

Technische Daten VHC

Technische Daten		VHC 2 - XTS	VHC 2 - XTS50	VHC 3 - XTS		VHC 3 - XTS50	VHC 50 - XTS
Arbeitsraum							
X-Verfahrweg vertikal	[mm]	1760 - 9000	1760 - 9000	1760 - 9000	[mm]	1760 - 9000	2000 - 9000
optional Pendelweg vertikal	[mm]	(X-Weg - 400) / 2	(X-Weg - 500) / 2	(X-Weg - 500) / 2	[mm]	(X-Weg - 500) / 2	(X-Weg - 600) / 2
Y-Verfahrweg horizontal / vertikal	[mm]	600	600	700 (900,1000, 1100) ²	[mm]	700 (900, 1000, 1100) ²	1000 (1250)
Z-Verfahrweg horizontal / vertikal	[mm]	850 / 820	850 / 790	850 (950, 1200) ²	[mm]	850 / 790 (950 / 890, 1200 / 1140)	1000 / 970 (1250 / 1220)
AbstandTisch - Spindelnase vert.	[mm]	0 - 820	0 - 790	40 - 890 (990) ²	[mm]	0 - 790 (0 - 890, 0 - 1140)	0 - 970
AbstandTisch - Spindelnase hor.	[mm]	180 - 1030	250 - 1100	250 - 1100 (1200) ²	[mm]	250 - 1100	280 - 1280
Maschinentisch							
Aufspannfläche, geschliffen, ca.	[mm]	(X-Weg + 400)xY-Weg	(X-Weg + 400)xY-Weg	(X-Weg + 400)xY-Weg	[mm]	(X-Weg + 400)xY-Weg	(X-Weg + 400)xY-Weg
T-Nuten, Richtnut H7	[mm]	14 H9	18 H9	14 H9	[mm]	18 H9	18 H9
T-Nutenabstand	[mm]	160	160	160	[mm]	160	160
Anzahl T-Nuten		4	4	5 (6) ²		5 (6) ²	6
max. Tischbelastung	[kg/m²]	1000	1000	1200	[kg/m²]	1200	1500
Vorschubantrieb							
max. Eilgang	[m/min]	40/40/30	40/40/30	40/40/30	[m/min]	40/40/30	30/30/25
max. Vorschubkraft	[N]	9000	9000	9000	[N]	9000	20000
Arbeitsspindel							
Standardantrieb Nr. ¹		110	131	110		131	161
optional Antrieb Nr. ¹		100, 111, 113	133	100, 111, 113		133	163, 182
Werkzeugaufnahme							
DIN ISO 7388-1 AD / DIN ISO 7388-3 AD optional		SK 40 BT 40, HSK A63, C6	SK 50 BT 50, HSK A100, C8	SK 40 BT 40, HSK A63, C6		SK 50 BT 50, HSK A100, C8	SK 50 BT 50, HSK A100, C8
Schwenkkopf							
Schwenkbereich B-Achse		± 90° (± 100°) ²	± 90° (± 100°) ²	± 90° (± 100°) ²		± 90° (± 100°) ²	± 90° (± 100°) ²
Teilung		0,001° (frei interpolierend) ²	0,001° (frei interpolierend) ²	0,001° (frei interpolierend) ²		0,001° (frei interpolierend) ²	0,001° (frei interpolierend) ²
Werkzeugwechsler							
Werkzeugplätze Standard		22	26	22		26	30
optional erweiterbar bis zu		216 ³	156 ³	288 ³		180 ³	180 ³
max. Werkzeugdurchmesser	[mm]	85	110	85	[mm]	110	110
bei freien Nachbarplätzen	[mm]	135	180	135	[mm]	180	180
max. Werkzeuglänge	[mm]	400	400	400	[mm]	400	400
Werkzeugwechselzeit ca.	[s]	5	7	6	[s]	7	8
Genauigkeit							
Positioniergenauigkeit ⁴	[mm]	± 0,015 (± 0,0075) ²	± 0,015 (± 0,0075) ²	± 0,015 (± 0,0075) ²	[mm]	± 0,015 (± 0,0075) ²	± 0,015
Wiederholgenauigkeit	[mm]	± 0,005	± 0,005	± 0,005	[mm]	± 0,005	± 0,005

¹ Spindelantriebe		100	110	111	113		131	133	161	163	182
Spindeldrehzahl	[1/min]	6000	6000	6000	6000	[1/min]	4000	4000	4000	4000	4000
optional bis	[1/min]	15000	12000	12000	10000	[1/min]	9000	9000	7500	7500	-
max. Drehmoment (40% ED)	[Nm]	95	143	191	255	[Nm]	286	355	540	540	820
max. Leistung (40% ED)	[kW]	20	30	40	40	[kW]	45	56	28	56	81

² Angaben optional
³ bei bspw. 3 Werkzeugtürmen
⁴ auf 1000 mm pro Achse X/Y/Z und bei vertikaler Spindelstellung