

Baureihe 831

Technische Daten

	MT 831	MT 831 TWIN
Werkzeugwechsler	Kettenmagazin	Kettenmagazin
Verfahrwege X – Y – Z max.	780 – 400 – 400 mm	700 – 400 – 400 mm
Span-zu-Span Zeit	2,9 s	3,0 s
Anzahl Frässpindeln	1	2
Spindelabstand		400 mm
Frässpindel Drehzahl	10.000 – 15.000 min ⁻¹	10.000 – 15.000 min ⁻¹
Frässpindel Drehmoment max.	118 Nm	118 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-A63	HSK-A63
Anzahl Werkzeuge max.	48 60	2 x 35
Eilgang X – Y – Z max.	75 – 75 – 75 m/min	75 – 75 – 75 m/min
Achsbeschleunigung X – Y – Z max.	9 – 14 – 18 m/s ²	8 – 13 – 14 m/s ²

