



E l e k t r i s c h e A u s r ü s t u n g

Spannung	V	220/380 e)
Frequenz	Hz	50 e)
Gesamtanschlußwert der Maschine	kVA	35 e)
Druckluft, min/max.	bar	5/7 e)

C N C - S t e u e r u n g f)

Auflösung der Linear-Wegmeßsysteme	mm	0,001
Meßwertanzeigen		7-dekadisch mit Vorzeichen
Anzahl der nacheinander gesteuerten Achsen		4
Anzahl der gleichzeitig gesteuerten Achsen		3

G e w i c h t u n d R a u m b e d a r f

Gewicht der Maschine kpl. mit Späneförderer ca.	kg	4 100
Raumbedarf (ohne Ausbaumaße)		
- Länge	mm	2 980
- Breite	mm	3 835
- Höhe	mm	2 310

Bemerkungen:

- a) Werkzeugspannung siehe Blatt 3.12-1.
- b) Kleinster Vorschubschritt in den Achsen X/Y/Z = 0,1 mm/min, in B-Achse = 0,1⁰/min.
- c) Arbeitstisch "B-Achse" siehe Abschnitt 4 der Technischen Dokumentation.
- d) Werkzeugmaße siehe Blatt 2.12-2.
- e) Normalausführung
- f) Die CNC-Steuerung wird in einer separaten Anleitung beschrieben.

840713

Arbeitsbereich

Verstellung des Kreuzsupports

- in der horizontalen Längsachse (Achse X) mm 600
- in der Vertikalachse (Achse Y) mm 450

Verstellung des Spindelstocks

- in der horizontalen Querachse (Achse Z) mm 495

Arbeitsspindel

- Werkzeugaufnahme a) ISO 40
- Spannkraft des Werkzeugspanners (ISO Typ B) N 15 000

Drehzahlen und Vorschübe

- Arbeitsspindel-Drehzahlen, direkt programmierbar U/min 50 - 5000
- Korrektur der programmierbaren Drehzahlen (Override) .. % 80 - 120

Vorschübe, direkt programmierbar b)

- in den Achsen X/Y/Z mm/min 1 - 4000
- Vorschubkraft in allen Achsen N 10 000

Eilgang

- in den Achsen X/Y/Z..... m/min 10

Korrektur der Vorschub- und Eilganggeschwindigkeit (Override)

- in den Achsen X/Y/Z % 0 - 140

Werkzeugwechsler

- Magazinplätze m. variabler Platzcodierung..... 24 ~~48~~
- Werkzeugdurchmesser..... mm 100
- bei freien Nachbarplätzen d)..... mm 160
- Nutzbare Werkzeuglänge ab Spindelnase d)..... mm 300
- Werkzeuggewicht..... kg 10
- Werkzeugwechselzeit, ca. sec. 5
- Span zu Span , ca. sec. 10

840713