



# Technische Daten VPC U

		VPC 40 U	VPC 45 U	VPC 50 U	VPC 55 U
<b>Arbeitsraum</b>					
X-Verfahrweg vertikal	[mm]	2300 (2940, 3400) <sup>2</sup>	2300 (2940, 3400) <sup>2</sup>	2300 (2940, 3400) <sup>2</sup>	2300 (2940, 3400) <sup>2</sup>
X-Verfahrweg horizontal	[mm]	2000 (2640, 3100) <sup>2</sup>	2000 (2640, 3100) <sup>2</sup>	2000 (2640, 3100) <sup>2</sup>	2000 (2640, 3100) <sup>2</sup>
Y-Verfahrweg	[mm]	1200 (1400, 1600) <sup>2</sup>	1400 (1600, 1800, 2200) <sup>2</sup>	1200 (1400, 1600) <sup>2</sup>	1400 (1600, 1800, 2200) <sup>2</sup>
Z-Verfahrweg	[mm]	600 (700) <sup>2</sup>	900 (1100) <sup>2</sup>	600 (700) <sup>2</sup>	900 (1100) <sup>2</sup>
<b>Maschinentisch</b>					
Tischbreite (abhängig vom Y-Weg)	[mm]	1100 (1350, 1500) <sup>2</sup>	1100 (1350, 1500, 1800, 2200) <sup>2</sup>	1100 (1350, 1500) <sup>2</sup>	1100 (1350, 1500, 1800, 2200) <sup>2</sup>
Aufspannlänge	[mm]	ca. X-Weg	ca. X-Weg	ca. X-Weg	ca. X-Weg
T-Nuten, Richtnut H7	[mm]	14 H9 (18 H9) <sup>2</sup>	14 H9 (18 H9) <sup>2</sup>	14 H9 (18 H9) <sup>2</sup>	14 H9 (18 H9) <sup>2</sup>
T-Nutenabstand	[mm]	160	160	160	160
max. Tischbelastung pro Tisch	[kg]	1500 (2000) <sup>2</sup>	2000 (3500) <sup>2</sup>	1500 (2000) <sup>2</sup>	2000 (3500) <sup>2</sup>
min. Abstand Tisch - Spindelnase vert.	[mm]	260 (110) <sup>2</sup>	260 (110) <sup>2</sup>	210 (60) <sup>2</sup>	210 (60) <sup>2</sup>
min. Abstand Tisch - Spindelnase hor.	[mm]	310 (160) <sup>2</sup>	310 (160) <sup>2</sup>	310 (160) <sup>2</sup>	310 (160) <sup>2</sup>
<b>CNC-Rundtisch</b>					
Aufspannfläche (abhängig vom RTA-Modell)	[mm]	1100 x 1100 bis ø 1600 <sup>2</sup>	1100 x 1100 bis ø 2300 <sup>2</sup>	1100 x 1100 bis ø 1600 <sup>2</sup>	1100 x 1100 bis ø 2300 <sup>2</sup>
max. Transportlast	[kg]	1500 (2000) <sup>2</sup>	2000 (3500) <sup>2</sup>	1500 (2000) <sup>2</sup>	2000 (3500) <sup>2</sup>
max. Tangentialmoment	[Nm]	10000	10000 (18000) <sup>2</sup>	10000	10000 (18000) <sup>2</sup>
max. Kippmoment	[Nm]	26000	26000 (60000) <sup>2</sup>	26000	26000 (60000) <sup>2</sup>
Genauigkeit Messsystem	[arcsec]	± 5" (±1") <sup>2</sup>	± 5" (±1") <sup>2</sup>	± 5" (±1") <sup>2</sup>	± 5" (±1") <sup>2</sup>
min. Abstand Tisch - Spindelnase vert.	[mm]	110	110	60	60
min. Abstand Tisch - Spindelnase hor.	[mm]	160	160	160	160
<b>Vorschubantrieb</b>					
max. Eilgang in X/Y/Z	[m/min]	20/20/20 (30/30/25) <sup>2</sup>	20/20/20 (30/30/25) <sup>2</sup>	20/20/20 (30/30/25) <sup>2</sup>	20/20/20 (30/30/25) <sup>2</sup>
max. Vorschubkraft	[N]	9000	9000	9000	9000
<b>Arbeitsspindel</b>					
Standardantrieb Nr. <sup>1</sup>		110	110	131	131
optional Antrieb Nr. <sup>1</sup>		100, 111, 113	100, 111, 113	133	133, 173
<b>Werkzeugaufnahme</b>					
DIN 69871 A / DIN 69872 A		SK 40	SK 40	SK 50	SK 50
optional		BT 40, HSK A63, C6	BT 40, HSK A63, C6	BT 50, HSK A100, C8	BT 50, HSK A100, C8
<b>Schwenkkopf</b>					
Schwenkbereich B-Achse		90°	90° (100°)	90°	90° (100°)
Teilung		2,5° (0,001) <sup>2</sup>	2,5° (0,001°), frei interpolierend) <sup>2</sup>	2,5° (0,001) <sup>2</sup>	2,5° (0,001°), frei interpolierend) <sup>2</sup>
<b>Werkzeugwechsler</b>					
Werkzeugplätze Standard		22	22	20	20
optional erweiterbar bis zu		90	90	90	90
max. Werkzeugdurchmesser	[mm]	85	85	110	110
bei freien Nachbarplätzen	[mm]	135	135	180	180
max. Werkzeuglänge	[mm]	400	400	400	400
Werkzeugwechselzeit ca.	[s]	6	6	7	7
<b>Genauigkeit</b>					
Positioniergenauigkeit <sup>3</sup>	[mm]	± 0,015 (± 0,008) <sup>2</sup>	± 0,015 (± 0,008) <sup>2</sup>	± 0,015 (± 0,008) <sup>2</sup>	± 0,015 (± 0,008) <sup>2</sup>
Wiederholgenauigkeit	[mm]	± 0,01 (± 0,006) <sup>2</sup>	± 0,01 (± 0,006) <sup>2</sup>	± 0,01 (± 0,006) <sup>2</sup>	± 0,01 (± 0,006) <sup>2</sup>

## <sup>1</sup> Spindelantriebe

		100	110	111	113	131	133	173 <sup>4</sup>
Spindeldrehzahl	[1/min]	6000	6000	6000	6000	4000	4000	6000
optional bis	[1/min]	15000	12000	12000	10000	9000	9000	7500
max. Drehmoment (40% ED)	[Nm]	95	143	191	255	286	355	445
max. Leistung (40% ED)	[kW]	20	30	40	40	45	56	70

<sup>2</sup> Angaben optional <sup>3</sup> auf 1000 mm pro Achse X/Y/Z und bei vertikaler Spindelstellung <sup>4</sup> nur für VPC 55 U mit interpolierendem Schwenkkopf

Technische Daten beziehen sich auf die Standardausführung. Erweiterungen und Anpassungen auf Anfrage und in Abhängigkeit von der Gesamtkonfiguration und dem Einsatzfall.