

TORQUEMOTOREN  
IN DER C- UND A-ACHSE



DIREKTE MESSSYSTEME  
IN DER C- UND A-ACHSE

## FRÄSKOPF 8

### C-Achse

(Fräskopfdrehachse)

Schwenkwinkel: 550° (+/-275°)  
Schwenkmoment: 3.000 Nm  
Klemmmoment: 6.000 Nm  
Drehgeschwindigkeit: 360°/s  
Achsbeschleunigung: 800°/s<sup>2</sup>  
Positionsgenauigkeit: 15" (0,0041°)  
Wiederholgenauigkeit: 10" (0,0027°)

### A-Achse

(Spindelschwenkachse)

Schwenkwinkel: 220° (+/-110°)  
Schwenkmoment: 3.000 Nm  
Klemmmoment: 6.000 Nm  
Drehgeschwindigkeit: 360°/s  
Achsbeschleunigung: 800°/s<sup>2</sup>  
Positionsgenauigkeit: 15" (0,0041°)  
Wiederholgenauigkeit: 10" (0,0027°)

### Hochfrequenz-Frässpindel 1

Werkzeugaufnahme: HSK100 A  
max. Leistung: 50 kW  
max. Drehzahl: 20.000 U/min  
max. Drehmoment: 251 Nm

### Hochfrequenz-Frässpindel 2

Werkzeugaufnahme: HSK100 A  
max. Leistung: 63 kW  
max. Drehzahl: 15.000 U/min  
max. Drehmoment: 300 Nm

### Hochfrequenz-Frässpindel 3

Werkzeugaufnahme: HSK63 A  
max. Leistung: 125 kW  
max. Drehzahl: 30.000 U/min  
max. Drehmoment: 60 Nm

### Hochfrequenz-Frässpindel 4

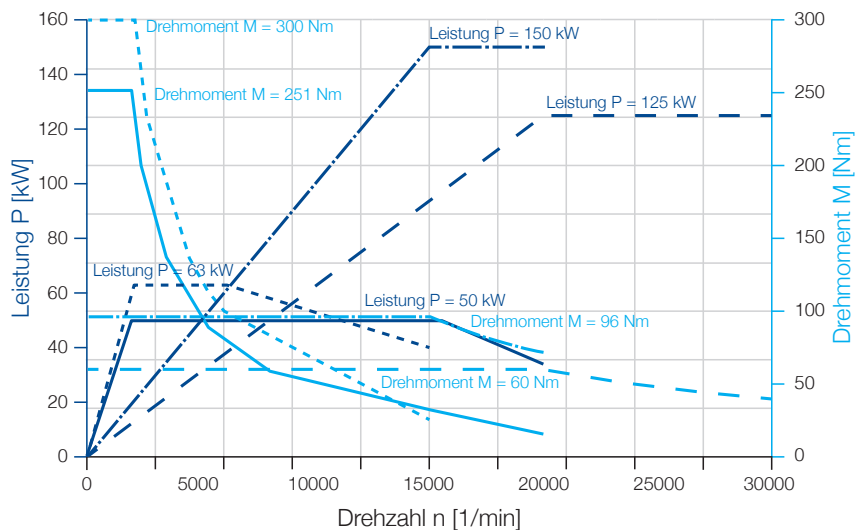
Werkzeugaufnahme: HSK100 A  
max. Leistung: 150 kW  
max. Drehzahl: 20.000 U/min  
max. Drehmoment: 96 Nm

### Fräskopf 8

Hochfrequenz-Frässpindel HSK100 A  
mit 50 kW, 20.000 U/min ———  
mit 63 kW, 15.000 U/min - - - - -  
mit 150 kW, 20.000 U/min - - - - -

Hochfrequenz-Frässpindel HSK63 A  
mit 125 kW, 30.000 U/min - - - - -

Frässpindeln auch mit anderer  
Leistungscharakteristik möglich



### WERKSTOFFSPEKTRUM

Kunststoff	Modellbaublockmaterial	Verbundwerkstoffe (CFK/GFK)	Aluminium	Guss	Stahl
-	-	-	+	+	+