

# Baureihe 16

## Prozessvorteile

Werkzeugwechsler

Verfahrwege X - Y - Z

Span-zu-Span Zeit

Anzahl Frässpindeln

Spindelabstand

Frässpindel Drehzahl max.

Frässpindel Drehmoment max.

Werkzeugaufnahme

Anzahl Werkzeuge max.

Werkzeugdurchmesser max.

Werkzeugdurchmesser 2 max.

Werkzeuglänge max.

Werkzeuggewicht max.

Eilgang X - Y - Z

Achsbeschleunigung X - Y - Z

## FZ 16

Kettenmagazin

660 - 660 - 500 mm

2,5 s

1

20.000 min<sup>-1</sup>

200 Nm

HSK-A63

162

78 mm

160 mm

450 mm

10,0 kg

75 - 75 - 75 m/min

15 - 13 - 18 m/s<sup>2</sup>

## DZ 16

Kettenmagazin

340 - 660 - 400 mm

2,5 s

2

320 mm

20.000 min<sup>-1</sup>

200 Nm

HSK-A63

2 x 80

78 mm

160 mm

300 mm

10,0 kg

75 - 75 - 75 m/min

12 - 12 - 14 m/s<sup>2</sup>

