

## 5.4. STANDARDMÄSSIGE TECHNISCHE DATEN

### ■ Technische Daten der Steuerachsen

| Wert                             | Angaben |                            |
|----------------------------------|---------|----------------------------|
| Eilganggeschwindigkeit           | X       | 12000 mm/min               |
|                                  | Y       | 16000 mm/min               |
|                                  | Z       | 18000 mm/min               |
|                                  | XB      | 18000 mm/min               |
|                                  | ZB      | 18000 mm/min               |
| Maximale Vorschubgeschwindigkeit | X       | 6000 mm/min                |
|                                  | Y       | 6000 mm/min                |
|                                  | Z       | 6000 mm/min                |
|                                  | XB      | 6000 mm/min                |
|                                  | ZB      | 6000 mm/min                |
| Minimales Eingabeinkrement       | X       | 0,001 mm (Durchmesserwert) |
|                                  | Y       | 0,001 mm (Durchmesserwert) |
|                                  | Z       | 0,001 mm                   |
|                                  | XB      | 0,001 mm (Durchmesserwert) |
|                                  | XZ      | 0,001 mm (Durchmesserwert) |

### ■ Bearbeitungsleistung

| Wert                               | Angaben               | Anmerkungen  |   |
|------------------------------------|-----------------------|--|---|
| Maximaler Bearbeitungsdurchmesser  | Ø 20 mm               |  |   |
| Maximaler Spindelstockverfahrweg   | 205 mm                | Spannfutterhub   |   |
| Maximale Bohrleistung              | Stationäres Werkzeug  | Ø 8 mm   | Max. Aufspanndurchmesser<br>ER16: Ø 10<br>ER11: Ø 7 |
|                                    | Angetriebenes Zubehör | Ø 5 mm   |   |
| Maximale Gewindeschneidleistung    | Stationäres Werkzeug  | M8 x P1,25   |   |
|                                    | Angetriebenes Zubehör | M5 x P0,8  |   |
| Maximale Fräsleistung              | Ø 10 mm               |  |   |
| Maximale Ausstanzleistung          | M8 x P1,25            | Ausstanzaußendurchmesser: Ø 20, Ø 25   |   |
| Maximale Nutenbearbeitungsleistung | 1,5 mm (B) x 4 mm (T) | Fräser:<br>Ø 50 x Ø 12,7<br>(bei Verwendung von 321-51)<br>Ø 50 x Ø 13<br>(bei Verwendung von 321-51H) |   |

**Anmerkung:** Diese Bearbeitungsleistungen gelten für den Werkstoff S45C (AISI 1045, DIN C45). Je nach Bearbeitungsbedingungen kann die Bearbeitungsleistung von den angegebenen Werten abweichen, unter Berücksichtigung des zu bearbeitenden Materials oder der verwendeten Werkzeuge.

## Maschinenkonfiguration

|                        |                       | Technische Daten                                  | Anmerkungen                       |
|------------------------|-----------------------|---|-----------------------------------|
| Betriebsart            |                       | Rechtsläufige Maschinenausführung                 |                                   |
| Maschinenkonfiguration |                       | Integrierter mechanischer und elektrischer Aufbau |                                   |
| Abmessungen            | Länge x Breite x Höhe | 2066 x 1060 x 1735 mm                             | Mit Ausnahme der Nivellierpolster |
|                        | Spitzenhöhe           | 1060 mm   |                                   |
|                        | Gewicht               | Ca. 1600 kg                                       |                                   |

## Technische Daten des Spindelstocks

|   |  | Technische Daten                              | Anmerkungen           |
|---|--|---|-----------------------|
| Spindeldrehzahl                             |  | 400 - 8000 min <sup>-1</sup>                  |                       |
| Drehzahlsteuerung                           |  | Direkte Eingabe eines 4-stelligen S-Worts     |                       |
| Hauptspindeldrehsteuerung                   |  | Invertersteuerung                             |                       |
| Minimaler Schaitwinkel für die Hauptspindel |  | 15° (24 Einteilungen)                         | Hauptspindelschaitung |
| Hauptspindelmotor                           |  | 2,2 kW (Dauerbetrieb)/<br>3,7 kW (30-Minuten) |                       |
| Vollbohrungsdurchmesser der Hauptspindel    |  | Ø24 mm  |                       |

## Erweiterbare Werkzeugbeständen

| Werkzeug | Bestandteil | Typ       | Anmerkung |
|----------|-------------|-----------|-----------|
| Werkzeug | Standard    | Typ A100  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A200  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A300  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A400  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A500  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A600  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A700  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A800  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A900  |           |
| Werkzeug | Standard    | Typ A1000 |           |