

Baureihe 16

Prozessvorteile

	FZ 16	FZ 16	DZ 16
Werkzeugwechsler	Kettenmagazin	Kettenmagazin	Kettenmagazin
Verfahrwege X – Y – Z	660 – 660 – 500 mm	660 – 660 – 400 mm	340 – 660 – 400 mm
Span-zu-Span Zeit	2,5 s	2,9 s	2,5 s
Anzahl Frässpindeln	1	1	2
Spindelabstand			320 mm
Frässpindel Drehzahl max.	20.000 min ⁻¹	10.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Frässpindel Drehmoment max.	200 Nm	408 Nm	200 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-A63	HSK-A100	HSK-A63
Anzahl Werkzeuge max.	162	52	2 x 80
Werkzeugdurchmesser max.	78 mm	120 mm	78 mm
Werkzeugdurchmesser 2 max.	160 mm	280 mm	160 mm
Werkzeuglänge max.	450 mm	50 mm	300 mm
Werkzeuggewicht max.	10,0 kg	25,0 kg	10,0 kg
Eilgang X – Y – Z	75 – 75 – 75 m/min	75 – 75 – 75 m/min	75 – 75 – 75 m/min
Achsbeschleunigung X – Y – Z	15 – 13 – 18 m/s ²	15 – 13 – 18 m/s ²	12 – 12 – 14 m/s ²

