

TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich

Verstellung des Kreuzsupports

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

Verstellung des Spindelstocks

- in der horizontalen Querachse (Z-Achse) mm 500

Arbeitsspindeln

- Werkzeugaufnahme a) ISO 40
- Pinolenhub der Arbeitsspindeln mm 100
- Spannkraft des Werkzeugspanners
ISO-Typ B-Spannzapfen N 10 500
- MAHO-OTT Spannritze N 12 000

Drehzahlen und Vorschübe

Arbeitsspindel-Drehzahlen, direkt programmierbar U/min 20-4000

Korrektur der programmierten Drehzahlen (Override) % 80-120

Vorschübe, direkt programmierbar b) c)

- in den Achsen X,Z mm/min 1-2000
- in der Achse Y mm/min 1-1500
- Vorschubkraft in den Achsen X, Z N 8 000
- Vorschubkraft in der Achse Y N 24 000

Eilgang

- in den Achsen X,Y,Z m/min 4

Korrektur der Vorschub- und Eilganggeschwindigkeiten (Override)

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