

Technische Daten.

Arbeitsbereich		VTC 250	VTC 315	VTC 250 L
Futterdurchmesser	mm	250	315	250
Werkstückdurchmesser max.	mm	140	250	140
Verfahrweg X / Z	mm	300 / 740	390 / 950	300 / 700
Werkstück				
Länge max.	mm	630 / 1.000*	700	630
Gewicht max.	kg	20	40	20
Ladezeit je nach Werkstück und Spannart	s	4 – 5	6 – 8	8
Werkstückfolgezeit je nach Werkstück, Spannart und Bearbeitung	s	6 – 7	8 – 10	10
Hauptspindel				
Hauptspindel	Anzahl	1	1	1
Spindelkopf DIN 55 026-A	Größe	6	8	6
Spindellagerung, vorn	Ø in mm	110	140	110
Drehzahl max.	min ⁻¹	5.000	4.000	5.000
Hauptantrieb				
Leistung, 40% ED / 100% ED	kW	38 / 29	38 / 29	38 / 29
volle Leistung ab Spindeldrehzahl	min ⁻¹	1.400	660	1.400
Drehmoment, 40% ED / 100% ED oder	Nm	250 / 200	650 / 425	250 / 200
Leistung, 40% ED / 100% ED	kW	48 / 38	48 / 38	–
volle Leistung ab Spindeldrehzahl	min ⁻¹	1.200	600	–
Drehmoment, 40% ED / 100% ED	Nm	380 / 300	800 / 500	–
Vorschubantriebe				
Eilganggeschwindigkeit X / Z	m/min	30 / 40	30 / 40	30 / 40
Vorschubkraft X / Z	kN	9,4 / 10	14 / 10	9,4 / 10
Kugelrollspindel X / Z	Ø in mm	32 / 40	40 / 50	32 / 40
Werkzeugträger				
EMAG Scheibenrevolver	Anzahl	2	2	
Werkzeugaufnahmen pro Revolver für Zylinderschaft DIN 69 880	Anzahl	11	11	
Schaftdurchmesser	mm	40	50	
Ladegreifer / Entladegreifer	Anzahl	1	1	