

2. Leistungsdaten

Maschine	Verfahrwege (max. Bearbeitungsvolumen)	X: 800 mm, Y: 600 mm, Z: 400 mm
	Positioniergenauigkeit A ⁸	X: 0.04 mm, Y: 0.03 mm, Z: 0.02 mm
	Gemittelte Positionsabweichung M ⁹	X: 0.03 mm, Y: 0.02 mm, Z: 0.015 mm
	Ausführung Maschinenkörper	Mineralguss
	Montagerahmen mit Basisbrücken	Montagerahmen: 1050 mm x 750 mm Basisbrücke 1520: 1520 mm x 50 mm x 77 mm Basisbrücke: 1350 mm x 50 mm x 77 mm Basisbrücke kurz: 1050 mm x 50 mm x 77 mm
	Höhenverstellbereich Montagerahmen	Maximal 940 + 77 mm in 6 Schritten à 50 mm nach unten verstellbar
	Direktes Mess-System	X, Y, B, C, A
	Indirektes Mess-System	Z
	Vorschubgeschwindigkeit Einzelachse	Manuell: 4 m/min, programmierbar: 50 m/min
	Beschleunigung	10 m/s ²

Tab. 3-1

Angaben gemäß DIN ISO 230-2

Laser Leistungsdaten des Lasers: siehe Betriebsanleitung zum Lasergerät.

- 8 DIN ISO 230-2 A (Bi-directional Accuracy / zweiseitige Positioniergenauigkeit) entspricht VDI 3441 P (Positionierunsicherheit)
- 9 DIN ISO 230-2 M (Mean bi-directional positional deviation / Spannweite der gemittelten zweiseitigen Positionsabweichung) entspricht VDI 3441 Pa (Positionsabweichung). Rein mechanische Genauigkeit ohne Steuerungskompensation. Bezugslänge ist der gesamte Achsverfahrbereich der Linearachsen sowie 360° bei den rotativen Achsen. Messdatenerfassung im ToolCenterPoint (TCP) der Bearbeitungsoptik in der oberen Z-Achsen-Position.