

Baureihe 22

Prozessvorteile

	FZ 22	FZ 22
Werkzeugwechsler	Kettenmagazin	Kettenmagazin
Verfahrwege X - Y - Z max.	1.220 - 960 - 600 mm	1.220 - 960 - 600 mm
Span-zu-Span Zeit	2,2 s	2,9 s
Anzahl Frässpindeln	1	1
Frässpindel Drehzahl max.	20.000 min ⁻¹	10.000 min ⁻¹
Frässpindel Drehmoment max.	200 Nm	408 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-A63	HSK-A100
Anzahl Werkzeuge max.	154	104
Werkzeugdurchmesser max.	84 mm	130 mm
Werkzeugdurchmesser 2 max.	160 mm	300 mm
Werkzeuglänge max.	450 mm	500 mm
Werkzeuggewicht max.	10,0 kg	25,0 kg
Eilgang X - Y - Z	75 - 75 - 75 m/min	75 - 75 - 75 m/min
Achsbeschleunigung X - Y - Z	10 - 10 - 17 m/s ²	10 - 10 - 17 m/s ²



Baureihe 22

Prozessvorteile

	DZ 22	DZ 22
Werkzeugwechsler	Kettenmagazin	Kettenmagazin
Verfahrwege X - Y - Z max.	620 - 960 - 600 mm	620 - 960 - 600 mm
Span-zu-Span Zeit	2,2 s	2,9 s
Anzahl Frässpindeln	2	2
Spindelabstand	600 mm	600 mm
Frässpindel Drehzahl max.	20.000 min ⁻¹	10.000 min ⁻¹
Frässpindel Drehmoment max.	200 Nm	408 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-A63	HSK-A100
Anzahl Werkzeuge max.	2 x 77	2 x 52
Werkzeugdurchmesser max.	84 mm	130 mm
Werkzeugdurchmesser 2 max.	160 mm	300 mm
Werkzeuglänge max.	450 mm	500 mm
Werkzeuggewicht max.	10,0 kg	25,0 kg
Eilgang X - Y - Z	75 - 75 - 75 m/min	75 - 75 - 75 m/min
Achsbeschleunigung X - Y - Z	10 - 10 - 17 m/s ²	10 - 10 - 17 m/s ²

