



Technische Daten

Verfahrweg

X – Achse:	500 mm
Y – Achse:	470 mm
Z – Achse:	450 mm
Abstand Palettenoberfläche - Spindelmitte	40 - 510 mm
Abstand Palettenmitte - Spindelnase	100 – 550 mm

Palette

Anzahl Paletten	13
Arbeitsfläche	300 x 300 mm
Max. Palettenbelastung	300 kg
Palettentischoberfläche	Bohrungen M12 x P1.75
Palettengewicht	40 kg
Palettenwechselzeit / Palette zu Palette	8.0 Sek.
Paletten Klemmkraft	41.5 kN

Rundtisch

Indexierinkrement	0.001°
Indexierzeit 90° inkl. klemmen	2.4 Sek.
Indexierzeit 180° inkl. klemmen	3.6 Sek.
Indexiergenauigkeit	+/- 3“
Wiederholgenauigkeit der Indexierung	+/- 1.5“

Spindel

Drehzahlbereich	300 – 27'000 U/min
Spindelaufnahme	ISO40
Spindelmotorleistung	AC 15.8 / 18.8 kW
Max. Drehmoment	12.7 Nm bis 4'500 U/min
Innendurchmesser Spindellager	60 mm

Vorschübe

Eilgang X / Y / Z	24'000 mm/min
Arbeits-Vorschub X / Y / Z	1 – 10'000 mm/min
Manueller Vorschub stufenlos	0 – 4'000 mm/min
Min. Vorschubinkrement	0.001

Werkzeugwechsler (Doppelarmgreifer)

Spindelaufnahme	ISO40
Werkzeugplätze auf Kette	90 Stk.
Max. Werkzeugdurchmesser max. Belegung	80 mm
Max. Werkzeugdurchmesser freie Nachbarbelegung	150 mm
Max. Werkzeuglänge	350 mm
Max. Werkzeuggewicht	10 kg

Antriebe

Achsmotoren	
X Achse	AC 1.8 kW
Y Achse	AC 2.9 kW
Z Achse	AC 2.9 kW
4te Achse	AC 1.8 kW

Anschlusswerte

Eingang	3 x 220 V, 50 Hz
Gesamtanschlussleistung	66 KVA
Absicherung	95 A
Druckluft	5.5 – 9.5 bar

Tankkapazitäten

Kühlmittel Tank	700 Liter
Hydraulik Tank	15 Liter
Spindelöl-Kühler	14 Liter
Zentralschmierung	2.7 Liter

Abmessungen

Maschinenhöhe	2'680 mm
Grundfläche	5'100 x 6'500 mm
Fussboden zu Palettenoberfläche	1'088 mm
Maschinengewicht	10'000 kg

Steuerung

Matsuura / Yasnac M80

Steuerungs-Optionen

- Steuerung 4. Achse, inkl. Achsmotor
- Multi-Aktiv Register M93
- Programmspeicher Kapazität 320m (125 kB)
- Werkzeug-Korrektur H
- Zusätzliche Werkzeugkorrekturen, von 49 / 99 auf 149 H/D oder 299 separat
- 3. und 4. Referenzpunkt anfahren G30
- Lokales Koordinatensystem G52 Q2 X, Y, Z
- Programm Neustart
- Bohrbild-Zyklen G70, G71, G72
- Rotation des Koordinaten-Systems G68/G69
- Makro-Programm G65, G66, G67
- Kreisfräsen G12/G13
- Matsuura C-Eckenfräsen G107/G108
- IZ-2 Prozessor
- NC-Satz Wiederholung im Programm G25



