3 Technische Daten H 6000

SPEZ.00020825-D			
Stand: 08.09.2022			
Arbeitsbereich			
	X- / Y- / Z-Achsen	mm	1.000 / 1.000 / 1.000
Vorschubkräfte			
	X- und Y-Achse bei ED S3 - 40%	N	15.000
	Z-Achse bei ED S3 - 40%	N	20.000
Geschwindigkeiten			
Ausstattungspaket POWER	Eilgang in X-, Y- und Z-Achse	m/min	50
	Beschleunigung in X-, Y- und Z-Achse	m/s^2	5
Ausstattungspaket SPEED	Eilgang in X-, Y- und Z-Achse	m/min	65 / 65 / 72
	Beschleunigung in X-, Y- und Z-Achse	m/s^2	7 / 7 / 10
Positionsgenauigkeit der Linearachsen X, Y, Z			
	Messverfahren		Pendel
	Positionstoleranz Tp (nach VDI/DGQ 3441) / Positionsunsicherheit At (ISO 230)	mm	0,008
Arbeitseinheit			
Power Cutting 100 G	Werkzeugaufnahme		HSK-A 100
	Werkzeugaufnahme		SK 50
	Werkzeugaufnahme		BT 50
	Getriebeplan		GP.000420
	Drehzahlbereich	1/min	5-8.000
	Max. Antriebsleistung ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min) ab Drehzahl 500 / 2.000	kW	43
	Max. Drehmoment ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min) bis Drehzahl 500 / 2.000	Nm	822
	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100
Power Cutting enforced 100 G	Werkzeugaufnahme		HSK-A 100
	Werkzeugaufnahme		SK 50
	Werkzeugaufnahme		BT 50
	Getriebeplan		GP.000464
	Drehzahlbereich	1/min	5-8.000
	Max. Antriebsleistung ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min) ab Drehzahl 500 / 2.000	kW	60
	Max. Drehmoment ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min) bis Drehzahl 500 / 2.000	Nm	1.146
	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100

HELLER

High Power Cutting 100 G	Werkzeugaufnahme		HSK-A 100
	Werkzeugaufnahme		SK 50
	Werkzeugaufnahme		BT 50
	Getriebeplan		GP.000435
	Drehzahlbereich	1/min	5-6.000
	Max. Antriebsleistung ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min) ab Drehzahl 250 / 500 / 1.000 / 2.000	kW	60
	Max. Drehmoment ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min) bis Drehzahl 250 / 500 / 1.000 / 2.000	Nm	2.292
	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	110
	Mit HPC-Einheit verlängert sich die Span-zu-Span-Zeit um 0,3 sec		
Speed Cutting 100 i	Werkzeugaufnahme		HSK-A 100
	Getriebeplan		GP.000494
	Drehzahlbereich	1/min	5-13.000
	Antriebsleistung ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min)	kW	45
	Max. Drehmoment ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min)	Nm	228
	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100
Power Cutting 100 i	Werkzeugaufnahme		HSK-A 100
	Werkzeugaufnahme		SK 50
	Werkzeugaufnahme		BT 50
	Getriebeplan		GP.000495
	Drehzahlbereich	1/min	5-10.000
	Antriebsleistung ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min)	kW	45
	Max. Drehmoment ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min)	Nm	360
	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100
Dynamic Cutting 100 i	Werkzeugaufnahme		HSK-A 100
	Getriebeplan		GP.000497
	Drehzahlbereich	1/min	5-12.000
	Antriebsleistung ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min)	kW	45
	Max. Drehmoment ED S6 - 40% (Spieldauer 10 min)	Nm	400
	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100
Werkzeuge			
	Max. zul. Werkzeugmasse	kg	25
	Max. zul. Werkzeugmasse (jeder Platz belegt)	kg	8
	Max. zul. Gewichtsmoment des Werkzeugs bzgl. Greiferrille	Nm	30

	Kettenmagazin: Span-zu-Span-Zeit T2,3 für nächstliegendes Werkzeug (nach VDI 2852) bis max. 5 kg (POWER / SPEED)	s	3,6 / 3,2
	Regalmagazin: Span-zu-Span-Zeit T2,3 für nächstliegendes Werkzeug (nach VDI 2852) bis max. 5 kg (POWER / SPEED)	s	3,6 / 3,2
	Option „Erhöhtes Werkzeuggewicht und Gewichtsmoment bei Ketten- und Regalmagazinen“		
	Max. zul. Werkzeugmasse	kg	35
	Max. zul. Gewichtsmoment des Werkzeugs bzgl. Greiferrille	Nm	50
Kettenmagazin			
HSK 100 / SK 50 / BT 50	Magazinplätze	Anzahl	50 / 100 / 150
	Max. Werkzeuglänge	mm	600
	Max. Werkzeugdurchmesser (mit Freiplätzen)	mm	280
	Max. Werkzeugdurchmesser (jeder Platz belegt)	mm	112
	Max. Brückenwerkzeug (Durchmesser x Breite)	mm	460 x 280
Regalmagazin			
HSK 100 / SK 50 / BT 50	Magazinplätze	Anzahl	265 / 425
	Max. Werkzeuglänge	mm	600
	Max. Werkzeugdurchmesser (mit Freiplätzen)	mm	280
	Max. Brückenwerkzeug (Durchmesser x Breite)	mm	485 x 280
NC-Rundtisch			
Ausstattungspaket POWER	Teilung	Grad	360.000 x 0,001°
	Drehzahl (B-Achse)	1/min	25
	Teilgenauigkeit Tp (nach VDI/DGQ 3441) / Positionsunsicherheit At (ISO 230)	Winkel s	8
	Max. Drehmoment ED S3 - 40%	Nm	2.900
	Max. Tangentialmoment	Nm	12.000
	Max. Kippmoment	Nm	18.000
Werkstückrüstplatz			
	Automatisch drehbar (NC)		
	Teilgenauigkeit bezüglich der Werkstückpalette	Winkel min	±6
Palette / Palettenwechsel-einrichtung			
	Palettenwechselgenauigkeit (in X-, Y- und Z-Achse)	mm	0,01
	Palettenabmessung	mm	630 x 630