



Bearbeitungszentrum BZ 510

Daten

Schlitten, Pinole	Arbeitswege X-/Y-/Z-Achse (mm)	630/630/500
	Geschwindigkeiten (max.) X-/Y-/Z-Achse (m/min)	40/40/40
	Beschleunigungen (max.) X-/Y-/Z-Achse (m/s ²)	3/6/7
	Vorschubkräfte (max.) X-/Y-/Z-Achse (kN)	10/8/10
	Genauigkeiten (VDI/DGQ 3441) Positionstoleranz Tp in X-, Y-, Z-Achse (µm)	10
	Positionsstreuung Ps in X-, Y-, Z-Achse (µm)	5
Hauptspindel horizontal	Werkzeugaufnahme für Kegel-Hohlschäfte nach DIN 69 893	HSK-A 63
	Spindellagerung Spindeldurchmesser am vorderen Lager (mm)	70
	Antrieb: Motorspindel Drehzahl n _{max} (1/min)	10 000
	Antriebsleistung max. bei ED 100 %/40 % (kW)	19/24,5
	Spindel-Drehmoment max. bei ED 100 %/40 % (Nm)	165/200
Werkzeugmagazin	Magazin-Ausführung	Kette Turm
	Zahl der Plätze	61 180 + 20
	Werkzeuglänge max. (mm)	350
	Werkzeugdurchmesser max. (mm)	
	- ohne Durchmesser-Einschränkung für Nachbarplätze	92 75
	- mit Durchmesser-Einschränkung für Nachbarplätze	150
	Werkzeuggewicht max. (kg)	8
Moment um Greiferrille max. (Nm)	12	
Werkzeugwechsel	direkt Span-zu-Span-Zeit bei n _{max} = 10 000 1/min (s)	6
	Werkstücktisch	CNC-Rundtisch, stufenlos
Zulässiger Störkreis-Durchmesser (mm)		700
Zulässige Vorrichtungshöhe (mm)		750
Geschwindigkeit max. (1/min)		50
Drehmoment tangential max. (Nm), ohne/mit Klemmung		240/3 000
Genauigkeit Positionstoleranz/Positionsstreuung (Winkelsekunden)	10/5	
Paletten	Nenngröße (mm)	400 x 500
	Zuladung je Palette max. (kg)	500
	Palettenwechselzeit VDI 2852 (s)	8
Anschlusswerte	Leistungsbedarf bei 3 AC 400 V / 50 Hz (kVA)	40
	Druckluft (bar)	5
Gewicht	mit Palettenwechsler und 2 Paletten (kg)	11 000
	zusätzlich für Kühlschmiermittelanlage, Späneförderer (kg)	2 500