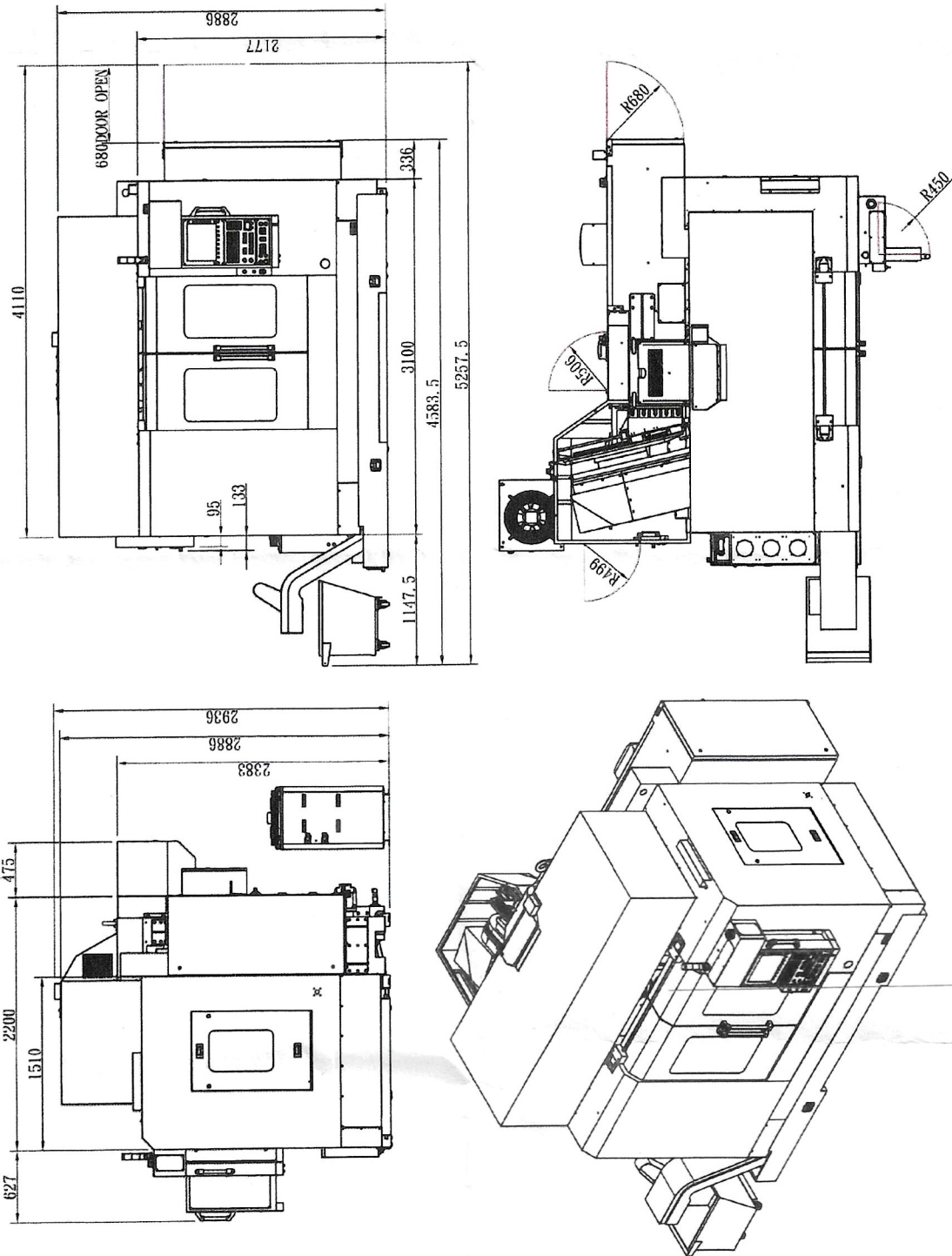


Technische Spezifikationen Heidenhain:

MTcut U102-5ASi

| | | | |
|------------------------|-------------------------|---|---------------------|
| Verfahrwege | X 1.100mm | Schwenkkopf: | |
| | Y 610mm | Drehzahl | 11 U/min |
| | Z 610mm | Positioniergenauigkeit | 10" |
| | B -30+120° | Haltemoment | max. 1.320Nm |
| | C 0,001 x 360° | Werkzeugaufnahme | HSK-A63 |
| Spindelnase-Tisch | 105-715 mm | Anzugsbolzen | - |
| Maschinentisch | Ø 610mm | Werkzeugwechsler | 40 Stationen |
| T-Nuten im Tisch | 6 | Werkstückgewicht | Max. 500kg |
| T-Nuten Breite | 18mm ^{H8} | | |
| T-Nuten Abstand | sternförmig | Wechselzeit Werkzeug zu Werkzeug | 3sek. |
| Drehzahl | 14.000min ⁻¹ | Max Werkzeuggewicht | 7kg |
| Drehmoment | Max. 160Nm | Max Werkzeug Ø | 76mm |
| Leistung | Max. 35kW | Max Werkzeug Ø bei freiem Magazinplatz | 150mm |
| Spindelkühlung | Wasser gekühlt | Max Werkzeuglänge | 300mm |
| Eilgang X/Y/Z | 36/36/24 m/min | Zentralschmierung | R68(ISO68) |
| Vorschub | 1-7.500 mm/min | Hydraulik Öl | R32(ISO32) |
| Positioniergenauigkeit | ±0,005mm | Druckluft | 3/8" 6-8bar |
| Wiederholgenauigkeit | ±0,003mm | Stromversorgung | 400V / 100A / 70KVA |
| | | Kühlmittel tank | 120Liter |
| Rundtisch: | | Führungen X/Y/Z | Rollen 45/45/45mm |
| Drehzahl | 10 U/min | Maschinenbett | Gusseisen |
| Positioniergenauigkeit | 15" | Maschinengewicht | 9.000 kg |



Die angegebenen Genauigkeitswerte setzen eine konstante Umgebungstemperatur, die ordnungsgemäße Fundamentierung und den Einsatz von gewichteten Werkzeugen der Klasse G2.5 voraus.

Die Verdübelung mit dem Hallenboden ist zwingend erforderlich.