



Thermisch stabile, schwingungsarme und besonders steife Konstruktion. Für hohe Dynamik, Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten ausgelegt.



Innovatives 5-Achsen-Bearbeitungszentrum VMC350 zur Komplettbearbeitung und mehrachsiger interpolierender Bearbeitung eines großen Spektrums an Bauteilen im Formen- und Werkzeugbau, der Automobilindustrie sowie in der Luft- und Raumfahrt.

Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen und automatischem Wechsler. Ausblasen des Spindelkonus bei Werkzeugwechsel.

Direkt angeflanschte Synchron-Servomotoren auf den Vorschubspindeln für hochgenaues Positionieren und hohe Dynamik.

Alle Vorschubantriebe mit Kugelumlaufspindeln 40 mm Durchmesser, Genauigkeitsklasse P3, mit geteilter, vorgespannter Mutter für spielfreien Dauerbetrieb und hohe Positioniergenauigkeit

## TECHNISCHE DATEN

## VMC350

## ARBEITSBEREICH

Verfahrweg X	mm	630
Verfahrweg Y	mm	560
Verfahrweg Z	mm	510
Abstand zwischen Tisch und Spindel	mm	150 - 510
Verfahrweg Achse A	Grad	+ 125 / -10
Verfahrweg Achse C	Grad	+/- 360
Tischgröße	mm	580 x 520
Anzahl und Größe der T-Nuten	mm	6 / 18H7
Maximale Tischbelastung waagrecht / 90°	kg	300 / 200
Führungen		Linearführungen
Tischhöhe	mm	720

## HAUPTSPINDEL (ARBEITSSPINDEL)

Drehzahlbereich	min <sup>-1</sup>	8000 / 12.000* / 15.000**
Leistung Hauptspindelmotor 100% ED/ max.	kW	9 / 25
Drehmoment Motor max. 100%ED / max.	Nm	57 / 135
Spindelaufnahme		SK40 / ISO40 / BT40

## WERKZEUGMAGAZIN

Anzahl der Werkzeugstationen		24 (32 / 40 / 60)***
Maximaldurchmesser des Werkzeuges	mm	90
Maximaldurchmesser des Werkzeuges bei leerem Nebenplatz	mm	110
Maximallänge des Werkzeuges	mm	300
Maximalgewicht des Werkzeuges	kg	6

## VORSCHUBACHSEN

Eilganggeschwindigkeit X / Y / Z	m/min	30 / 30 / 30
Maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit	m/min	20
Leistung Z - Achse bei 100% ED	kW	1,4
Drehmoment Z - Achse bei 100% ED	Nm	11
Leistung X / Y - Achse bei 100% ED	kW	1,8
Drehmoment X / Y - Achse bei 100% ED	Nm	11

Maschinengewicht	kg	7500
Äußere Abmaße der Maschine L x B x H	mm	3800 x 3050 x 3100

## STEUERUNGEN

Siemens 828D / Fanuc Oi / Heidenhain 620

## GENAUIGKEIT DER MASCHINEN

DIN8605-8607

(\*) mit Direct Drive  
 (\*\*) mit Motorspindel  
 (\*\*\*) Option

## OPTIONEN

- Hochdruck-IKZ durch Spindel mit 20 / 70 bar
- Messsystem für Werkzeug- und Werkstückvermessung
- Direkt angetriebene Spindel mit Drehzahl 15.000 min<sup>-1</sup>