

Baureihe 831

Prozessvorteile

	MT 831	MT 831 TWIN
Werkzeugwechsler	Kettenmagazin	Kettenmagazin
Verfahrwege X - Y - Z	780 - 400 - 400 mm	700 - 400 - 400 mm
Span-zu-Span Zeit	2,9 s	3,0 s
Anzahl Frässpindeln	1	2
Spindelabstand		400 mm
Frässpindel Drehzahl max.	15.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹
Frässpindel Drehmoment max.	140 Nm	140 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-A63	HSK-A63
Anzahl Werkzeuge max.	60	2 x 35
Eilgang X - Y - Z	75 - 75 - 75 m/min	75 - 75 - 75 m/min
Achsbeschleunigung X - Y - Z	8 - 13 - 14 m/s ²	9 - 14 - 18 m/s ²

