

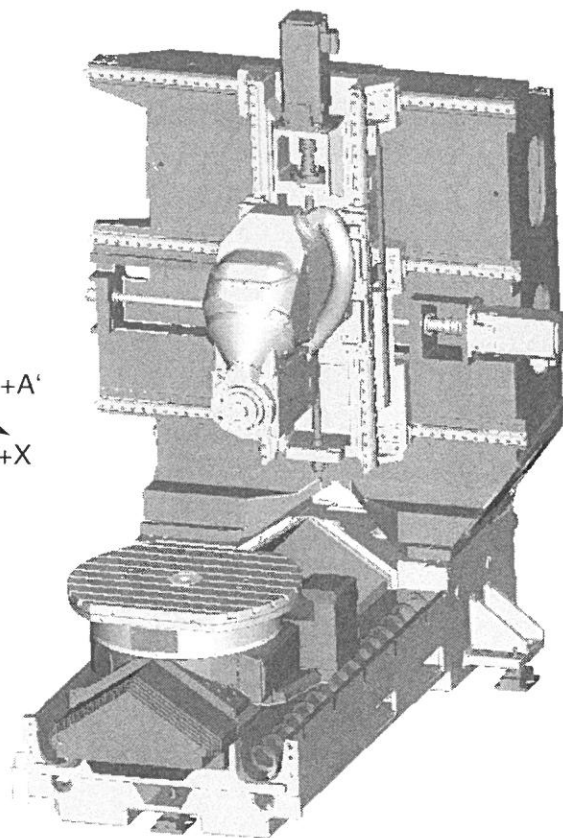
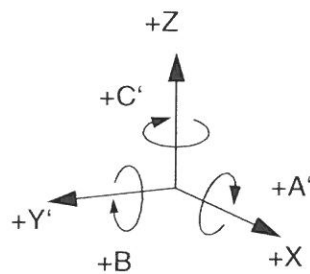
4

Technische Daten

Arbeitsbereich

Verfahrweg	X-Achse	mm	800
	Y-Achse	mm	800
	Z-Achse	mm	800

Bewegungsrichtungen



Wegmeßsystem

Auflösung	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
Eingabefeinheit	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
Positionstoleranz	X-, Y-, Z-Achse	mm	0,010

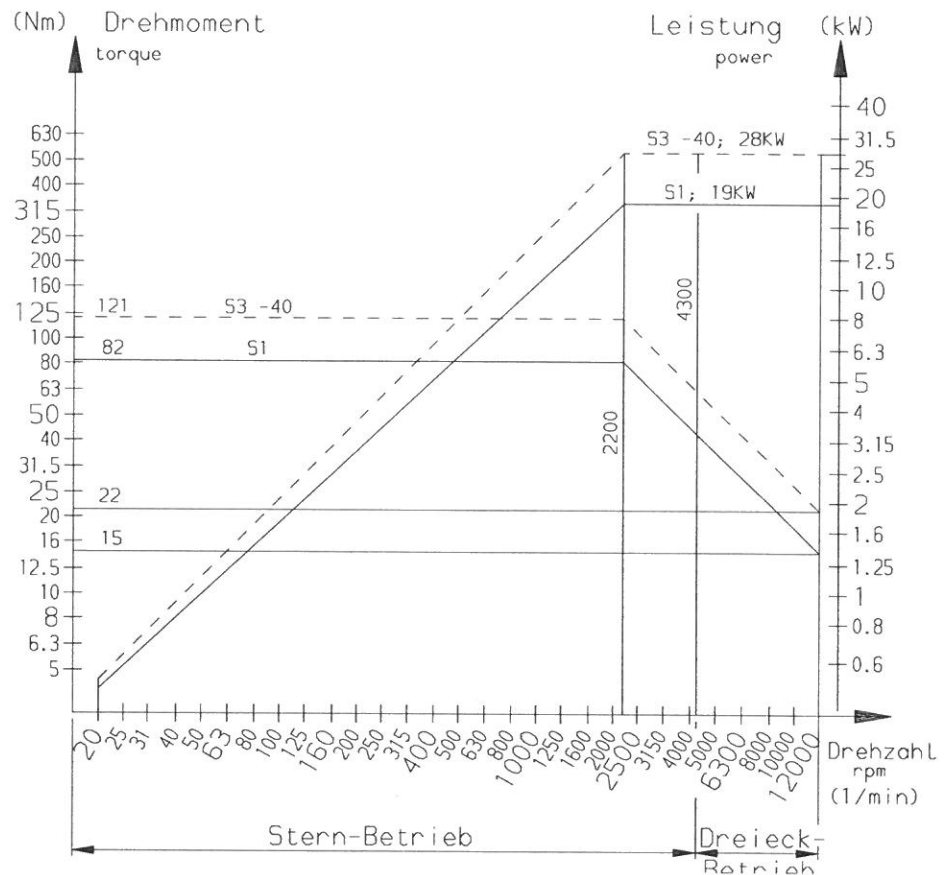
Hauptantrieb 12 000 min⁻¹

Motorspindel ohne Getriebe

Drehmoment	an der Spindel verfügbar	siehe Diagramm
Motorleistung	bei 100% ED	kW
	bei 40% ED	kW
Spindeldrehzahl	Stufenlos programmierbar	
	SK 40	min ⁻¹
	SK 50	min ⁻¹
	in Betriebsart 2	min ⁻¹
	in Betriebsart 3	min ⁻¹

Leistungsdiagramm

02.407546



Vorschubantrieb

	AC-Bremsmotor	für Achse	X, Y, Z
Vorschubge- schwindigkeit	X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar	mm/min.	20 - 10 000
Eilgang	X-, Y-, Z-Achse.	m/min.	bis 60
Einrichtbetrieb	X-, Y-, Z-Achse.	m/min.	20 - 2 000

Arbeitsspindel SK 40

Werkzeug- aufnahme	Steilkegelschaft SK 40 nach DIN 69871 Siehe Kapitel „Werkzeugmagazin und Werkzeuge“.
Werkzeug- spannung	hydraulisch / mechanisch
Anzugsbolzen	Normalwerkzeug DIN 69872 Form A ISO 7388/2 Typ B Innere Kühlschmierstoffzuführung (IKZ) DIN 69871 Form AD

NC-Rundtisch mit Palette

Aufspannfläche	mm	Ø 800 x 630
Anzahl der T-Nuten / Größe:		
Richtnut	Stck./mm	1 / 14 ^{H7}
Spann-Nuten	Stck./mm	10 / 14 ^{H12}
T-Nutenabstand	mm	100
Zentrierbohrung	mm	Ø 50 ^{H7} 20 tief
Richtbohrung	mm	Ø 20 ^{H7} 20 tief
Haltemoment der Tischplatte bei:		
100 % ED	Nm	3 250
40 % ED	Nm	5 000
Max. Umdrehung der Tischplatte	U/min.	30
Programmierbare Vorschubgeschwindigkeit .	°/min.	0 - 10 800
Eingabefeinheit	°/min.	0,001
Auflösung des Meßsystems	°	0,001
Zulässige Belastung des Tisches	kg	1 200

