

Baureihe 715

Prozessvorteile

Werkzeugwechsler
Verfahrwege X - Y - Z
Stangendurchmesser
Span-zu-Span Zeit
Anzahl Frässpindeln
Schwenkbereich Frässpindel
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
Hauptdrehspindel Drehzahl max.
Hauptdrehspindel Drehmoment max.
Hauptdrehspindel DIN ISO 702-1 A2
Gegendrehspindel Drehzahl max.
Gegendrehspindel Drehmoment max.
Gegendrehspindel DIN ISO 702-1 A2
Anzahl Werkzeuge Zusatzeinheit max.

MT 715

Turmmagazin
1.000 - 210 - 480 mm
65 / 80 / 102 mm
3,9 s
1
± 110°
20.000 min ⁻¹
120 Nm
HSK-T63
176
80 mm
160 mm
450 mm
5,0 kg
60 - 40 - 60 m/min
10 - 10 - 10 m/s ²
4.800 min ⁻¹
270 Nm
Nr. 6
3.500 min ⁻¹
495 Nm
Nr. 8
12



Baureihe 715

Prozessvorteile

MP 715

Werkzeugwechsler	Turmmagazin
Verfahrwege X – Y – Z	1.000 – 210 – 480 mm
Rundtisch Durchlass	150 x 150 mm
Span-zu-Span Zeit	3,9 s
Anzahl Frässpindeln	1
Schwenkbereich Frässpindel	± 110°
Frässpindel Drehzahl max.	20.000 min ⁻¹
Frässpindel Drehmoment max.	120 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-T63
Anzahl Werkzeuge max.	176
Werkzeugdurchmesser max.	78 mm
Werkzeugdurchmesser 2 max.	160 mm
Werkzeuglänge max.	450 mm
Werkzeuggewicht max.	5,0 kg
Eilgang X – Y – Z	60 – 40 – 60 m/min
Achsbeschleunigung X – Y – Z	10 – 10 – 10 m/s ²
Rundtisch Drehzahl max.	40 min ⁻¹
Rundtisch Drehmoment max.	1.900 Nm
Optimale Zusatzeinheit	Säge

