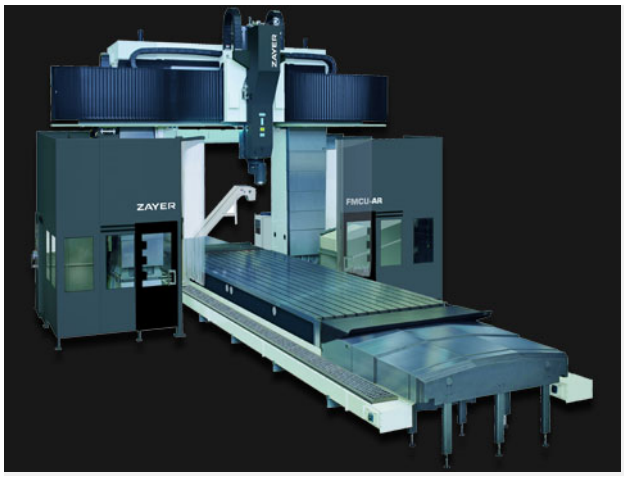


technisches Datenblatt:

FMC-AR/FMCU-AR

PORTALFRÄSWERKE

TECHNISCHE DATEN

	FMC-AR	FMCU-AR
Tischlänge - mmVerfahrbarer Querträger - Verfahrweg - mm	1.700 (2.200)*	
Tischlänge - mm	4.000 – 12.000	
Tischbreite - mm	2.000 (2.500-3.000-3.500-4.000)*	
Abstand zwischen den Ständern - mm	3.300 (3.300-3.800-4.300-4.800)*	
Längsverfahrweg - mm	4.000 - 12.000	
Querverfahrweg - mm	4.050 (4.050-4.550-5.050-5.550)*	
Vertikalverfahrweg - mm	1.250 (1.500)*	
Max. Abstand Tisch - Spindelnase - mm	1.915 (2.415)*	
Eilgang - mm/min	25.000	
Arbeitsvorschub - mm/min	6 - 10.000	
Antriebe der Achsen X,Y,Z K= Kugelrollspindel / Ø mm Z= Zahnstange / Modul	X: Z / 6 Y: Z / 4 Z: K / 80	
Leistung - kW	60 (40 mit Pinole)	
Drehzahl - min^{-1}	4.500	
Positionier- und Wiederholgenauigkeit - mm	0,008/4.000 0,005/4.000	
Werkzeugmagazin	-	30 (40-60-80-100-120)*
Zulässige Tischbelastung - kg	15.000 - 35.000	
Nettogewicht ca. - kg	85.000 - 155.000	

(Option) *

ACCESORIOS

	FMC-AR	FMCU-AR
FRÄSKÖPFE		
Gerader Fräskopf	•	
Winkelfräskopf in L-Form 90°	○	
Winkelfräskopf "L" lange Ausführung	○	
Pinole Ø 175 x 500 mm	○	
Fräskopfwechsel	•	
Späneförderer	•	

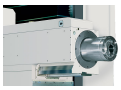
	FMC-AR	FMCU-AR
Kühlmitteltank	1.000 l - 30 l/min - 15 bar	60 l/min - 5 bar

• Standard ○ Option — Nicht verfügbar

BILDER VON FRÄSKÖPFEN

45° Universalfräskopf automatisch360.000 Pos, 0,001°

Gerader Fräskopf


Gerader Fräskopf mit Pinole

Gerader Fräskopf mit Untersetzung

Winkelfräskopf in L-Form 90°

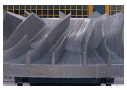
Winkelfräskopf "L" lange Ausführung

Winkelfräskopf in L-Form, lange Ausführung, automatischer Werkzeugwechsel

Winkelfräskopf in L-Form mit Untersetzung

Gabelfräskopf TWIST mit Elektrospindel

ANWENDUNGSBEISPIELE


TURBINE GENÉRICA
HYDROELEKTRIK

INVESTITIONSGÜTER / INDUSTRIELLE AUSRÜSTUNGEN
ALLGEMEINE BEARBEITUNG

STANZTEILEFERTIGUNG
FORMENBAU UND STANZTEILEFERTIGUNG

EISENBAHN

Weitere Informationen www.zayer.com