

# Fehlmann PICOMAX 55 CNC

## **Präzisions-Koordinatenbohr- und Fräsmaschine**



### **Technische Daten:**

<u>Maße (BxHxT):</u>	1920x2400x1850mm		
<u>Gewicht:</u>	ca. 2400 kg		
<u>Steuerung:</u>	HEIDENHAIN TNC 407 (415)		
<u>Arbeitsbereich</u>	Verfahrtweg längs Verfahrtweg quer Pinolenhub (gesteuert) Pinolenhub (manuell) Verfahrtweg Maschinenkopf	X-Achse Y-Achse Z-Achse Z-Achse W-Achse	500 mm 250 mm 145 mm 160 mm 500 mm
<u>Geschwindigkeiten</u>	X- und Y-Achse Z-Achse W-Achse	1 - 1.000 mm/min 1 - 6.000 mm/min 1 - 3.600 mm/min	
<u>Vorschubkräfte</u>	X- und Y-Achse Z-Achse	6.500 N 8.000 N	
<u>Eilgänge</u>	X- und Y-Achse Z-Achse	11 m/min 6 m/min	
<u>Wegmesssystem</u>	Direktes Messsystem über Linearmaßstab Indirektes Messsystem über Drehgeber		Achse X/Y/W Achse Z
<u>Genauigkeit</u>	Positionstoleranz P Achse(n) Positionsstreubreite Ps Achse(n)	X / Y Z / W X / Y Z / W	0,005 mm 0,010 mm 0,003 mm 0,005 mm
<u>Tisch Arbeitsraum</u>	Aufspannfläche (LxB): T-Nuten: - Anzahl - Breite - Abstand Zulässige Tischbelastung Abstand Tisch-Spindelnase (min – max) Horizontale Ausladung		885x320 mm 5 12-H8mm 50 mm 250 kg 0 – 120 – 620 mm 300 mm
<u>Arbeitsspindel</u>	Werkzeug-Schnellwechselsystem 27 Aufnahmen Werkzeugwechsel hydraulisch - Wiederholgenauigkeit - Wechselzeit (manuell) Drehzahlbereich (stufenlos regelbar) Antriebsleistung Max. Drehmoment		SF 32 über Drucktasten 0,002 mm ca. 3 Sekunden 50 – 10.000 min 7 kW 70 Nm
<u>Zerspanleistung</u>	Bohrleistung Fräseleistung Gewindeschneiden		Ø 25 mm 100 cm <sup>3</sup> / min M 16
<u>Kühlmittel</u>	Kühlmittel: Behälter extern, Inhalt Förderstrom der Pumpe		100l 75 l/min
<u>Elektr. Anschlüsse</u>	Betriebsspannung Gesamtanschlussleistung		3 x 400V/50Hz25A 16 kW