

Technische Daten der Maschine

Arbeitsbereich		Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Umlaufdurchmesser über Bett	[mm]	600	600
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	[mm]	360	360
Schlittenverfahrweg X/Z	[mm]	210/610	210/610
Abstand Hauptspindel-Reitstock	[mm]	805	805
Abstand Hauptspindel Gegenspindel	[mm]	760	760
Max. Werkstückgröße mit Reitstock	[mm]	ø160×520	ø200×520
Max. Werkstückgröße mit Gegenspindel	[mm]	ø160×200	ø200×200
Hauptspindel (Spindel 1)		Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Spindelanschluß nach DIN 55026		A5	A6
Spidelaußendurchmesser im vorderen Lager	[mm]	ø80	ø100
Hauptspindel - Spannsystem (wahlweise)			
Vollspannzylinder mit Zugstange für Futterteile bis	[mm]	ø160	ø200
Hohlspannzylinder mit Zugrohr mit max. Durchlaß	[mm]	45,5	66,5
Max. Futtergröße	[mm]	ø160	ø200/ø250
Gegenspindel (Spindel 2)		Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Spindelanschluß nach DIN 55026		A5	A6
Spidelaußendurchmesser im vorderen Lager	[mm]	ø80	ø100
Verfahrweg (Z)	[mm]	510	510
Verfahrgeschwindigkeit	[m/min]	24	24
Haltekraft	[N]	7000	7000
Gegenspindel - Spannsystem (wahlweise)			
Vollspannzylinder mit Zugstange für Futterteile bis	[mm]	ø160	ø200
Hohlspannzylinder mit Zugrohr mit max. Durchlaß	[mm]	ø45,5	ø66,5
Max. Futtergröße	[mm]	ø160	ø200
Reitstock		Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Innenkonus		MK4	MK4
Reitstockverfahrweg	[mm]	500	500
Max. Anpreßkraft (hydraulisch geregelt)	[N]	8000	8000
Vorschubantriebe		Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
AC-Motoren in X- und Z-Achse			
Vorschubkraft X/Z	[N]	5000/7000	5000/7000
Eilganggeschwindigkeit X/Z	[m/min]	24/24	24/24
Beschleunigungszeit von 0 auf Eilgang X/Z	[s]	0,2	0,2
Positionsstrebweite P _s (VDI 3441) X/Z ₁ /Z ₂	[µm]	3/5/4	3/5/4
Antrieb-Hauptspindel		Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
AC-Motor, Leistung (100/40% ED)	[kW]	9/13	12/18
Drehzahlbereich (stufenlos regelbar)	[U/min]	0-6300	0-4200
Max. Drehmoment	[Nm]	89	191

Technische Änderungen vorbehalten!

Antrieb-Gegenspindel	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Elektronische Drehzahl- und Lagesynchronisation mit der Hauptspindel		
AC-Motor, Leistung (100/40% ED) [kW]	9/11	9/11
Drehzahlbereich (stufenlos regelbar) [U/min]	0-6300	0-4200
Max. Drehmoment [Nm]	86	128
Spindelindexierung	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Programmierbar, hydraulisch betätigte Scheibenbremse		
Teilung [°]	0,1	0,1
C-Achse (Rundachse)	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Auflösung der Rundachse [°]	0,001	0,001
Eilgang [U/min]	100	100
Werkzeugsystem	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Scheibenrevolver mit Richtungslogik, wahlweise mit angetriebenen Werkzeugen		
Werkzeugaufnahmen nach DIN 69880-VDI30	12	12
davon angetriebenen Stationen (wahlweise)	12	12
Taktzeit [s]	0,1	0,1
Schaltgenauigkeit auf Radius 100 mm [mm]	±0,002	±0,002
Wiederholgenauigkeit auf Radius 100 mm [mm]	±0,0008	±0,0008
Angetriebene Werkzeugstationen (wahlweise)	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Drehmoment (konstant bei 40% ED) [Nm]	16	16
Drehzahlbereich [U/min]	0-4000	0-4000
Hydraulikaggregat	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Mehrkreis hydraulik für Kraftspannmittel und Reitstock		
Füllmenge [l]	10	10
Max. Druck für Spannmittel [bar]	50	50
Max. Druck für Reitstock [bar]	65	65
Pneumatik		
Versorgungsdruck [bar]	6	6
Versorgungsmenge [l/min]	300	300
Schmiersystem	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Führungsbahnen, Kugelgewindespindeln	autom. Ölzentral schmierung	
Hauptspindel, Gegenspindel	Fettschmierung	
Kühlmitteleinrichtung	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Behälterinhalt [l]	230	
Förderleistung bei 3,5bar/1bar [l/min]	15/65	
Interne Kühlmittelzuleitung	über Werkzeugrevolver	
Stangenvorschub	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
Serienmäßige Vorbereitung für den Anbau des Stangenvorschubes		
Späneförderer	Spindelgr. ø45	Spindelgr. ø65
10-poliger Stecker für Anbau des Späneförderers in Grundmaschine enthalten		

Technische Änderungen vorbehalten!