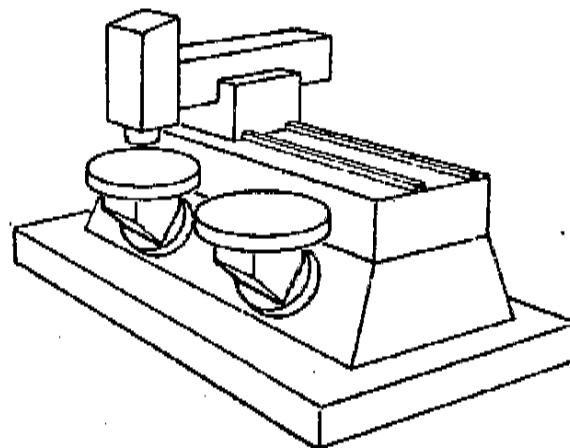
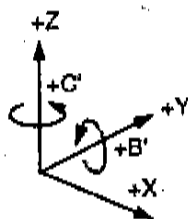


Technische Information

Wegmeßsystem

Auflösung	X-, Y-, Z-Achse	mm.....	0,001
Positionstoleranz	X-, Y-, Z-Achse - bei direktem Meßsystem	mm.....	0,010

Bewegungsrichtungen



Arbeitsbereich

Fahrweg	X-Achse		
	- mit Langtisch	mm.....	1 800
	- mit Doppeltisch (2 Einheiten)	mm.....	2 x 500
	Y-Achse	mm.....	380
	Z-Achse	mm.....	380

Arbeitsspindel

Werkzeugaufnahme	Spindelkopf	SK 40 DIN 2079
	Steilkegelschaft	SK 40 DIN 69871 A
	Siehe „Werkzeuge“ in diesem Kapitel.	

Werkzeugspannung	hydraulisch / mechanisch
-------------------------	--------------------------

Anzugsbolzen	DIN 69 872, Form A bzw. ISO/DIS 7388/2, Typ B
---------------------	---

Technische Information

Hauptantrieb 8 000 min⁻¹

	AC-Servomotor / Motorspindel	
Drehmoment	an der Spindel verfügbar, Wirkungsgrad eingerechnet.	siehe Diagramm
Motorleistung	S1 - 100 % ED.	kW 10,0
	S3 - .40 % ED.	kW 15,0
Drehzahl	Stufenlos programmierbar.	min ⁻¹ 20 - 8 000
	im Einrichtbetrieb.	min ⁻¹ 20 - 800

Hauptantrieb 15 000 min⁻¹

	AC-Servomotor / Motorspindel	
Drehmoment	an der Spindel verfügbar, Wirkungsgrad eingerechnet.	siehe Diagramm
Motorleistung	S1 - 100 % ED.	kW 10,0
	S3 - .40 % ED.	kW 15,0
Drehzahl	Stufenlos programmierbar.	min ⁻¹ 20 - 15 000
	im Einrichtbetrieb.	min ⁻¹ 20 - 800

Vorschubantrieb

	AC-Servomotoren.	für Achse.	X, Y, Z
Vorschubgeschwindigkeit	X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar.	mm/min.	bis 10 000
Eingabefeinheit	X-, Y-, Z-Achse.	mm.	0,01
Eilgang	X-, Y-, Z-Achse.	m/min.	30
Einrichtbetrieb	X-, Y-, Z-Achse.	mm/min.	20 - 2000