

## TECHNISCHE STANDARDDATEN DER QUICK TURN 10N

Punkt	•	Futterautomat	•	Universaldrehmaschine
Max. Drehdurchmesser	•		•	φ440 mm
Standardmäßiger Bearbeitungsdurchmesser/ max. Bearbeitungsdurchmesser	•		•	φ150 mm/φ260 mm
Bearbeitungslänge	•		•	507 mm
Spindelkopf/Spindelbohrungsdurchmesser	•		•	A <sub>2</sub> -6"/φ56 mm
Spindeldrehzahl	•		•	36 ~ 3600 min <sup>-1</sup> , *46 ~ 4600 min <sup>-1</sup> , *60 ~ 6000 min <sup>-1</sup>
Revolvertyp/Anzahl der Werkzeuge	•		•	Achteckiger Trommelrevolver/8 Werkzeuge
Hi-Index Kupplungsdurchmesser/Klemmkraft	•		•	φ210 mm/3500 kp
Revolverhub	•		•	X-Achse 155 mm, Z-Achse 540 mm
Eilgang	•		•	X-Achse 10000 mm/min, Z-Achse 15000 mm/min
Bett-/Querschlitzenbreite	•		•	345 mm/255 mm
Reitstocksteuerung	•		•	Vollautomatisch durch Programmierung
Reitstockpinolendurchmesser/Spitze	•		•	φ80 mm/MT. Nr. 4
Reitstockpinolenhub/Reitstockkörper	•		•	130 mm/550 mm
Hauptmotor (Dauerbetrieb/30-Minuten-Betrieb)	•		•	AC15PS (11 kW)/20PS (15 kW)
Gesamtleistung	•		•	31 kVA
Maschinengewicht	•	2700 kg	•	2900 kg

\* Sonderausstattung

## TECHNISCHE DATEN DER MAZAK MAZATROL CAM T-2 CNC

Programmiersprache	•	MAZATROL
Anzahl der Steuerachsen	•	2 Achsen (X, Z), gleichzeitige 2-Achsensteuerung
Steuersystem	•	Positionierung, Linear- und Kreisinterpolation
Befehlssystem	•	Absolut (Manuelle Programmierung: absolut/inkremental)
Kleinstes Eingabeinkrement	•	X-, Z-Achse 0,001 mm (X-Achse in Durchmesser)
Max. programmierbare Abmessung	•	X-, Z-Achse ±9999,999 mm
Schnittvorschub	•	X-, Z-Achse 0,001 ~ 999,999 mm/U
Speicherkapazität	•	Max. Speicherzeichen: 500, max. Programmspeicherung: 16
Automatische Programmierung	•	Schnittbedingungen, Werkzeugbahnen usw.
Automatische Programmüberprüfung	•	Konturprüfung (während der Programmierung), Überprüfung der Werkzeugbahn, Simulationsprüfung, Tracefunktion, beliebiger Vergrößerungsmaßstab
Hintergrundprogrammierung	•	Gleichzeitige Bearbeitung und Programmierung
Blasenspeicher (Option)	•	128KB, 512KB, 1MB
EIA/ISO-Lochstreifencode (Option)	•	EIA RS244A oder ISO 840 (automatische Umschaltung)

## TECHNISCHE DATEN DER FANUC 10T CNC

Anzahl der Steuerachsen	•	2 Achsen (X, Z), gleichzeitige 2-Achsensteuerung
Steuersystem	•	Positionierung, Linear- und Kreisinterpolation
Befehlssystem	•	Absolut/inkremental
Kleinstes Eingabeinkrement	•	X-, Z-Achse 0,001 mm (X-Achse in Durchmesser)
Max. programmierbare Abmessung	•	X-, Z-Achse ±9999,999 mm
Schnittvorschub	•	X-, Z-Achse 0,001 ~ 999,999 mm/U
Speicherkapazität	•	CS-Speicher, 20 m
Werkzeugkorrektur A Manuelle Dateneingabe und Bildschirm	•	Tastatur und 9"-Monochrom-Bildschirm
Hintergrundprogrammierung	•	Gleichzeitige Bearbeitung und Programmierung