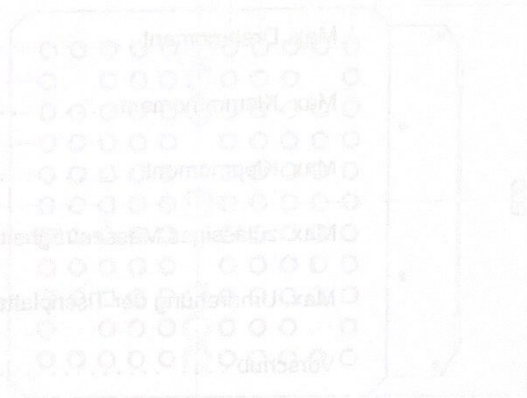
Kegel-Hohlschaft HSK-A63 nach DIN 69893

500 x 500

Siehe Kapitel „Werkzeugmagazin und Werkzeuge“.

Werkzeug-
spannung

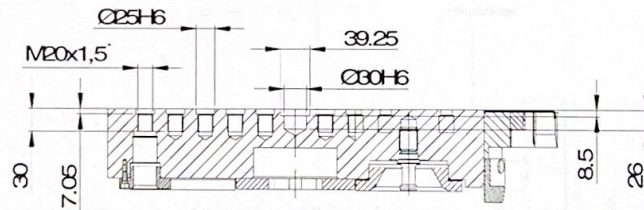
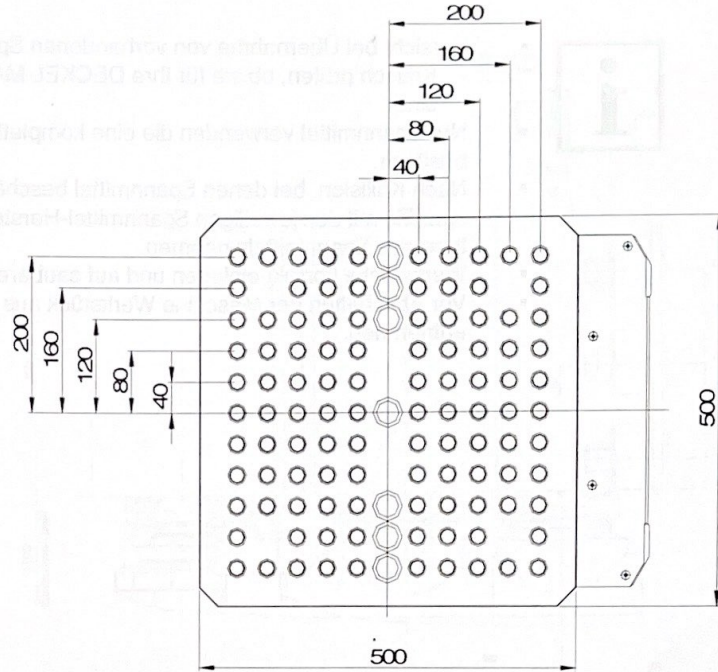
hydraulisch / mechanisch



NC-Rundtisch

NC-Rundtisch mit Direktantrieb und Palette

Aufspannfläche Palette	mm	500 x 500
Max. Haltemoment	Nm	1 500
Max. Drehmoment	Nm	2 000
Max. Klemmmoment	kN	4 500
Max. Kippmoment	N	16 000
Max. zulässiges Massenträgheitsmoment ..	kgm ²90
Max. Umdrehung der Tischplatte	1/min.90
Vorschub	°/min.	32 400
Auflösung des Meßsystems	°	0,001
Gewicht der Palette	kg	170
Zulässiges Werkstückgewicht (tischmittig) ..	kg	600
Max. zulässige Gewichts Differenz für Palettenbeladung	kg	300
Palettenspannkraft pro Spannkopf	kN	40



Spannmittel



- Vorsicht bei Übernahme von vorhandenen Spannmitteln:
 - Kritisch prüfen, ob sie für Ihre DECKEL MAHO-Maschine geeignet sind.
- Nur Spannmittel verwenden die eine komplette Eigensteifigkeit besitzen.
- Nach Kollision, bei denen Spannmittel beschädigt wurden, Rücksprache mit den jeweiligen Spannmittel-Hersteller über Weiterverarbeitung des Spannmittels nehmen.
- Werkstücke korrekt einlegen und auf saubere Anlage achten.
- Vor Abschalten der Maschine Werkstück aus dem Spannmittel entnehmen.

Arbeitsraum

