



technisches Datenblatt:

XIOS

BETTFRÄSMASCHINEN

TECHNISCHE DATEN

	XIOS
Tischlänge - mm	3.000 - 4.000 - 5.000
Tischbreite - mm	1.000 (1.300)*
Längsverfahrweg - mm	3.000 - 4.000 - 5.000
Querverfahrweg - mm	1.200 (1.600)*
Vertikalverfahrweg - mm	1.200 (1.600 - 2.000)*
Max. Abstand Tisch - Spindelnase - mm	1.145 (1.545-1.945)*
Eilgang längs - mm/min	30.000
Eilgang - mm/min	35.000
Arbeitsvorschub (Längsachse) - mm/min	25.000
Arbeitsvorschub (Quer- und Vertikalachse) mm/min	30.000
Antrieb:	
. Längsachse	Zahnstangenantrieb mit Doppelritzel (2 Motoren)
. Querachse	kugelrollspindel
. Vertikalachse	kugelrollspindel
Leistung - kW	40 (61)*
Drehzahl - min-1	6.000 (8.000)*
Präzision gemäß ISO 230-2: 2006 Anahng B Step cycle:	
. Positioniergenauigkeit - mm	0,008/4000
. Wiederholgenauigkeit	0,005/4000
Werkzeugmagazin	30 (40-60-80-100)*
Zulässige Tischbelastung - kg	10.000 15.000 (X >4000)
Nettogewicht ca. - kg	20.000 - 32.000

(Option) *

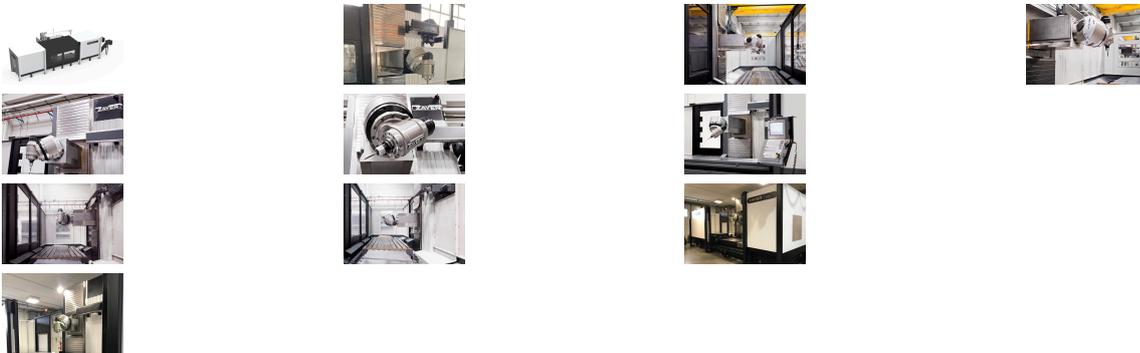
ZUBEHÖR

	XIOS
FRÄSKÖPFE	
45° Universalfräskopf automatisch 360.000 Pos, 0,001°	•
45° Universalfräskopf automatisch 360 x 1° - 360 x 1°	○

	XIOS
30° Fräskopf positionierend / kontinuierliche Drehung	○
Autom. 30° Fräskopf, 360.000 Pos. mit Hochfrequenzspindel, Positionierung alle 0,001°	○
Fräskopfwechsel	—
Späneförderer	•
Kühlmitteltank 22 + 5 bar	•
Vollverkleidung ohne Dach	•
Vollverkleidung mit Dach	○

• Standard ○ Option — Nicht verfügbar

BILDER VON PRODUKTEN



BILDER VON FRÄSKÖPFEN



45° Fräskopf



30° Fräskopf positionierend / kontinuierliche Drehung



Autom. 30° Fräskopf, 360.000 Pos. mit Hochfrequenzspindel, Positionierung alle 0,001° /stufenlose Drehung.

ANWENDUNGSBEISPIELE



TURBINE FRANCIS
HYDROELEKTRIK



INVESTITIONSGÜTER / INDUSTRIELLE AUSRÜSTUNGEN
ALLGEMEINE BEARBEITUNG



WERKZEUGMASCHINENBAU
ALLGEMEINE BEARBEITUNG



FORMEN- UND MODELLBAU
FORMENBAU UND STANZTEILEFERTIGUNG



STANZTEILEFERTIGUNG
FORMENBAU UND STANZTEILEFERTIGUNG

Más información en www.zayer.com