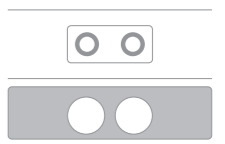
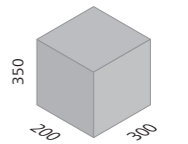




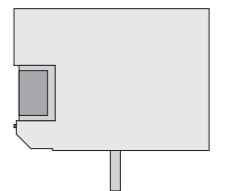
工作空间		
X轴	200 mm	
Y轴 (换刀位置)	350 mm (525 mm)	
Z轴	300 mm	
主轴间距	250 mm	
工作台		
A轴, 用于安装夹具时		
其最大尺寸可达	ø 500 mm x 630 mm	
驱动方式	力矩电机	
工作载荷	2 x 250 kg	
A轴转速范围	1 - 100 rpm	
C轴*	2个	
工作主轴		
	HSK-A40	HSK-E40*
转速范围	1 - 25 000 rpm	1 - 36 000 rpm
加速到最高速所需时间0 - n _{max}	< 0,7 s	< 1,5 s
主轴轴承直径	50 mm	
功率 (占空比)	2 x 18 kW (40%)	2 x 14 kW (40%)
扭矩 (占空比)	2 x 17 Nm (40%)	2 x 7 Nm (40%)
进给驱动		
驱动系统	直线电机	
快移速度X/Y/Z	80 / 120 / 120 m/min	
加速度X/Y/Z	16 / 16 / 24 m/s ²	
最大进给力X/Y/Z	4 000 / 6 000 / 4 000 N	
精度		
定位测量系统	直接测量, 绝对测量	
定位精度 A /	≤ 0,004	
重复定位精度 R (ISO 230-2)	≤ 0,003	
刀库		
换刀系统	抓取式	
容量	2 x 20 (2 x 40 / 2 x 60)*	
最大刀具直径	45 / 110 mm (-o-)	
最大刀具长度	225 mm	
最大刀具重量 HSK-40	2,0 kg	
换刀		
切削到切削时间	约 1,75 s	
重量/尺寸		
机床重量	约 6 000 kg	
运输尺寸 宽 x 高 x 长	2,02 m x 2,35 m x 2,70 m	
安装尺寸 宽 x 高 x 长	3,20 m x 2,90 m x 4,90 m	
电源		
工作电压	3 x 400 Volt, 50 Hz, TN-S/TN-C Netz	
总功率	41 kVA	
压缩空气消耗	0,4 Nm ³ /min (5,5 bar)	
CNC 控制系统		
西门子	SINUMERIK 840 D sl	



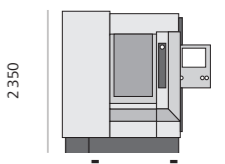
单工作台 2 个第五轴*



各主轴工作空间



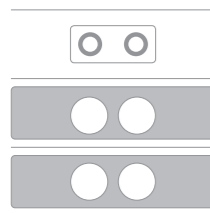
2700



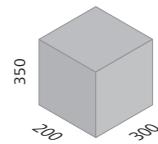
2020

*表示选配项, **表示根据需求, -o-表示占用多个刀具位置。详细规格取决于机床设备。技术参数根据项目规划。保留±15%浮动。参数可能调整。

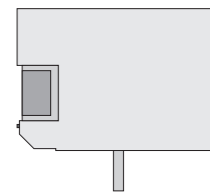
BA W02-22



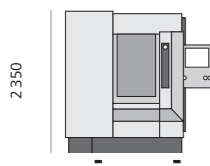
双交换工作台 2个第五轴*



各主轴工作空间



2550



2350

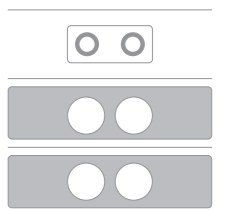
1920

*表示选配项，**表示根据需求，-o-表示占用多个刀具位置。详细规格取决于机床设备。技术参数根据项目规划。保留±15%浮动。参数可能调整。

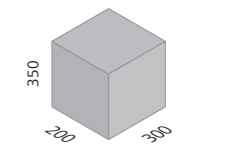
工作空间		
X轴	200 mm	
Y轴 (换刀位置)	350 mm (525 mm)	
Z轴	300 mm	
主轴间距	250 mm	
工作台		
摇篮式工作台 / 带有平面咬合的两端		
支撑：摇摆时间0 / 180°	约 2,25 s	
A/U轴, 用于安装夹具时		
其最大尺寸可达	ø 425 mm x 630 mm	
驱动方式	力矩电机	
工作载荷	2 x 160 kg	
A/U轴转速范围	1 - 100 min ⁻¹	
C/W轴*	2 个	
工作主轴		
	HSK-A40	HSK-E40*
转速范围	1 - 25 000 rpm	1 - 36 000 rpm
加速到最高速所需时间0 - n _{max}	< 0,7 s	< 1,5 s
主轴轴承直径	50 mm	
功率 (占空比)	2 x 18 kW (40%)	2 x 14 kW (40%)
扭矩 (占空比)	2 x 17 Nm (40%)	2 x 7 Nm (40%)
进给驱动		
驱动系统	直线电机	
快移速度X/Y/Z	80 / 120 / 120 m/min	
加速度X/Y/Z	16 / 16 / 24 m/s ²	
最大进给力X/Y/Z	4000 / 6000 / 4000 N	
精度		
定位测量系统	直接测量，绝对测量	
定位精度A /	≤ 0,006	
重复定位精度 R (ISO 230-2)	≤ 0,004	
刀库		
换刀系统	抓取式	
容量	2 x 20 (2 x 40 / 2 x 60)*	
最大刀具直径	45 / 110 mm (-o-)	
最大刀具长度	225 mm	
最大刀具重量HSK-40	2,0 kg	
换刀		
切削到切削时间	约 1,75 s	
重量/尺寸		
机床重量	约 6 300 kg	
运输尺寸 宽 x 高 x 长	1,92 m x 2,35 m x 2,55 m	
安装尺寸 宽 x 高 x 长	3,20 m x 2,90 m x 5,20 m	
电源		
工作电压	3 x 400 Volt, 50 Hz, TN-S/TN-C Netz	
总功率	41 kVA	
压缩空气消耗	0,4 Nm ³ /min (5,5 bar)	
CNC 控制系统		
西门子	SINUMERIK 840 D sl	



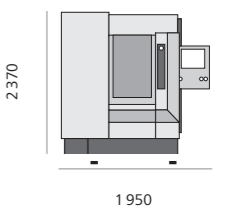
工作空间		
X轴	200 mm	
Y轴 (换刀位置)	350 mm (525 mm)	
Z轴	300 mm	
主轴间距	250 mm	
工作台		
摇篮式工作台 / 带有平面咬合的两端		
支撑: 摇摆时间0 / 180°	约 2,25 s	
驱动方式	力矩电机	
A/U轴转速范围	1 - 100 rpm	
C/W轴*	2 个	
工作主轴		
	HSK-A40	HSK-E40* 1
转速范围	1 - 25 000 rpm	1 - 36 000 rpm
加速到最高速所需时间0 - n _{max}	< 0,7 s	< 1,5 s
主轴轴承直径	50 mm	
功率 (占空比)	2 x 18 kW	2 x 14 kW
扭矩 (占空比)	2 x 17 Nm (40%)	2 x 7 Nm (40%)
进给驱动		
驱动系统	直线电机	
快移速度X/Y/Z	80 / 120 / 120 m/min	
加速度X/Y/Z	16 / 16 / 24 m/s ²	
最大进给力X/Y/Z	4 000 / 6 000 / 4 000 N	
精度		
定位测量系统	直接测量, 绝对测量	
定位精度A /	≤ 0,006	
重复定位精度 R (ISO 230-2)	≤ 0,004	
刀库		
容量	最多 24 个托盘	
托盘尺寸	632 x 436 mm / Inlay 600 x 400 mm	
工件尺寸	100 x 100 x 50 mm	
定位速度	15 m/min	
移动距离	864 mm	
36 毫米定位时间 (空 / 空)	0,36 s	
864 毫米定位时间	3,8 s	
允许总负载	400 kg	
机器人		
型号	LR Mate 200iD, Fa. Fanuc	
范围	717 mm	
负载	7 kg	
托盘切换 (空 / 空 at v _{lin} = 30 m/min)	25 s	
重量 / 尺寸		
机床重量	7 000 kg	
运输尺寸 宽 x 高 x 长	1,95 m x 2,37 m x 3,60 m	
占地面积	5,3 m ²	
机器人能耗 (计入标准机床)		
生产中功率	1,0 kW	
生产中耗气量	0,1 Nm ³ /min	



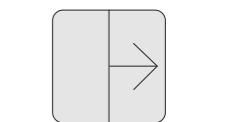
双交换工作台 2 个第五轴*



各主轴工作空间



1950



集成式自动化*

*表示选选项, **表示根据需求, -o-表示占用多个刀具位置。详细规格取决于机床设备。技术参数根据项目规划。保留±15% 浮动。参数可能调整。