

2.3 TECHNISCHE DATEN

K-15

TISCH		1700×750
Aufspannfläche	(mm)	5 – 18
T Nuten Anzahl-Breite	(mm)	140
Abstand zwischen T Nuten	(mm)	3000
Zulässiges Gewicht auf dem Tisch	(Kg)	
VERFAHRWEGE		1500
Längs auf dem Tisch – X	(mm)	800
Quer mit dem Fräskopf – Y	(mm)	800
Senkrecht – Z	(mm)	
SPINDEL – UNIVERSAL FRÄSKOPF		50 DIN 2080 ¹⁾
Aufnahmekegel – Werkzeugtyp		Ja
Hydraulische Werkzeugspannung		1500
Werkzeugspannungskraft	(daN)	ISO 7388/2-A ²⁾
Werkzeugspannstange		Handlich
Spindel Winkelposition		22
Motor Leistung	(kW)	40 – 3000
Stufenlos regelbare Drehzahl	(min ⁻¹)	
Drehzahlbereiche		40 – 915
Niedriger Drehzahlbereich	(min ⁻¹)	916 – 3000)
Hoher Drehzahlbereich	(min ⁻¹)	710
Konstante Drehmoment 40 – 300 min ⁻¹	(Nm)	22
Konstante Leistung 301 – 3000 min ⁻¹	(kW)	
VORSCHÜBE		0 – 12000
Fräsvorschub	(mm/min)	15
Positioniervorschub	(m/min)	1.8
Beschleunigung	(ms ²)	(X – Z) 1700 – (Y) 1150
Maximale Vorschubskraft	(daN)	(X) 27 – (Y-Z) 18
Motor Drehmoment	(Nm)	
Kugelspindel		(X – Z) 50 – (Y) 40
Durchmesser	(mm)	10
Steigung	(mm)	
HYDRAULIK – AGGREGAT		
Leistung	(kW)	2.2
Pumpenleistung	(l/min)	8
Betriebsdruck	(bar)	70
Behälterfassungsvermögen	(l)	30
KÜHLMITTEL – AGGREGAT		
Leistung	(kW)	0.28
Pumpenleistung	(l/min)	75
Betriebsdruck	(bar)	³⁾
Behälterfassungsvermögen	(l)	120

¹⁾ Kegel ISO 7388/1, DIN 6987/1-A, BT-50, nach Wahl

²⁾ andere Spannstange nach Wahl

³⁾ Druckpumpe nach Wahl

2.3 TECHNISCHE DATEN

ACHSENANTRIEB

Der Achsenantrieb ist mittels brushless AC Servomotore und Kugelspindel mit doppelter vorbelagerter Mutter. Die Verbindung Srvomotor/Kugelspindel wird über Präzisions – Zahnriemen und Zahnscheiben Typ HTD, mit $i = 1:2$ Untersetzung.

Die Kugelspindel auf Achse X läuft auf radial/axial kombinierte Rollager mit doppeltem Gehäuse, mit **560 N/ μ m** Steifigkeit.

Die Kugelspindel auf Achsen Z und Y laufen eingespannt und aufgelagert auf kombinierte radial/axial Rollager und radial Kugellager mit bzw. **375 N/ μ m** y **260 N/ μ m**, Steifigkeit.

FRÄSLEISTUNG, ZERSPANUNG

Zerspanung (cm³/min) bei Planfräsen für verschiedene Werkstoffe:

- Normaler Stahl 50 – 60 kg/mm ²	 325
- Gehärteter legierter Stahl 90 – 110 kg/mm ²	 240
- Guß GG 25	 350