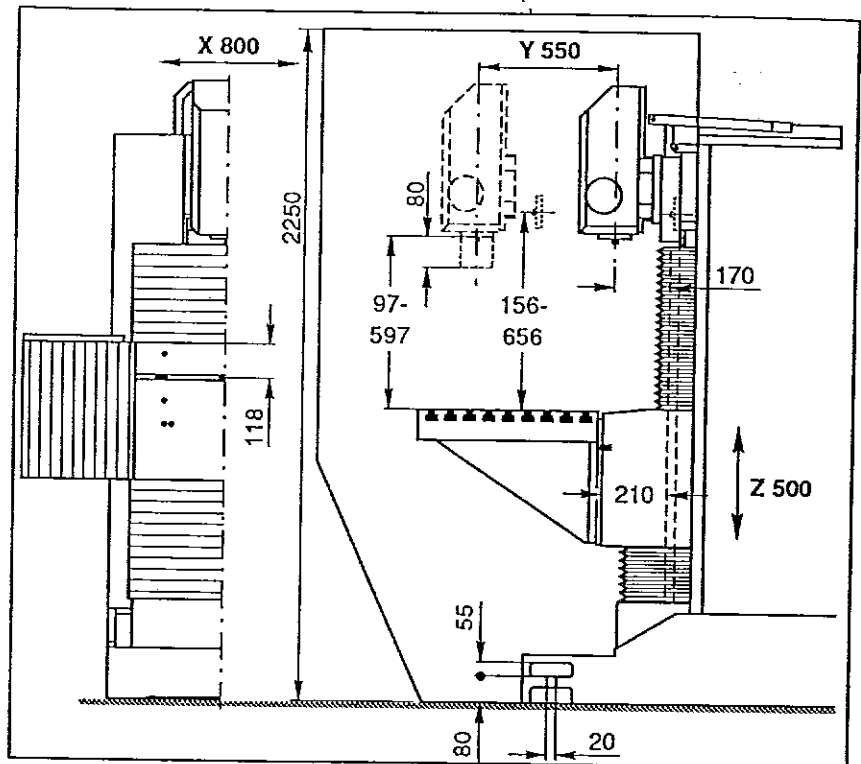


Technische Daten

2846 2844
mhbt d11

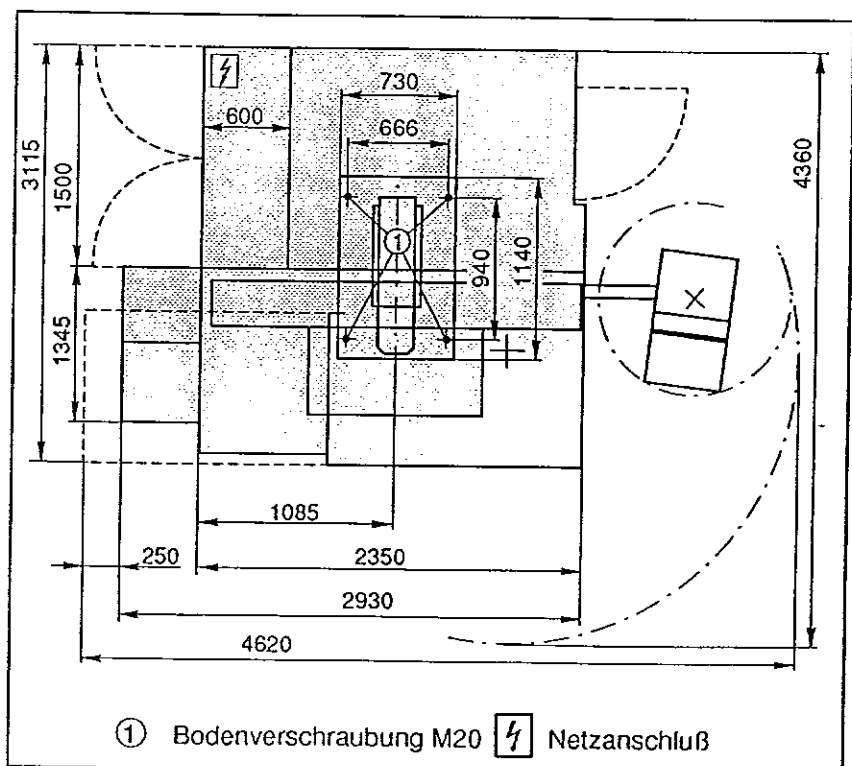
Arbeitsbereich FP5-80 (Typ 2846)

X-Achse	800 mm
Y-Achse	550 mm
Z-Achse	500 mm
Senkrecht-Fräskopf	
Pinolenhub	80 mm
Schwenkbereich	$\pm 90^\circ$



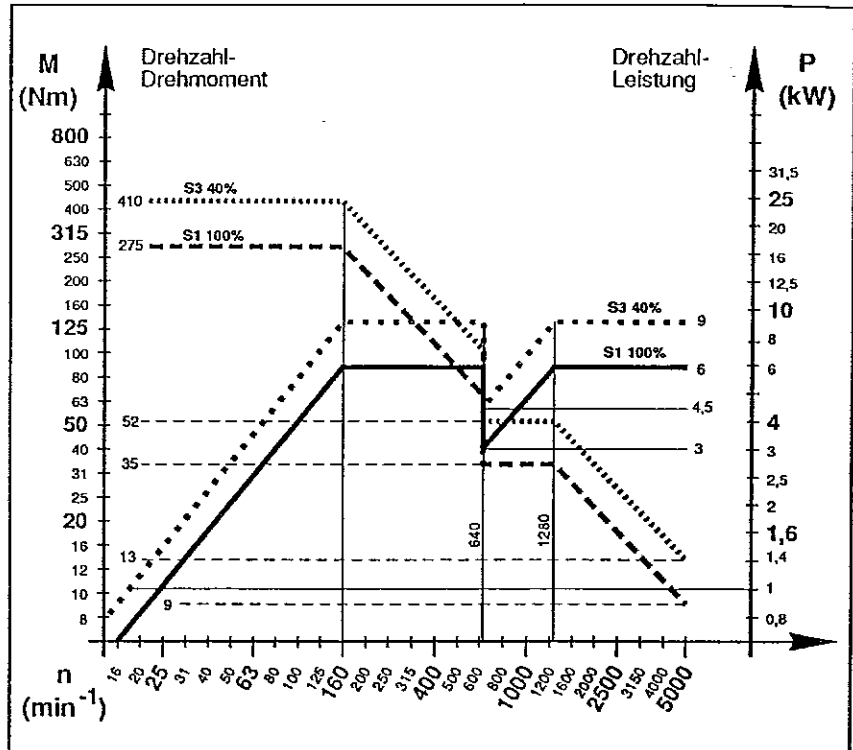
Aufstellmaße FP5-80 (Typ 2846)

Flächenbedarf (mit Sicherheitsbereich)	ca. 5,7 m x 5,4 m
Maschinengewicht, einschl. Winkeltisch, Senkrecht-Fräskopf, elektrischer Einrichtung und Steuerung	4500 kg
Schaltschrank	650 kg
Betriebsspannung	380 V/50 Hz
Leistungsaufnahme	20,5 kVA
Belastung am Maschinenfuß	4100 kg
Transportmaße und -gewichte siehe S. 2-2 Transportdaten.	



Datenblatt FP5-80 (Typ 2846)

Hauptantrieb	
geregelter Asynchronmotor	
Motorleistung	
100% ED _____	6,0 kW
40% ED (S3) _____	9,0 kW
Drehzahlbereich	
Drehzahl stufenlos programmierbar _____	0... 5000 min ⁻¹
Drehmoment	
An der Spindel verfügbar (Wirkungsgrad eingerechnet).	
vertikal _____	siehe Diagramm
horizontal _____	80 % von vertikal



Vorschubantrieb	
AC-Synchronmotor	
X-Achse _____	9 Nm
Y-Achse _____	9 Nm
Z-Achse _____	21 Nm
Kollisionsschutz-Kupplung für Z-Achse	
Vorschubbereich stufenlos programmierbar	
metrisch _____	2...6000 mm/min
Zoll-System _____	0.08...236 in/min
Eilgang	
metrisch _____	6000 mm/min
Zoll-System _____	236 in/min

Wegmeßsystem	
Direkte Wegmessung	
Auflösung _____	0,001mm
4. Achse _____	0,001°
Eingabefeinheit	
metrisch _____	0,001 mm
Zoll-System _____	0.0001 in
Tischschlitten	
1 Paß-Nut	
Breite _____	14 ^{H7} mm
Anschraubbohrungen für Tischzubehör _____	
zul. Schlittenbelastung _____	
_____ 800 kg	

Werkzeug-Aufnahme	
Werkzeugspannung durch Tellerfederpaket, Entspannung hydraulisch, Aufnahme SK 40 für Werkzeugschäfte _____	
_____ DIN 69871-A mit Anzugsbolzen _____	
_____ DIN 69872-A oder -B	
Option	
Anzugsbolzen System Ott mit Spannritze oder Werkzeugschäfte _____	
_____ DIN 2080 System Ott mit Spannritze	