technisches Datenblatt:

ARGUS W

GANTRY

TECHNISCHE DATEN

	ARGUS W
Tischlänge - mmVerfahrbarer Querträger - Verfahrweg - mm	1.100 (1.350 - 1.600)*
Tischlänge - mm	3.500 - 20.500
Tischbreite - mm	2.000 (3.000 - 4.000)*
Abstand zwischen den Ständern - mm	3.000 (4.000 - 5.000)*
Längsverfahrweg - mm	3.000 - 20.000
Querverfahrweg - mm	3.750 (4.750 - 5.750)*
Vertikalverfahrweg - mm	1.250 (1.500 - 2.000)*
Max. Abstand Tisch - Spindelnase - mm	2.450 (2.700 - 2.950)*
Eilgang - mm/min	X=20.000; Y/Z=30.000
Arbeitsvorschub - mm/min	Bis 20.000
Leistung - kW	74
Drehzahl - min-1	4.500
Positionier- und Wiederholgenauigkeit - mm	0,008/4.000-0,005
Werkzeugmagazin	30 (40-60-80)*
Zulässige Tischbelastung - kg	15.000 kg/m^2
Nettogewicht ca. - kg	55.000 - 125.000

(Option) *

ZUBEHÖR

	ARGUS W
FRÄSKÖPFE	
Autom. 30º Fräskopf, 360.000 Pos. mit Hochfrequenzspindel, Positionierung alle 0,001º	○
45° Fräskopf positionierend / kontinuierliche Drehung	•
Gerader Fräskopf	○
Fräskopfwechsel	•
Späneförderer	•

• Standard ○ Option — Nicht verfügbar

BILDER VON PRODUKTEN

BILDER VON FRÄSKÖPFEN

45° Universalfräskopf automatisch 360.000 Pos, 0,001°

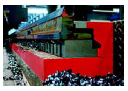
30º -Fräskopf mit Motorspindel

Gerader Fräskopf

ANWENDUNGSBEISPIELE

VORRICHTUNGEN FÜR FORMEN AUS INVAR
LUFT- UND RAUMFAHRT

MODELLBAU IN DER LUFTFAHRT
LUFT- UND RAUMFAHRT



WEICHEN
EISENBAHN

GIEßEREIEN – EISENHÜTTENTECHNIK
GROSSTEILE-BEARBEITUNG

BAUWESEN
GROSSTEILE-BEARBEITUNG

FORMEN- UND MODELLBAU
FORMENBAU UND STANZTEILEFERTIGUNG

INVESTITIONSGÜTER, AUSRÜSTUNGEN
GROSSTEILE-BEARBEITUNG

Más información en www.zayer.com