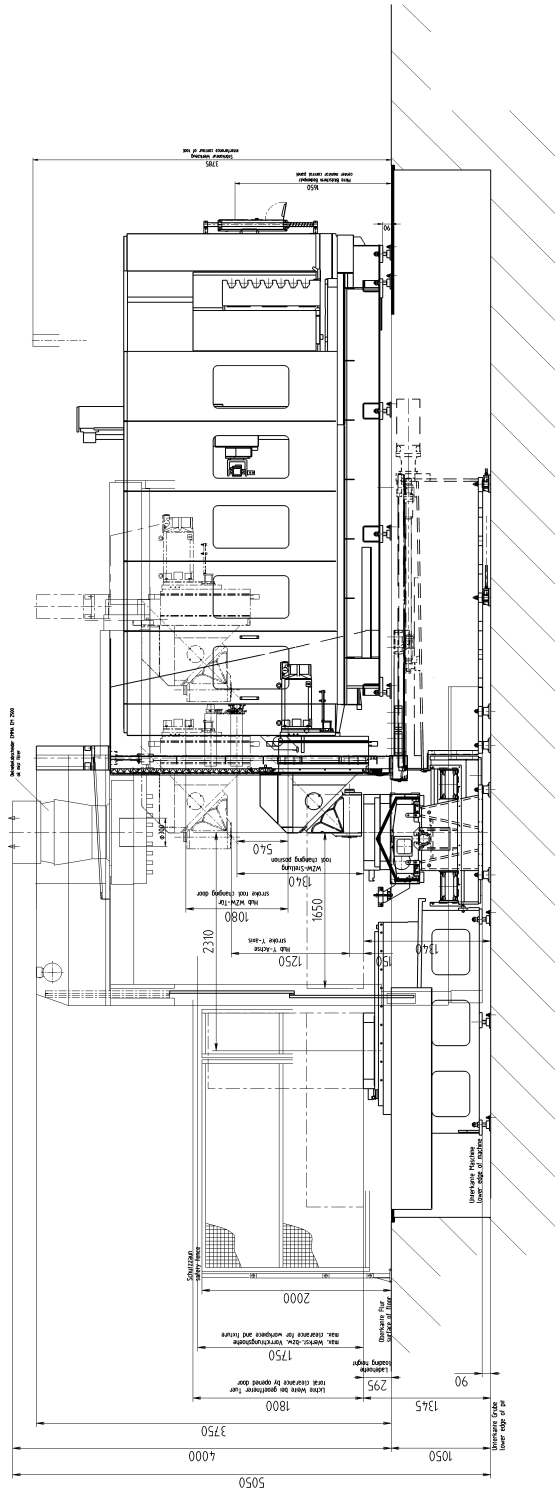




Änderung nur über CAD!

[illegible]



TECHNISCHE DATEN		TECHNICAL DATA	
Achsen	X-Achse	Hub 1600 mm Eilgang 30 mm/min Eilgang 30000 mm/min	axis
	Y-Achse	Hub 1250 mm Eilgang 30 mm/min Eilgang 30000 mm/min	Y-axis
	Z-Achse	Hub 1600 mm Eilgang 30 mm/min Eilgang 30000 mm/min	Z-axis
Tisch	Drehtisch	Schneidstiftungen 360000÷0,001° Eilgang 20 U/min 800÷1000 Form A2	table
Bearbeitungseinheit	Palette	Asynchron-Fanucmotor	rotary table
	Antriebe	2-Stufige, tauchsch. geschaltet	pallet
	Getriebe	6 110 l im vorderen Spindellager	drive
	Arbeitspindle	Spindelgeschwindigkeit 20...8000 U/min	machining unit
	Werkzeugaufnahme	SK 50 B DIN 6987 Plat. Nr. DIN 6125	gearing
		Standard Version	main spindle
Werkzeugmagazin	Regal Magazin	Werkzeug-Dehteller 6 Plätze	tool adapter
		max. 600mm	tool magazine
	Magazin-Belegung	siehe Belegungs-Plan	rock-type magazine
Elektrische Anlage	Anschlusseinrichtung	75kVA V / 50 Hz	magazine configuration according to separate layout
	Stromversorgung	24 VDC	connecting value
	Nennstrom	180 A	control voltage
	Anschlussequenz	24V 0 1 2 3 4 5 6 7	nominal current
			cross section for connection 4x75mm²

Stand : 27.01.2011

Änderung nur über CAD

Firma : Siemens AG
Energy Sector
D - 45473 Mülheim

Stand : 27.01.2011

[illegible][illegible]