

Modell

MCH 250

Arbeitsbereich	Längshub [X-Achse]	mm	800	
	Vertikalhub [Y-Achse]	mm	800	
	Querhub [Z-Achse]	mm	800	
Vorschubkräfte	X- und Y-Achse bei ED S3 - 40%	N	15000	
	Z-Achse bei ED S3 - 40%	N	17500	
Geschwindigkeiten	in X-, Y- und Z-Achse/Eilgang	mm/min.	50000	
	Beschleunigung	m/s²	4,0	
Dynamikpaket *	in X-, Y- und Z-Achse/Eilgang	mm/min.	60000	
	Beschleunigung	m/s²	7,0	
Arbeitseinheit	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100	
	Werkzeugaufnahme	SK/HSK	50/A100	
Getriebeeinheit	Antriebsleistung/Drehmoment (max.) bei ED S6= 40 %	kW/Nm	43/822	
	Drehzahlbereich	1/min.	45-6000	
Hohlwelleneinheit *	Antriebsleistung/Drehmoment (max.) bei ED S6 - 40 %	kW/Nm	72/460	
	Drehzahlbereich	1/min.	45-12500	
Getriebeeinheit verstärkt *	Antriebsleistung/Drehmoment (max.) bei ED S6 - 40 %	kW/Nm	60/1145	
	(weitere Getriebeeinheiten auf Anfrage) Drehzahlbereich	1/min.	45-6000	
Werkzeugmagazin	max. Werkzeugdurchmesser (alle Plätze belegt)	mm	112	
	max. zul. Werkzeuggewicht	daN	25/35*	
	max. zul. Gewichtsmoment des Werkzeuges am Greifer	Ncm	2200/5000*	
	Span-zu-Span-Zeit nach VDI	bis 12/25 daN s	4,1/5,1	
Dynamikpaket *	bis 12/25 daN	s	3,8/4,8	
Kettenmagazin	Magazinplätze	Anzahl	50/100*	
	max. Werkzeuglänge (ab Spindelnase)	mm	600	
	max. Werkzeugdurchmesser (Freiplätze notwendig)	mm	228/280*	
Regalmagazin *	Magazinplätze	Anzahl	106/234/405	
	max. Werkzeuglänge (ab Spindelnase)	mm	600	
	max. Werkzeugdurchmesser (Freiplätze notwendig)	mm	280	
Rundtisch	max. zulässiges Aufspanngewicht (mittig)	daN	800	
Rundteiltisch	Teilung	Grad	360 x 1°	
	Teilgenauigkeit	Winkel s	6	
Rundlauftisch *	Schwenkzeiten	für 45°/für 180° s	2,7/3,5	
	Teilung	Grad	360.000 x 0,001°	
	Teilgenauigkeit	Winkel s	10	
Palettenwechsel- einrichtung	Schwenkzeiten	für 45°/für 180° s	0,9/1,8	
	Palettenausführung	mm	630 x 630	
	Palettenwechselgenauigkeit in X-, Y- und Z-Achse	mm	0,01	
Wegmess-System	Palettenwechselzeit	s	12	
	Direkte, absolute Linearmaßstäbe mit höchster Auflösung in X-,Y- und Z-Achse			
	Positionstoleranz Tp (nach VDI/DGQ 3441)	mm	0,007	
Kühlmitteleinrichtung	Kühlmittelbehälter, Grundauführung, Inhalt	ca. Liter	1000	
	Kühlmittelpumpe, Fördervolumen	bei 3 bar	Liter/min.	200
		bei 12 bar	Liter/min.	40
		bei 50 bar	Liter/min.	-
	Kühlmittelbehälter, Ausbaustufe, Inhalt	ca. Liter	1500	
	Kühlmittelpumpe, Fördervolumen	bei 3 bar	Liter/min.	170+40
		bei 50 bar	Liter/min.	28
		bei 70 bar	Liter/min.	22
Aufstellungsdaten	Maschinengewicht	ca. daN	19000	
	Gesamtleistungsbedarf, Grundauführung	ca. kVA	79	
	Netzanschluss		400 V / 50 Hz	
Maschinensteuerung	Druckluft	bar	6	
	Siemens SINUMERIK 840 D			

* Option