

Ideal auch für Lehrbetriebe

12'000 [15'000] min⁻¹ Spindeldrehzahl

*24 [30 / 40 / 60] Werkzeuge mit
Doppelgreifarm Wechsler*

*48/48/32 m/Min X/Y/Z Eilgänge
20/20/20 m/Min X/Y/Z Vorschub*

THK Linearführungen

Meehanite[®] Guss

Optional:

*20 Bar Innenkühlung
Scharnierband Späneförderer
Rundtisch 4. Achse*

Steuerungen:

*Fanuc MXP 200FA inkl. vielen Optionen
oder
Sinumerik 828D mit Shopmill*

Heidenhain iTNC 530 HSCI [opt.]



YCM - NXV 1020A

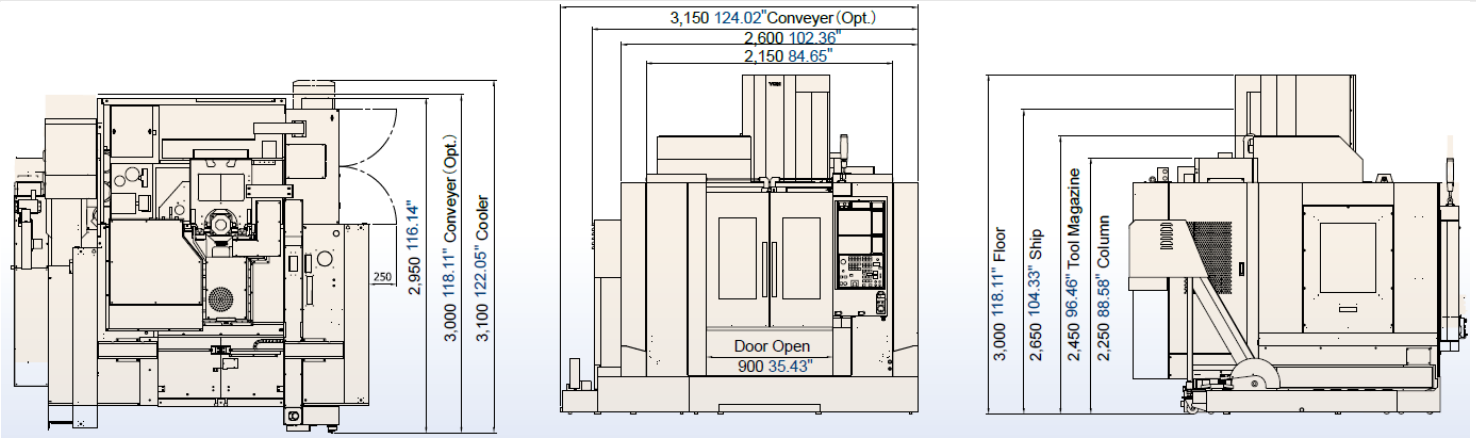
Technische Daten	NXV 1020A
Verfahrwege X / Y / Z mm	1'020 / 520 / 540
Eilgang X / Y / Z m/min	48 / 48 / 32
Vorschub X / Y / Z m/min	20
Tischgrösse	1'120 x 520 mm
Tischbelastung kg	500
Spindeldrehzahl	12'000 [15'000] min ⁻¹
Spindel Leistung	11 / 18.5 [7.5 / 11 opt.] KW
Werkzeugaufnahme	BT 40
Werkzeugmagazin	24 [30 / 40 / 60 opt.]
Gewicht kg	5'350
Steuerungen	Fanuc MXP 200FA oder Siemens 828D Heidenhain iTNC 530 HSCI [opt.]

Werkzeugmagazin mit 24 [30/48/60] Plätze

1.7 Sek Tool to Tool
3.5 Sek Span zu Span



YCM - NXV 1020A

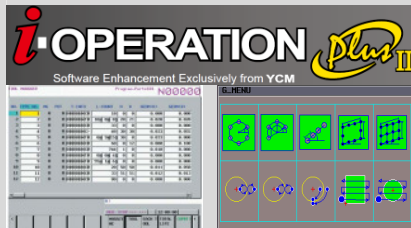


geringer Platzbedarf und gute Zugänglichkeit



YCM CONTROL by FANUC MXP-200 FA

- AICC II
- 200 Sätze vorauslesen
- 2 ms Satzverarbeitungszeit
- 10.4" Farb LCD
- Manual Guide i Dialog, etc.)
- RJ45 Ethernet, USB & CF Card
- u.v.m.



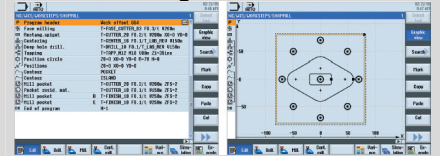
Viele benutzerfreundliche Zusatzfunktionen



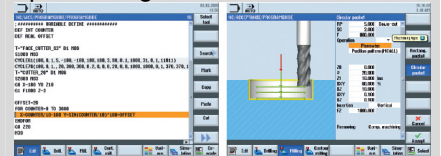
SIEMENS SINUMERIK 828D

- 10.4" Farb LCD
- RJ45 Ethernet, USB & CF Card
- Äusserst Bedienerfreundlich

ShopMill für sehr schnelles und einfaches Programmieren



High-level language für Prozessoptimierung und Produktion



Heidenhain iTNC 530 HSCI [optional]



Spezielles IDD Spindel Design

1. Motor direkt an Spindel gekoppelt
2. Fanuc Vector Antiebs für hohe Dehmomente
3. Symetrisches Spindelgehäuse
4. Schutz der Spindellager beim Werkzeug ausstossen
5. Hohe Präzision durch Spindel Encoder
6. Grosse Spindel Lager Durchmesser
7. Sperrluft an Spindel
8. Ausblasen der Spindel beim Werkzeugwechsel

