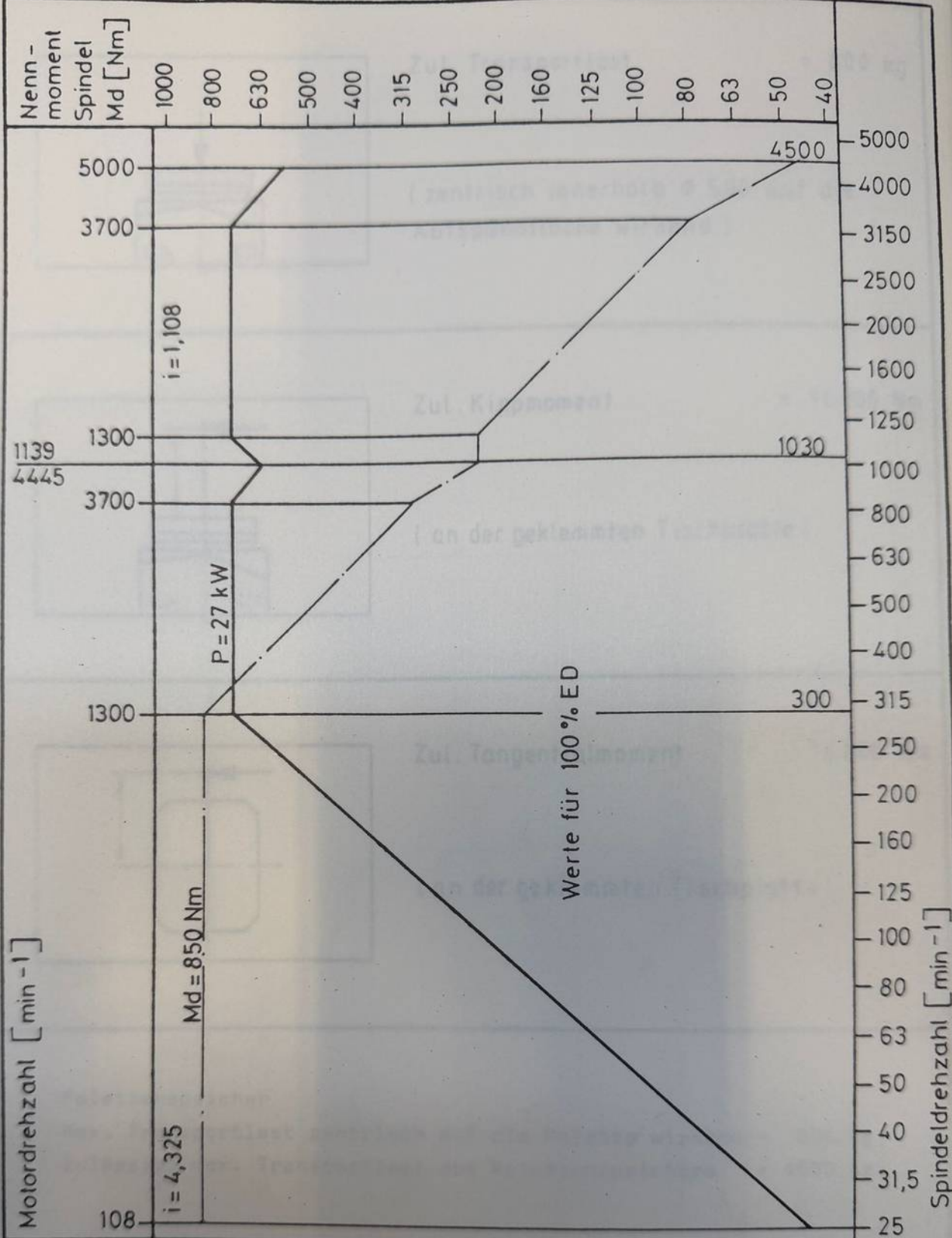
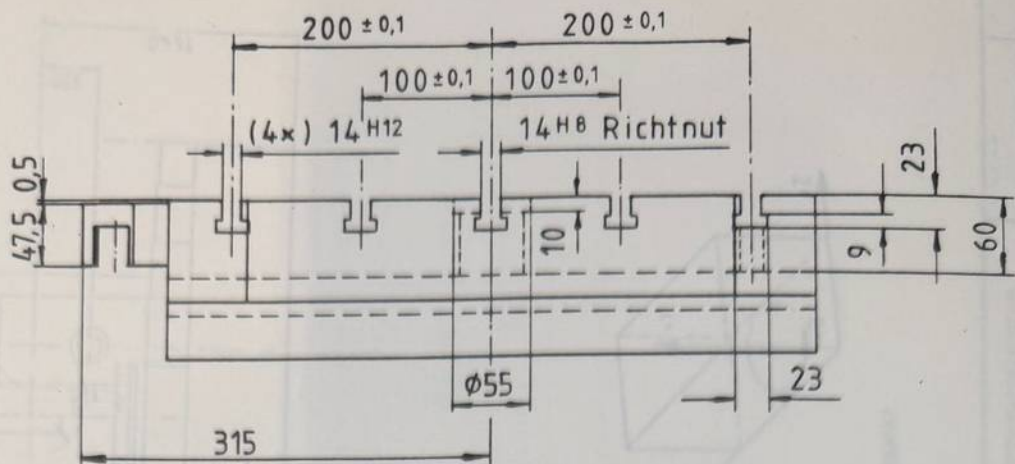
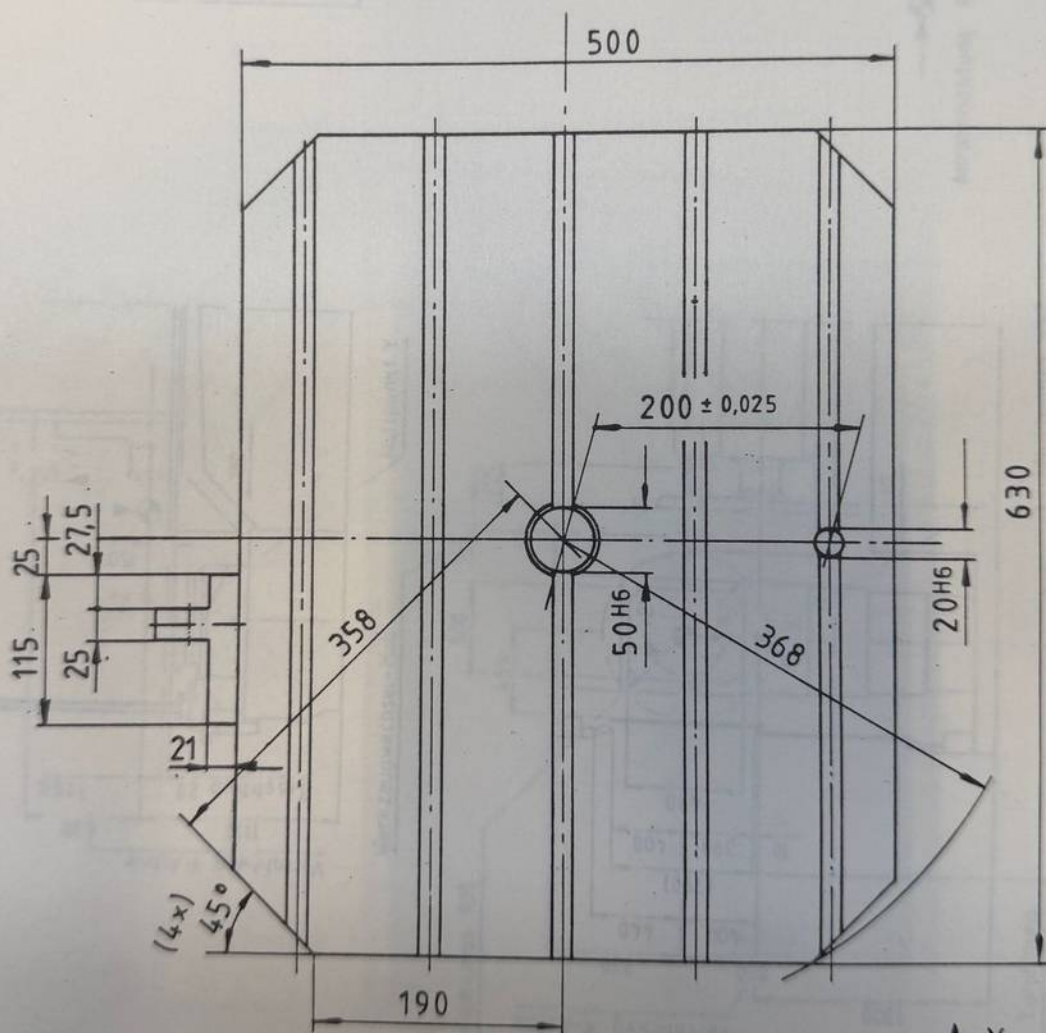


Arbeitsbereich	<p>Verfahrwege</p> <p>X-Achse: Verfahrbarer Rundtisch 800 mm</p> <p>Y-Achse: Bearbeitungseinheit 630 mm</p> <p>Z-Achse: Ständer mit Bearbeitungseinheit 630 mm</p> <p>Abstand in der X-Achse Tischmitte/Spindelmitte $\pm$ 400 mm*</p> <p>Abstand in der Y-Achse Palettenoberfläche/Spindelmitte min. 150 mm*</p> <p>Abstand in der Z-Achse Tischmitte/Spindelnase min. 130 mm*</p> <p>* genaue Maschinen-Nullpunktlage nach Abnahmeprotokoll</p>
Arbeitsspindel	<p>Durchmesser am vorderen Lager 100 mm</p> <p>Werkzeugaufnahme für Steilkegelschaft DIN 69871 A50</p> <p>Drehzahlbereich 25-4500 min⁻¹</p> <p>Drehzahl ganzzahlig stufenlos</p> <p>Über Programm wählbar</p> <p>Antriebsleistung (100% ED) max. 27 kW</p> <p>Nenn-Drehmoment an der Arbeitsspindel (100% ED) max. 850 Nm</p>
Vorschub	<p>Vorschubbereich in X-Y-Z-Achse 1-10 000 mm/min</p> <p>Vorschub ganzzahlig stufenlos</p> <p>Über Programm wählbar</p> <p>Vorschubkraft in X-Y-Z-Achse (100% ED) ca. 15 000 N (25% ED) ca. 25 000 N</p>
Eilgang	<p>Eilganggeschwindigkeit in X-Y-Z-Achse</p> <p>Eilgang in B-Achse</p>
 Hüller Hille GmbH Werkzeugmaschinen	<p>Technische Daten - Arbeitsbereich nb-h 150</p> <p>Zeichnung</p> <p>03 945 00742.04 1</p>







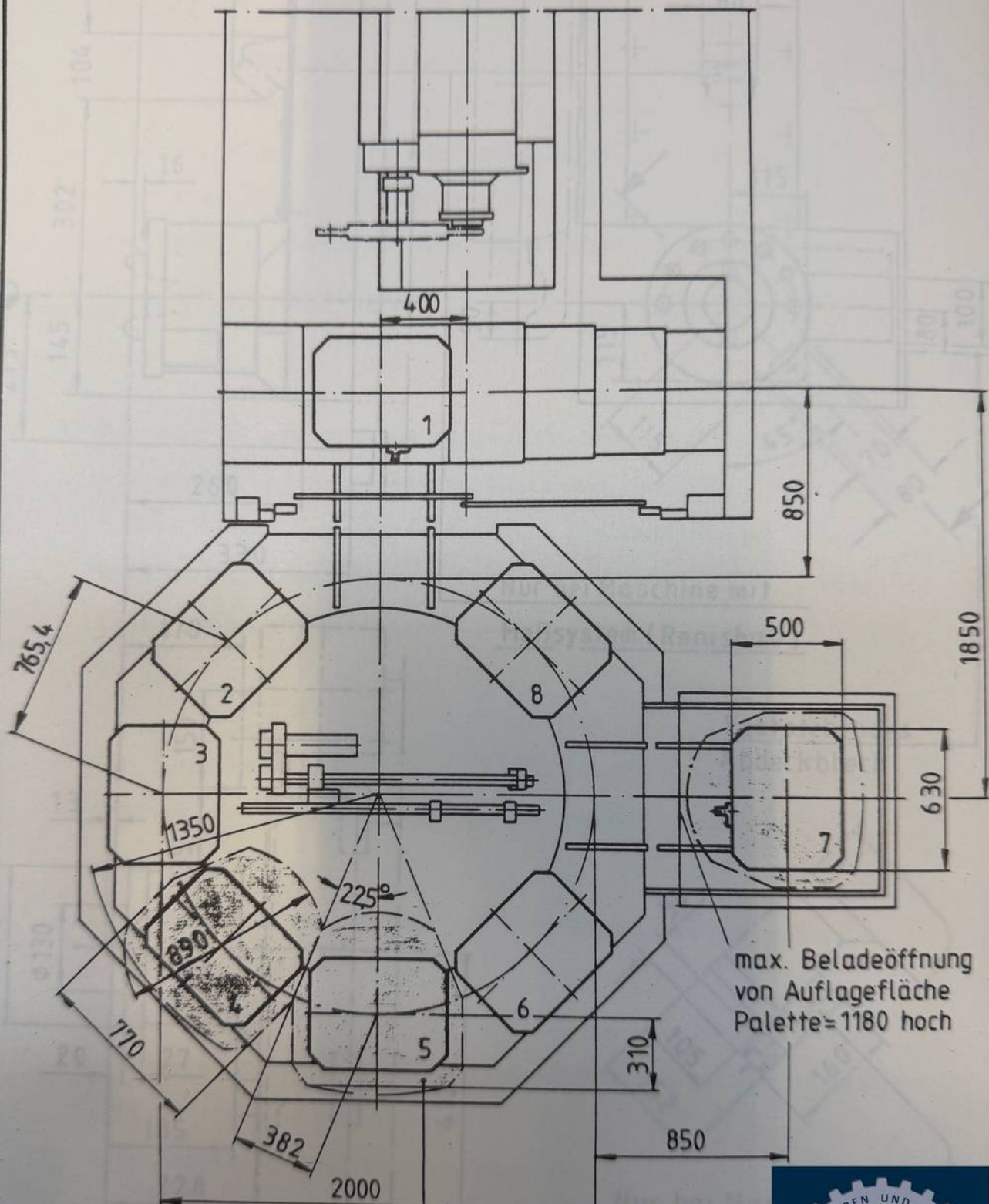
Palette DIN 55 201-A2-500x630 (Entw. Juni 83)

THYSSEN Hüller Hille GmbH
Werkzeugmaschinen

CNC-Bearbeitungszentrum
nb-h 150
Aufspannfläche Speicherpalette

Zeichnungs-
03 945

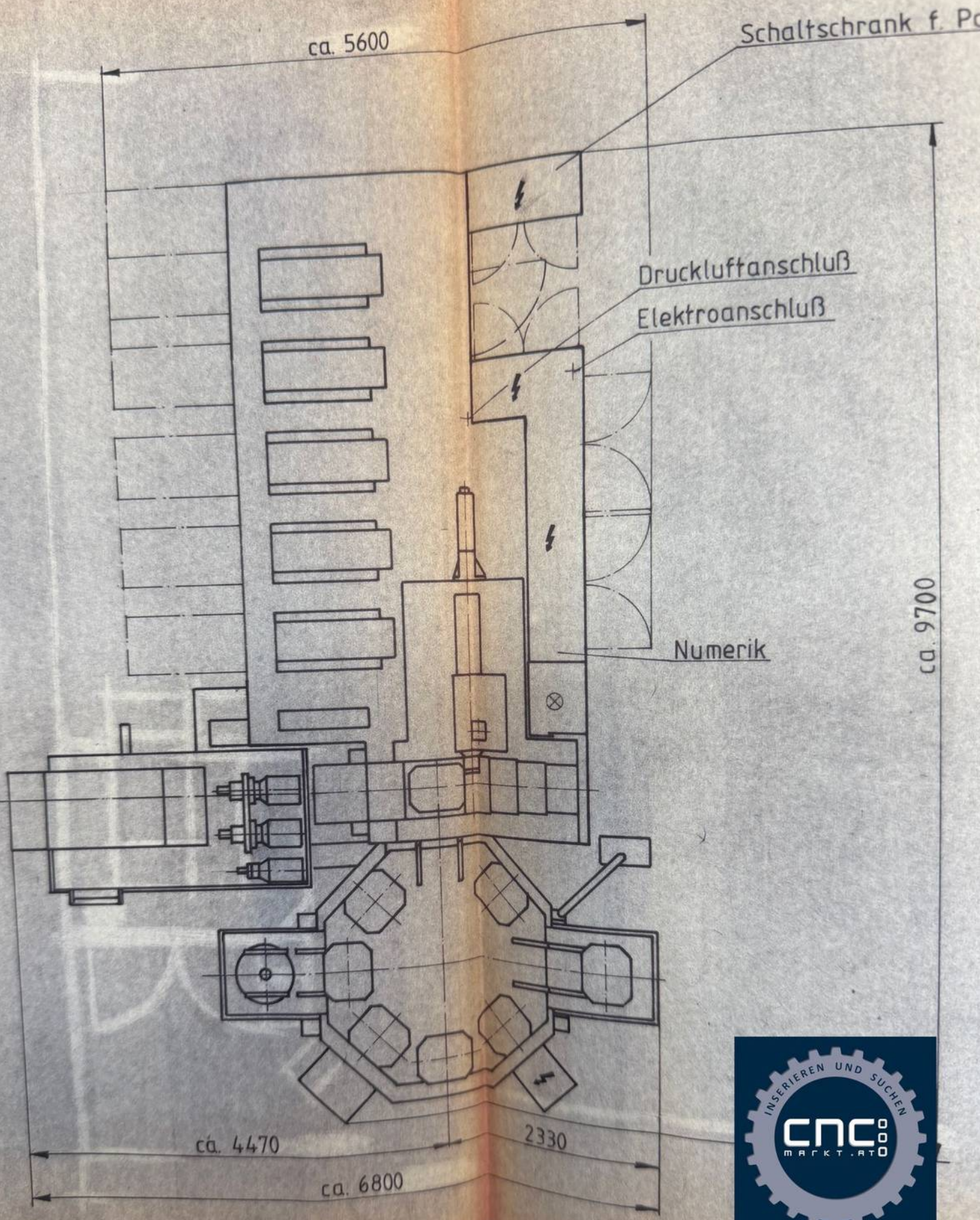




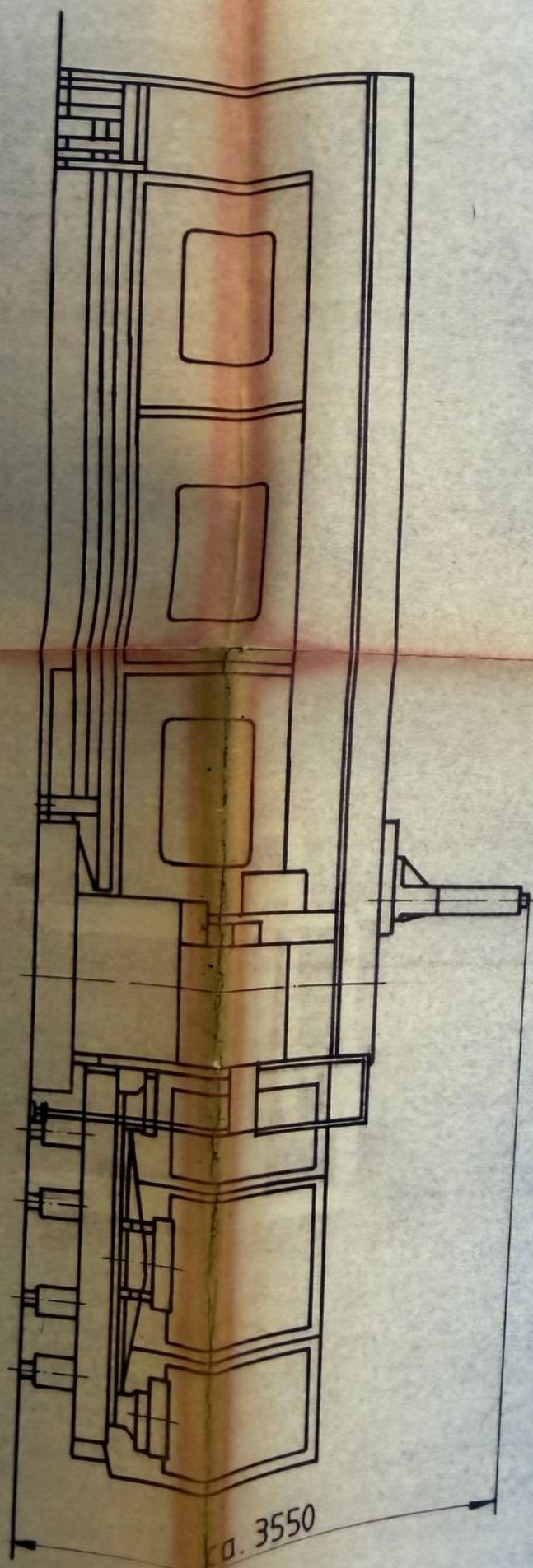
max. Beladeöffnung
von Auflagefläche
Palette=1180 hoch

Eventuell vorhandene Werkzeugbruchkontrolle beachten.





speicher



ca. 3550



Erste