

2 Technische Daten, Protokolle

2.1 Datenblatt

Technische Daten matec 40 HV			
Leistung		Standard	Option
Bohrleistung in St. 60	mm	80	bis 100
Gewindeschneiden in St. 60	M	30	bis 36
Fräsleistung in St. 60	cm ³ /min	1000	bis 1100
Hauptspindeltrieb (Motorspindel)			
Leistung bei 40 % ED	kW	44	68
Drehzahlbereich	min ⁻¹	20 – 8.000	12.000
Drehmoment max.	Nm	350	460
Vorschübe			
Vorschubkraft Z-Achse	N	11.000	
Vorschubkraft X-/Y-Achse	N	8.000	
Eilganggeschwindigkeit	m/min	30	48/80 mit Linearantrieb
Programmierbarer Vorschub	mm/min	30.000	48.000/80.000
1-Achs NC-Schwenkkopf			
Arbeitsbereich	Grad	± 105	
Klemmkraft ungeklemmt	Nm	2.400	
Klemmkraft geklemmt	Nm	4.200	
Hochauflösendes Messsystem		Teilgenauigkeit ± 5''	
Arbeitsspindel			
Werkzeugaufnahme		SK50 - DIN 69 871/72 Form A (HSK 100A)	
bei Innenkühlung (Option)		SK50 - DIN 69 871/72 Form B (HSK 100A)	
Spindeldurchmesser	mm	140	
Werkzeugspannung/ Einzugskraft	N	45.000	
Werkzeugmagazin			
Anzahl der Werkzeugplätze		40	60 bis 200
max. Werkzeugdurchmesser	mm	104/200	
max. Werkzeuglänge	mm	460	
Werkzeuggewicht, max.	Kg	20	
Werkzeugwechsel			
		vertikal	horizontal
Werkzeugwechselzeit	Sek.	ca. 8,5	ca. 8,5
Span zu Span-Zeit	Sek.	ca. 9,5	ca. 9,5
Werkzeugplatzkodierung		variabel	variabel
Steuerung			
CNC-Bahnsteuerung		Bosch / Heidenhain / Siemens 840 D	
Arbeitsbereich			
X-Achse	mm	2.000 bis 12.000	
Y-Achse	mm	800	
Z-Achse	mm	990/1100	
Abstand Spindelnase/Tisch	mm	vertikal: 0-690(990)	
Abstand Spindelnase/Tisch	mm	horizontal: 250-1050(1350)/800(1100)	
Maschinentischbreite	mm	835	
T-Nuten		5 x 18H8 bis 10 x 18H8	

2.2 Leistungsdiagramme Motorspindeltypen

2.2.1 Spindel 8.000 min⁻¹ / 34 kW

