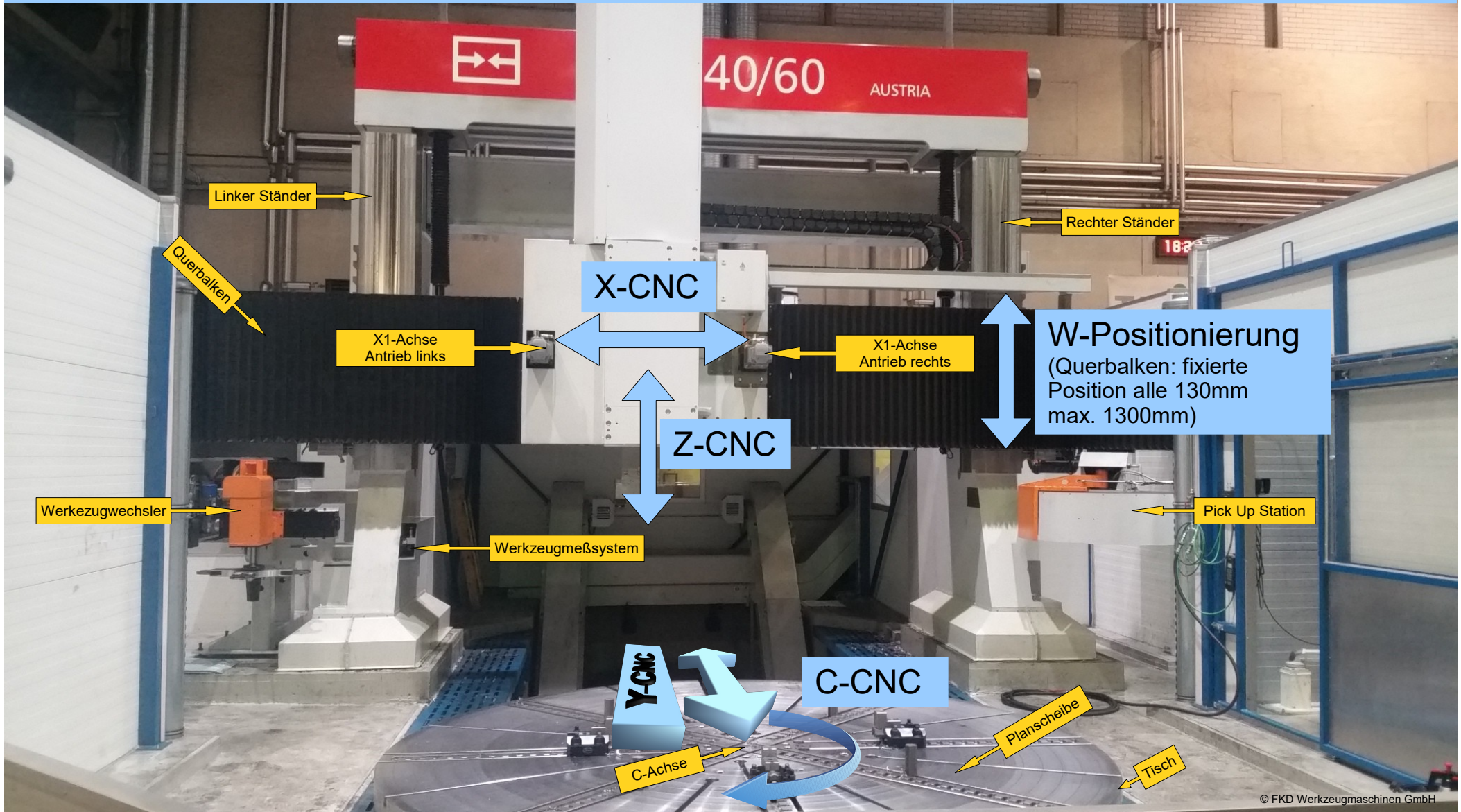


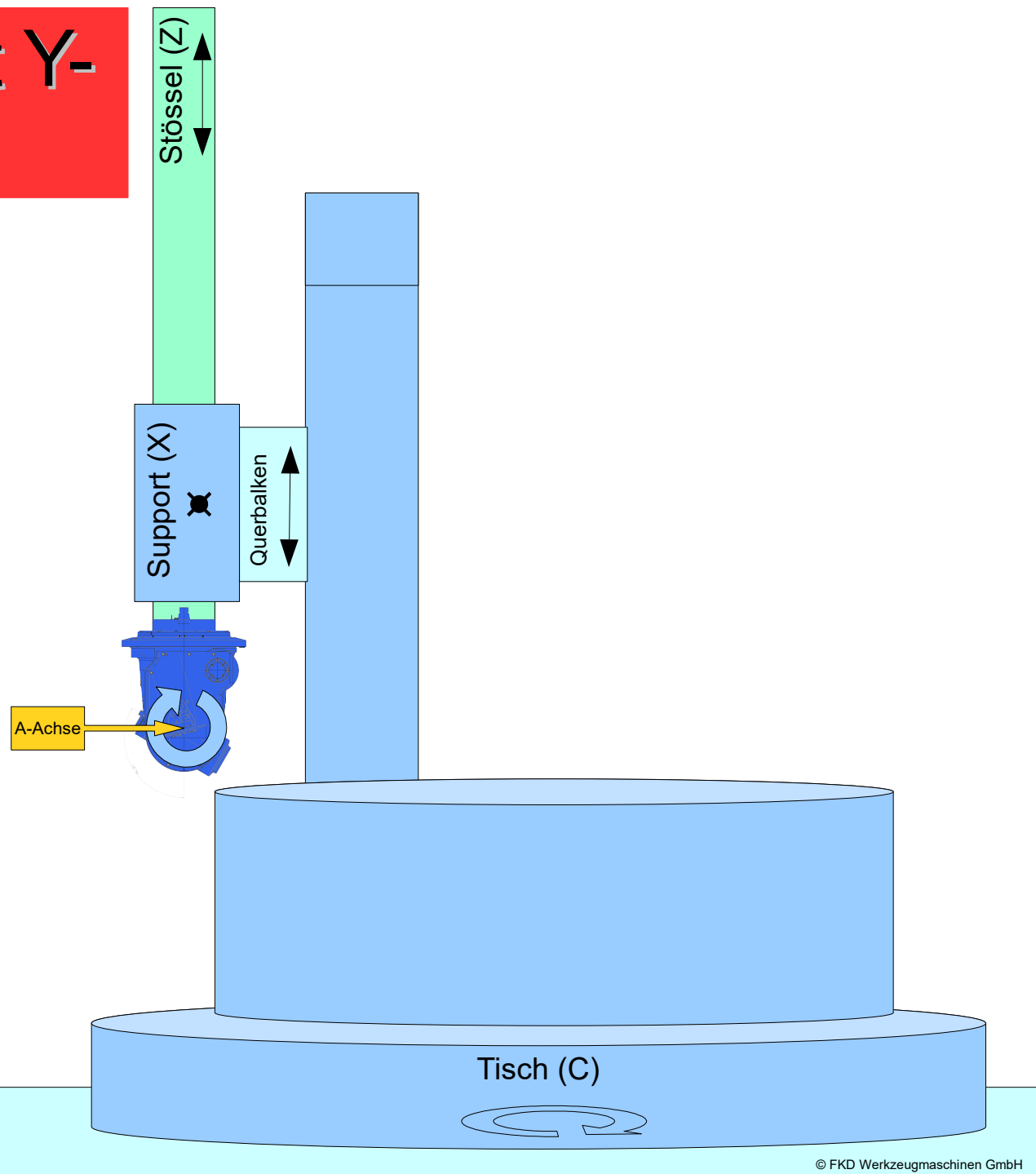
FKD40/60CNC mit Y-Achse (Vorderansicht)

Achsen X,Y,Z,C, A: Gleichzeitige Bewegung dieser Achsen bei der Bauteilbearbeitung.
W (Querbalken): Nur für die stufenweise Höhenverstellung des Querbalkens.

Die Bearbeitungshöhe der Z-Achse kann durch Veränderung der Position des Querbalkens verändert werden.



FKD40/60CNC mit Y-Achse (Seitenansicht)



FKD40/60CNC mit Y-Achse

Achsen X,Y,Z,C, A: Gleichzeitige Bewegung dieser Achsen bei der Bauteilbearbeitung (5-Achsen CNC Maschine).

•X-Achse

- Spielfreier Antrieb durch das Prinzip Client-Server (Master-Slave)

•Y-Achse

- Spielfreier Antrieb durch das Prinzip Client-Server (Master-Slave)
- Einfaches Beladen der Maschine
 - Der Planscheibentisch kann (mittels Y-Achse) ganz nach vorne zum Bediener gefahren werden.
 - Wenn der Planscheibentisch ganz vorne steht, kann das Bauteil einfach auf den Planscheibentisch gehoben werden und auf der Planscheibe befestigt werden.

•Z-Achse:

- Stößel
 - Querschnitt 300mm x 300mm
 - 2000mm Hub
 - Präzise Führung durch Gleitbacken

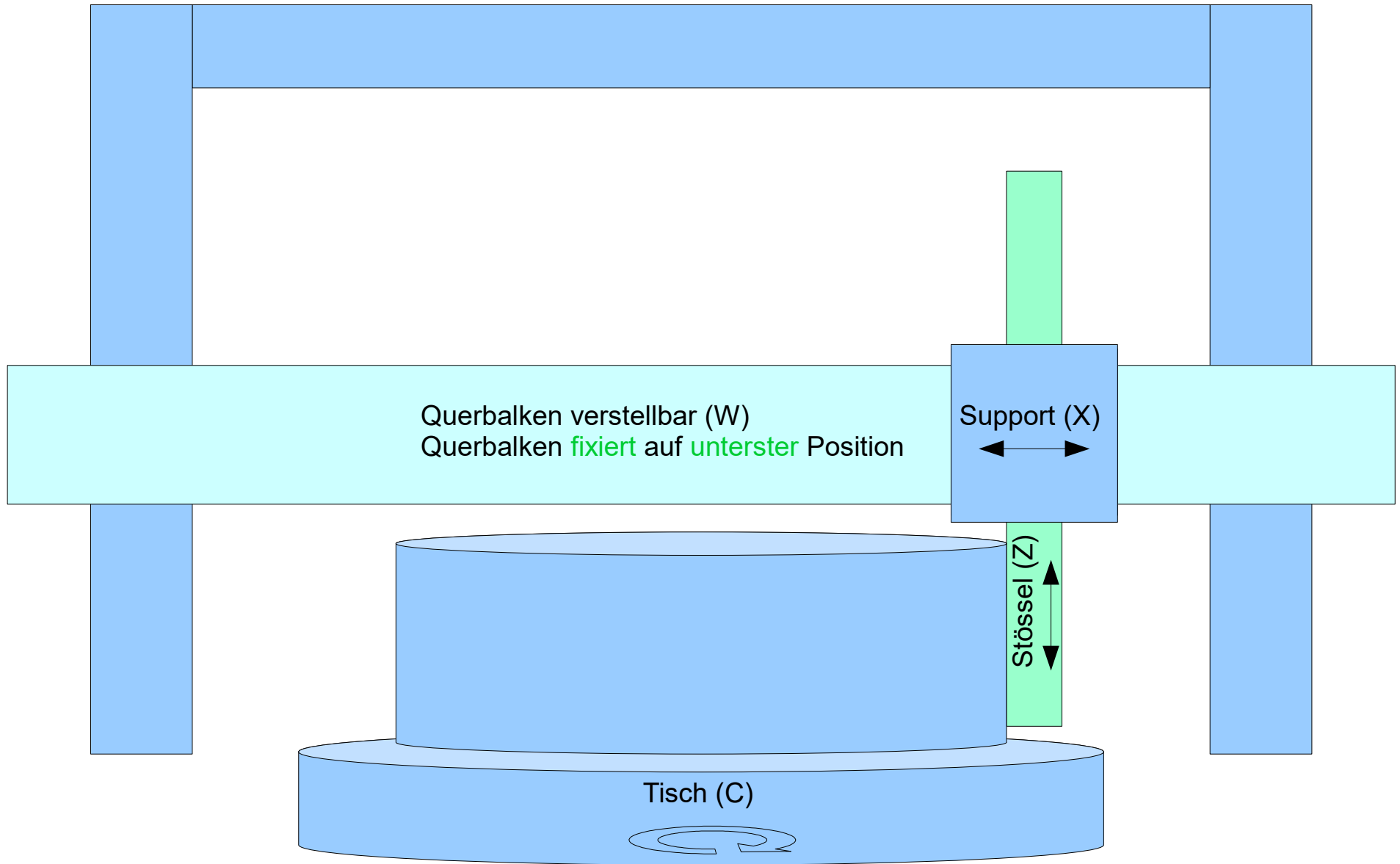
•W-Achse (Querbalken)

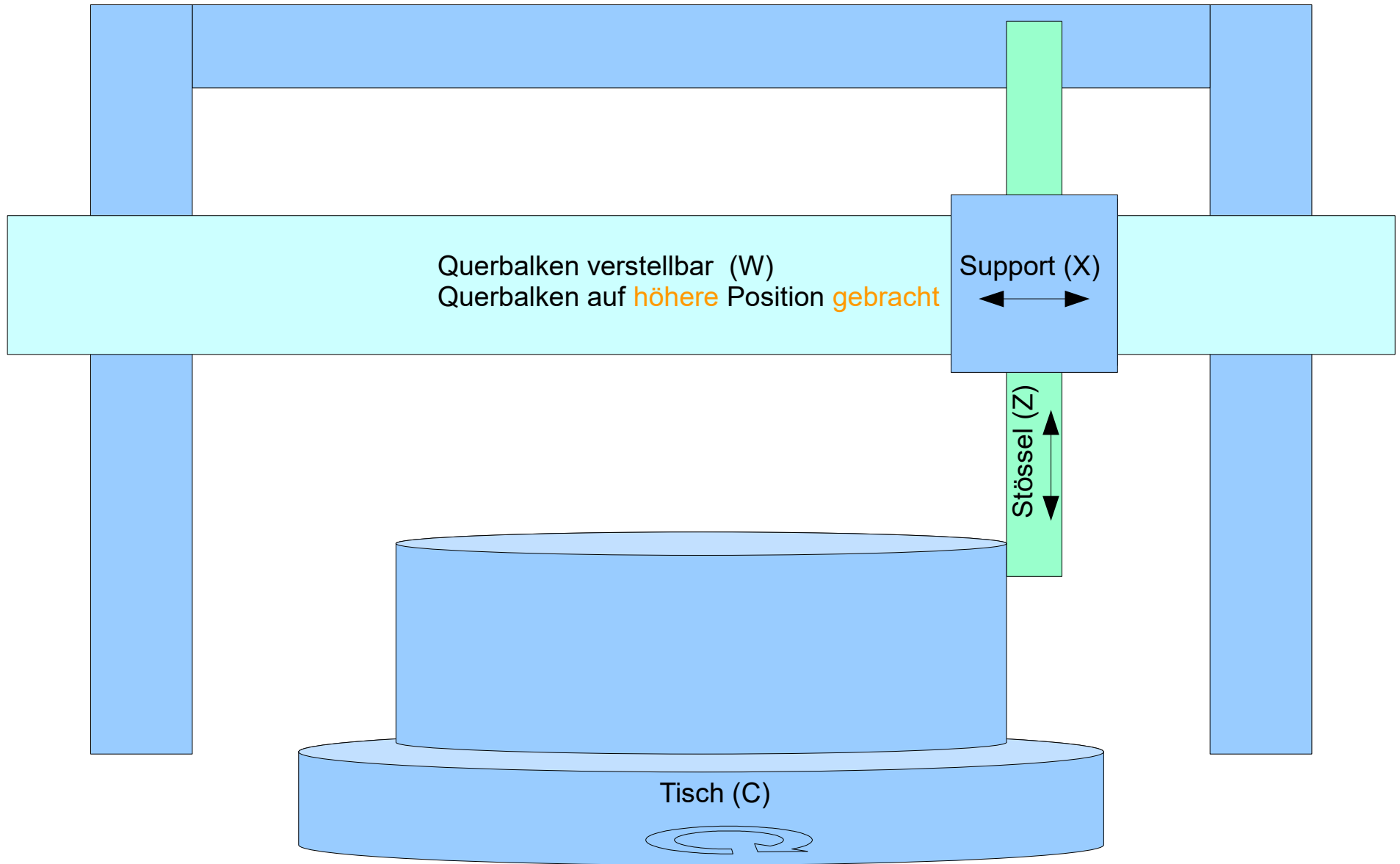
- Der Querbalken wird auf Zahnstangen abgelegt, hydraulisch geklemmt und die Z-Position und W-Position wird automatisch über Längenmeßsystem (Heidenhain) berechnet.
- Nur für die stufenweise Höhenverstellung des Querbalkens.

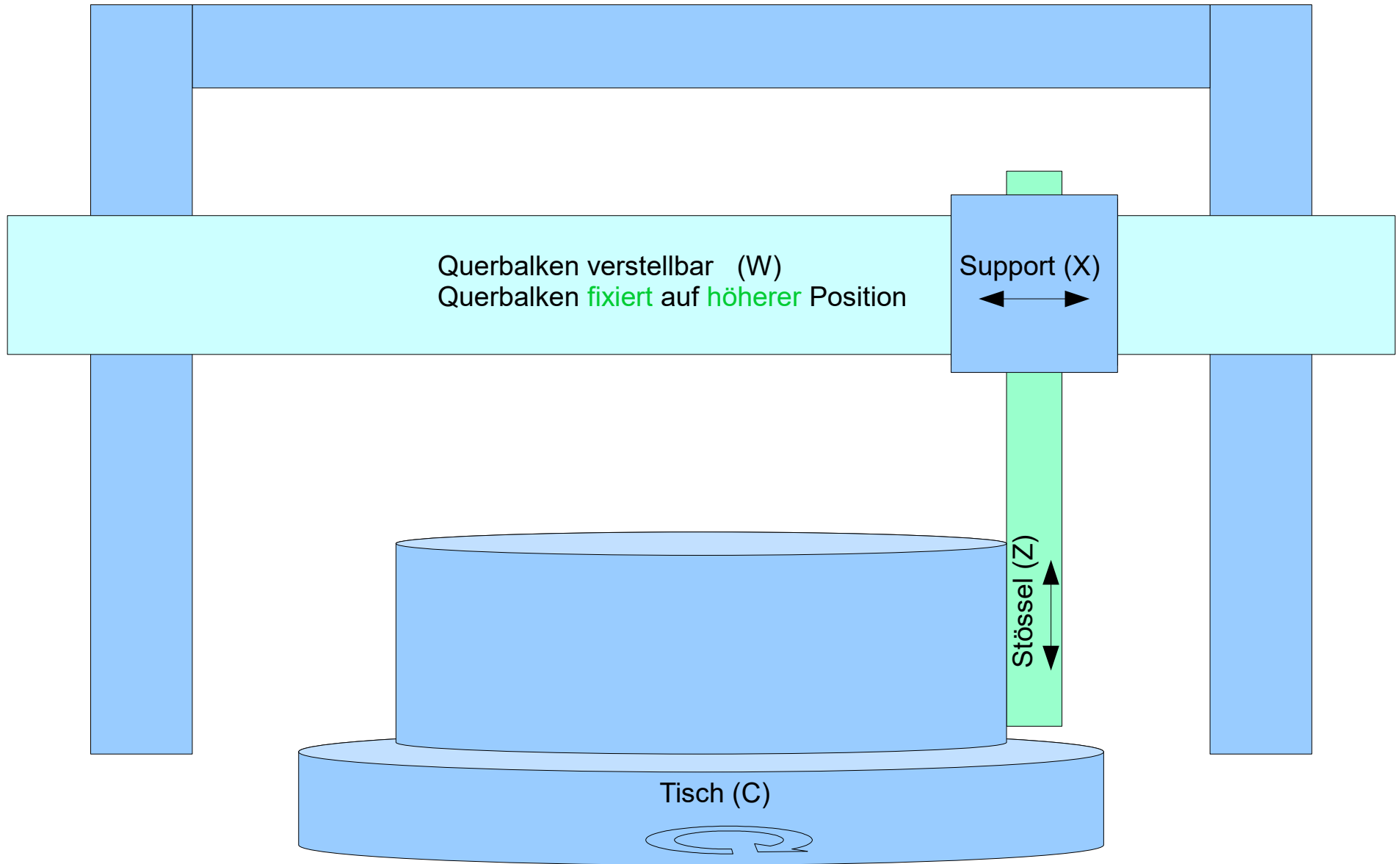
•Planscheibentisch (Tisch): wartungsfrei

•Gabelfräskopf (A-Achse)

Verstellung Querbalken (W)



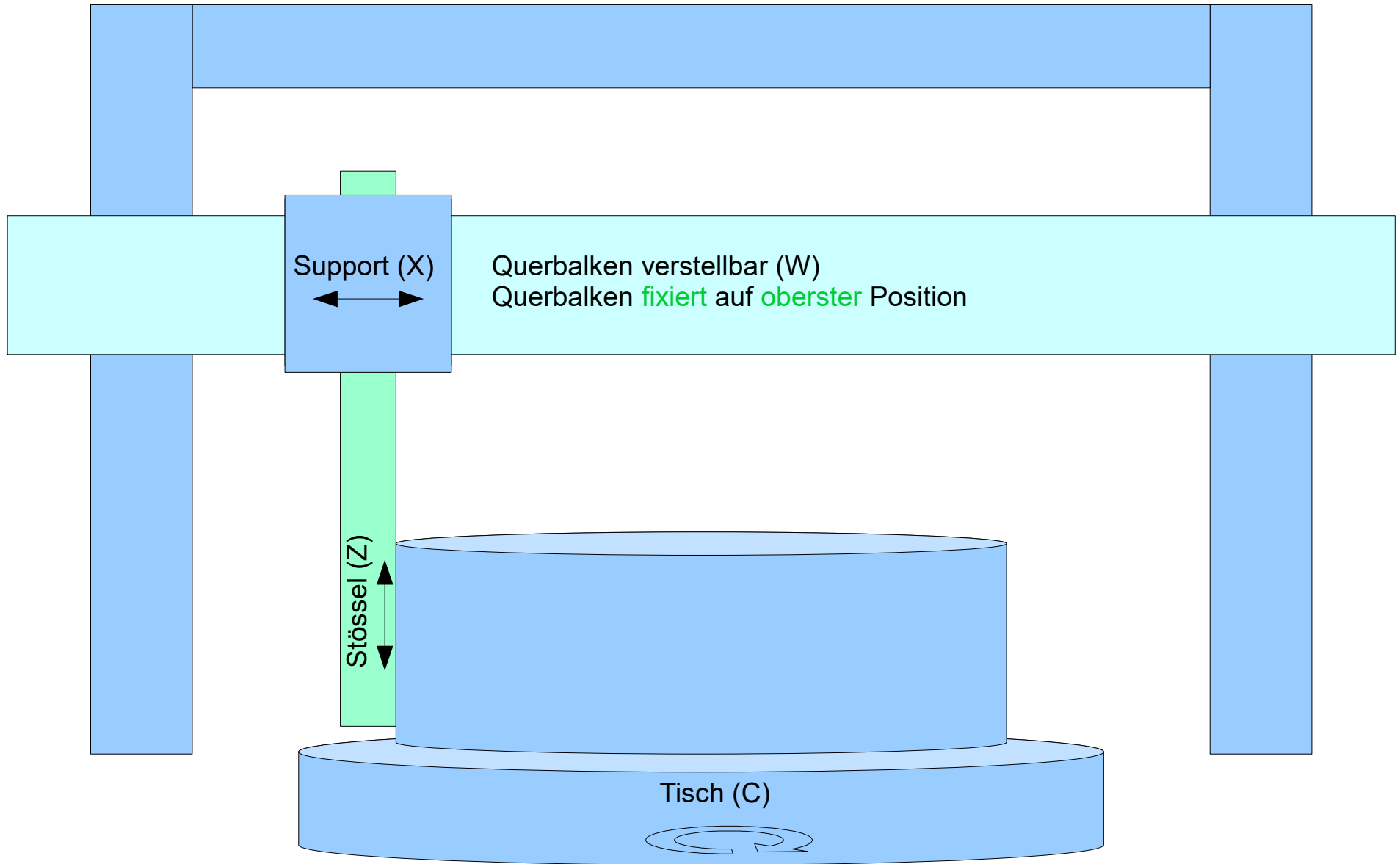


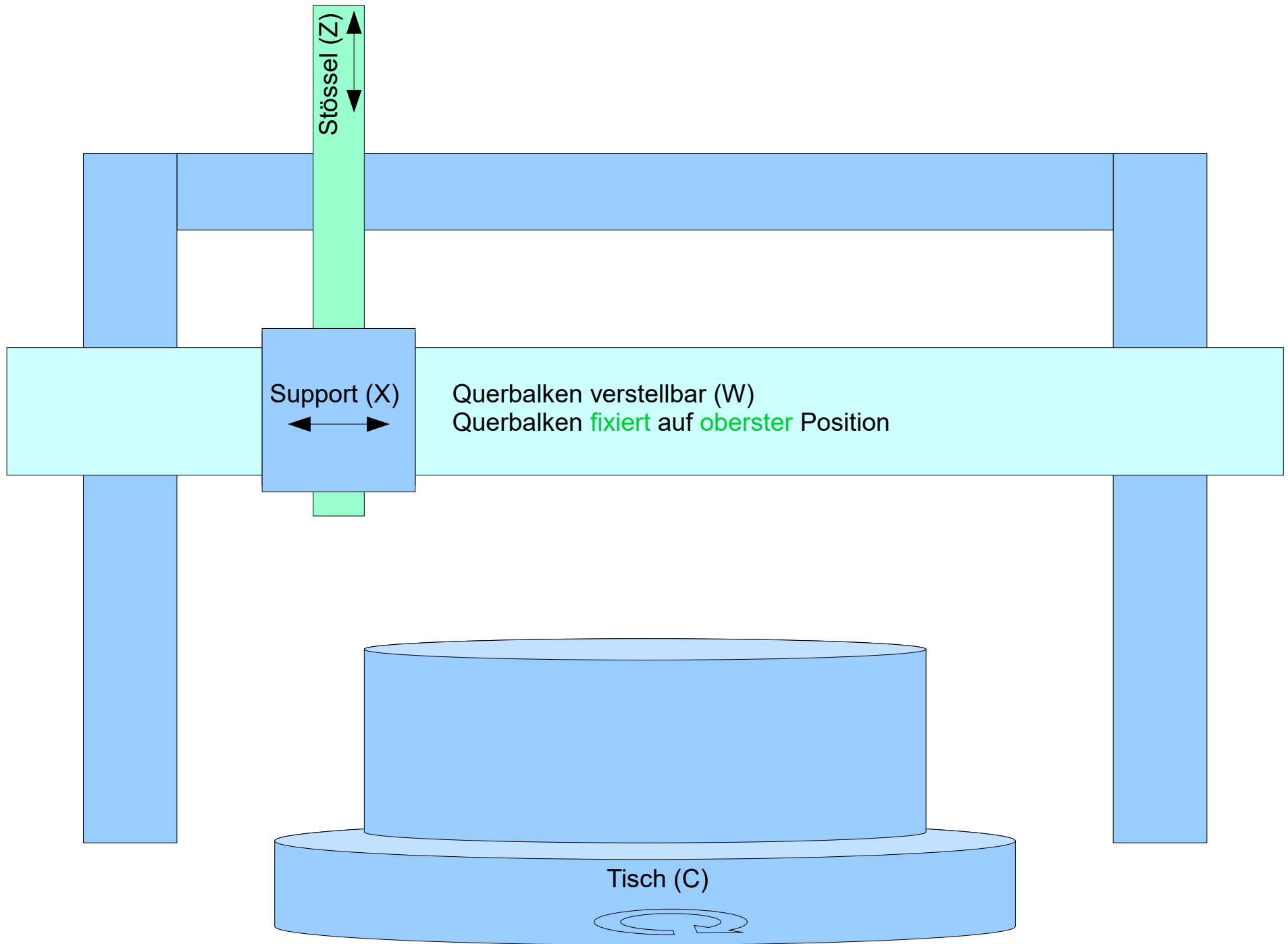


Bearbeitung

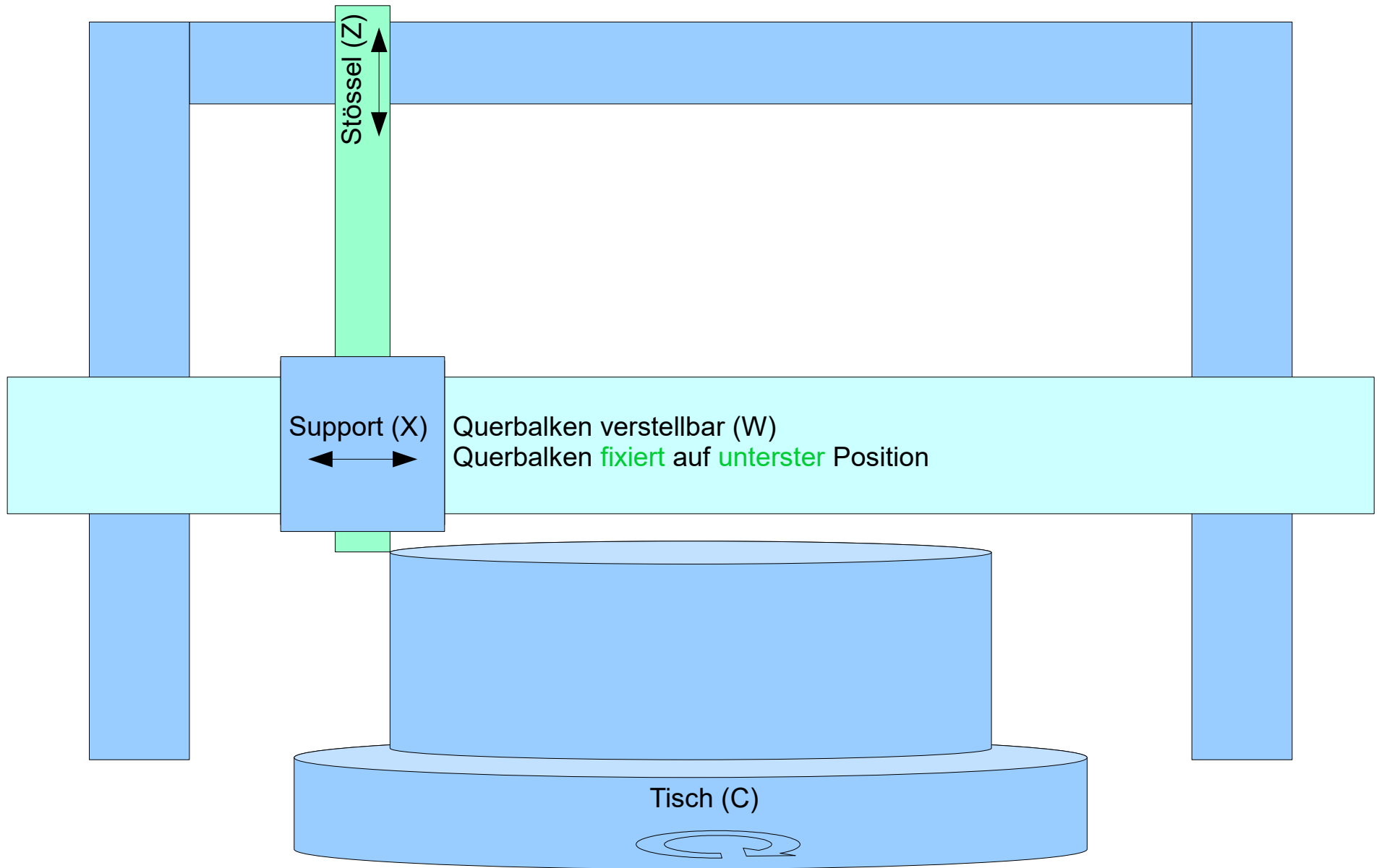
Stößel-Bewegung

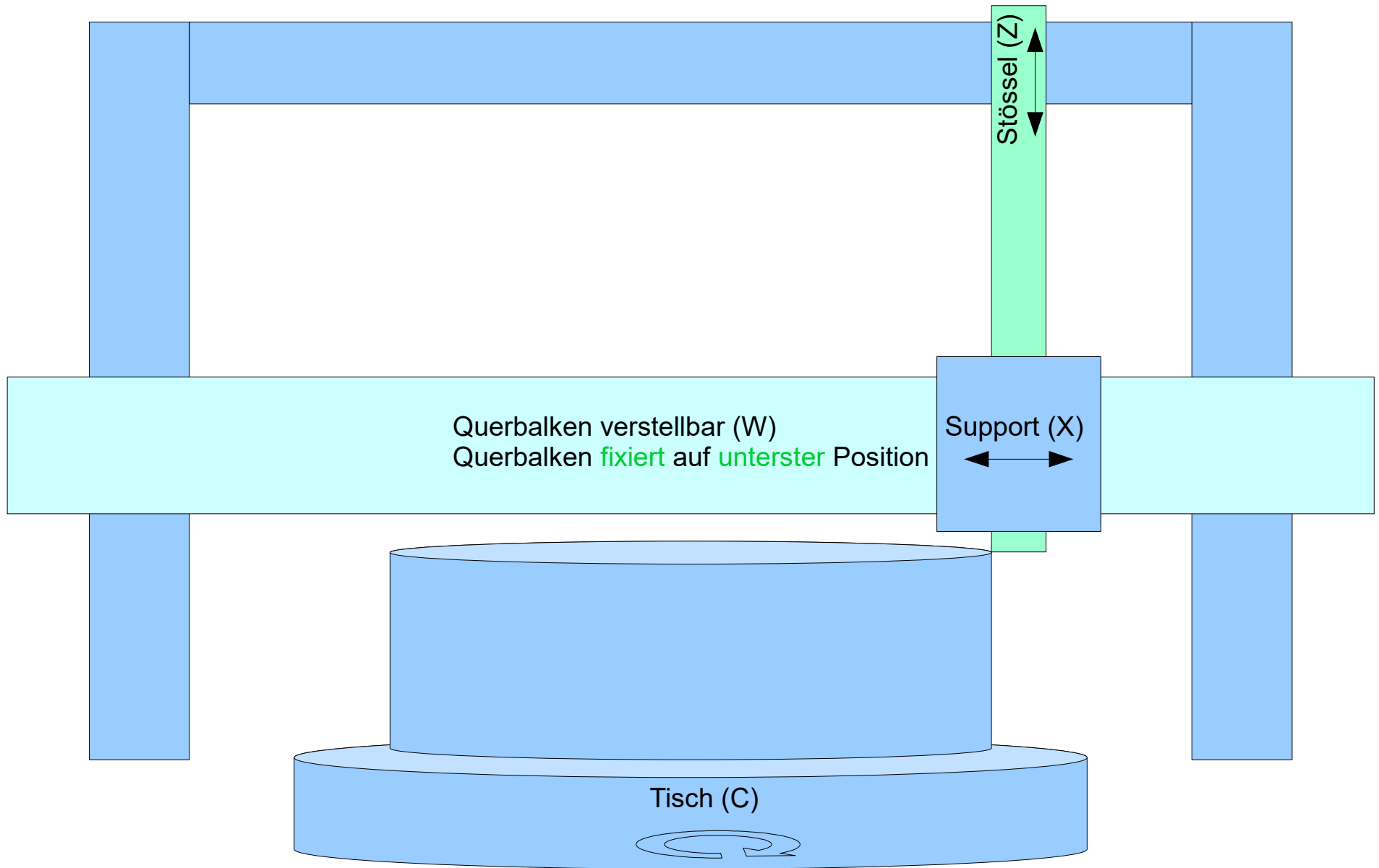
(Z)



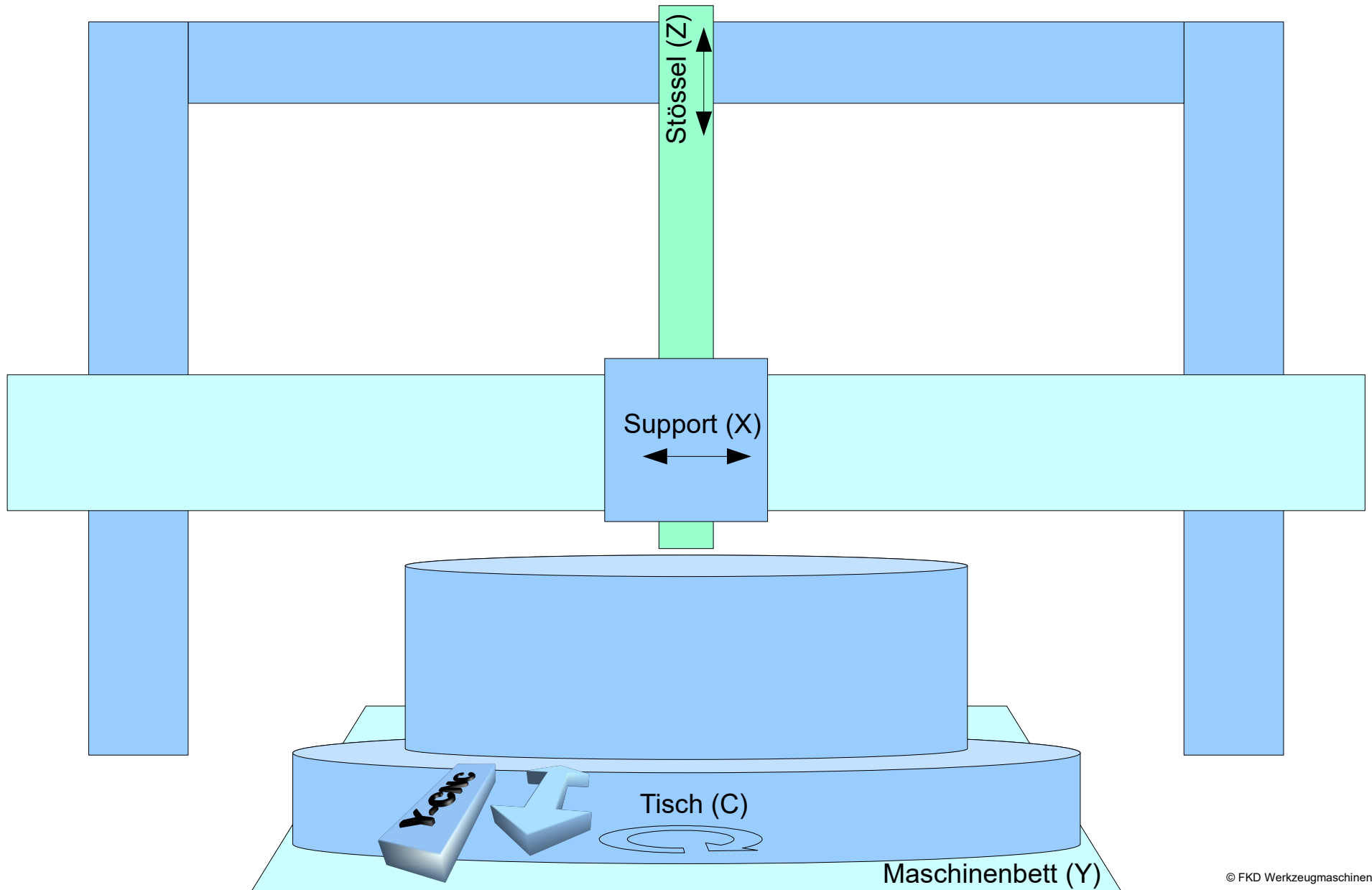


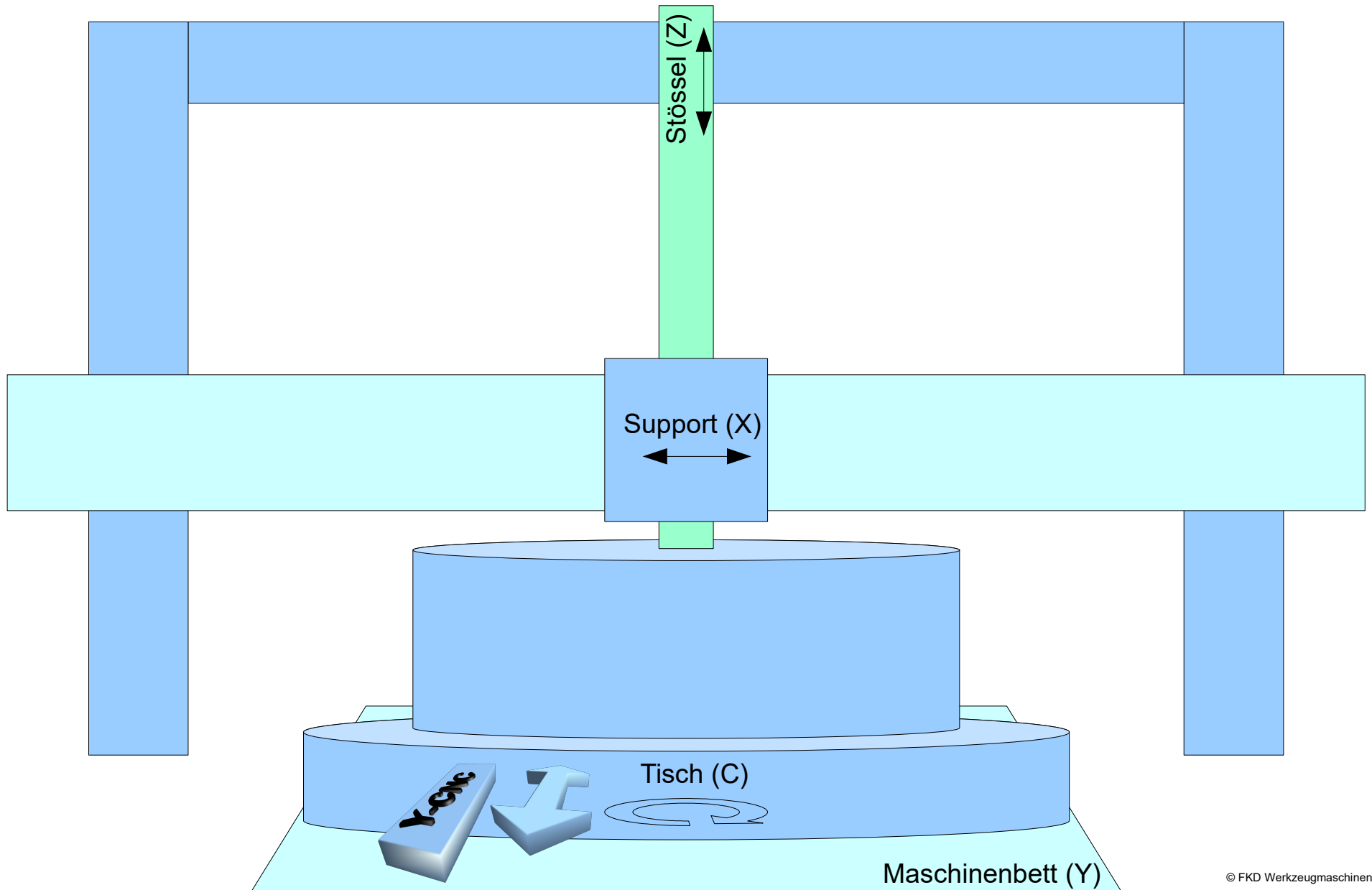
Bearbeitung
Support-Bewegung
(X)

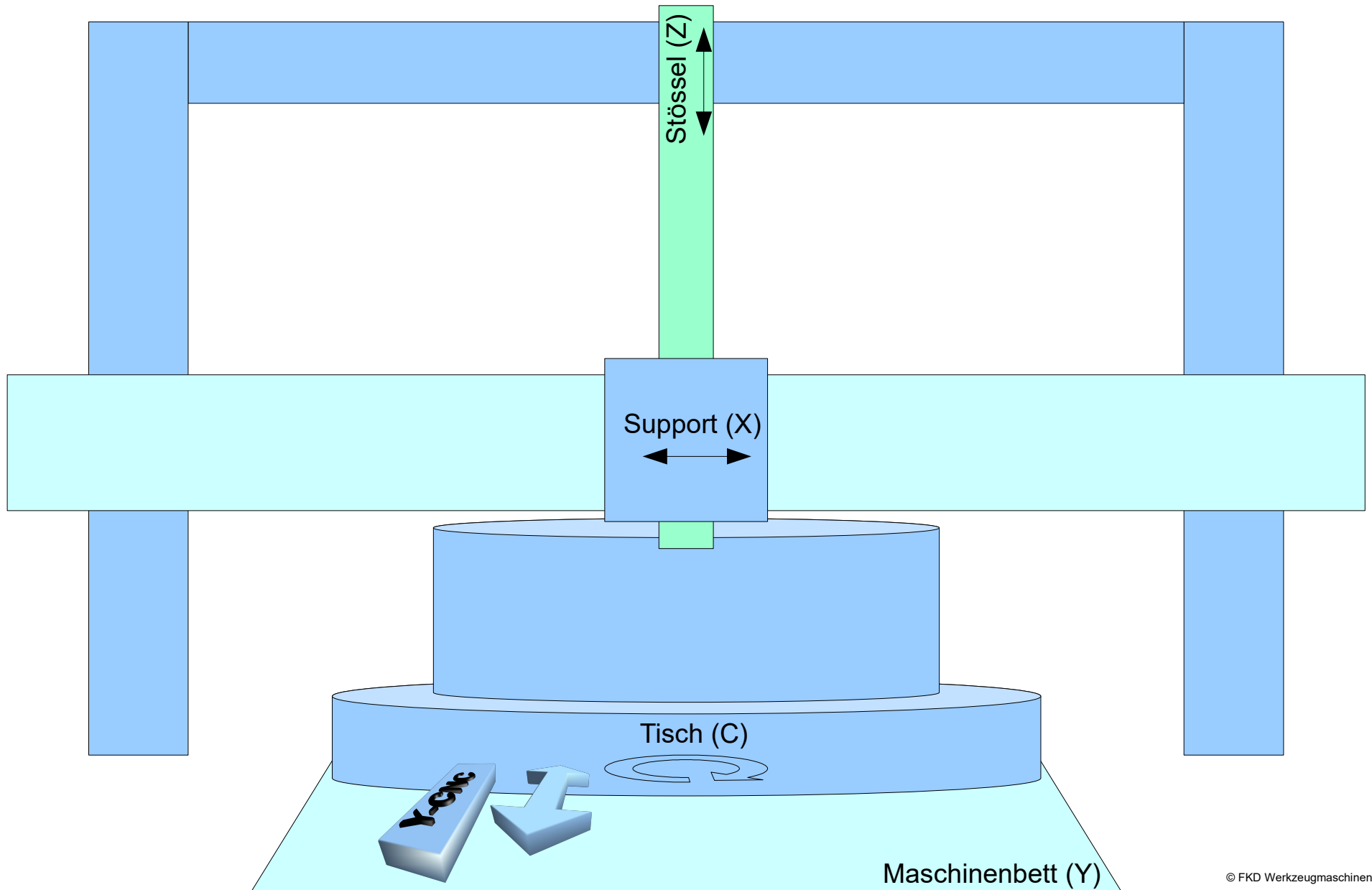




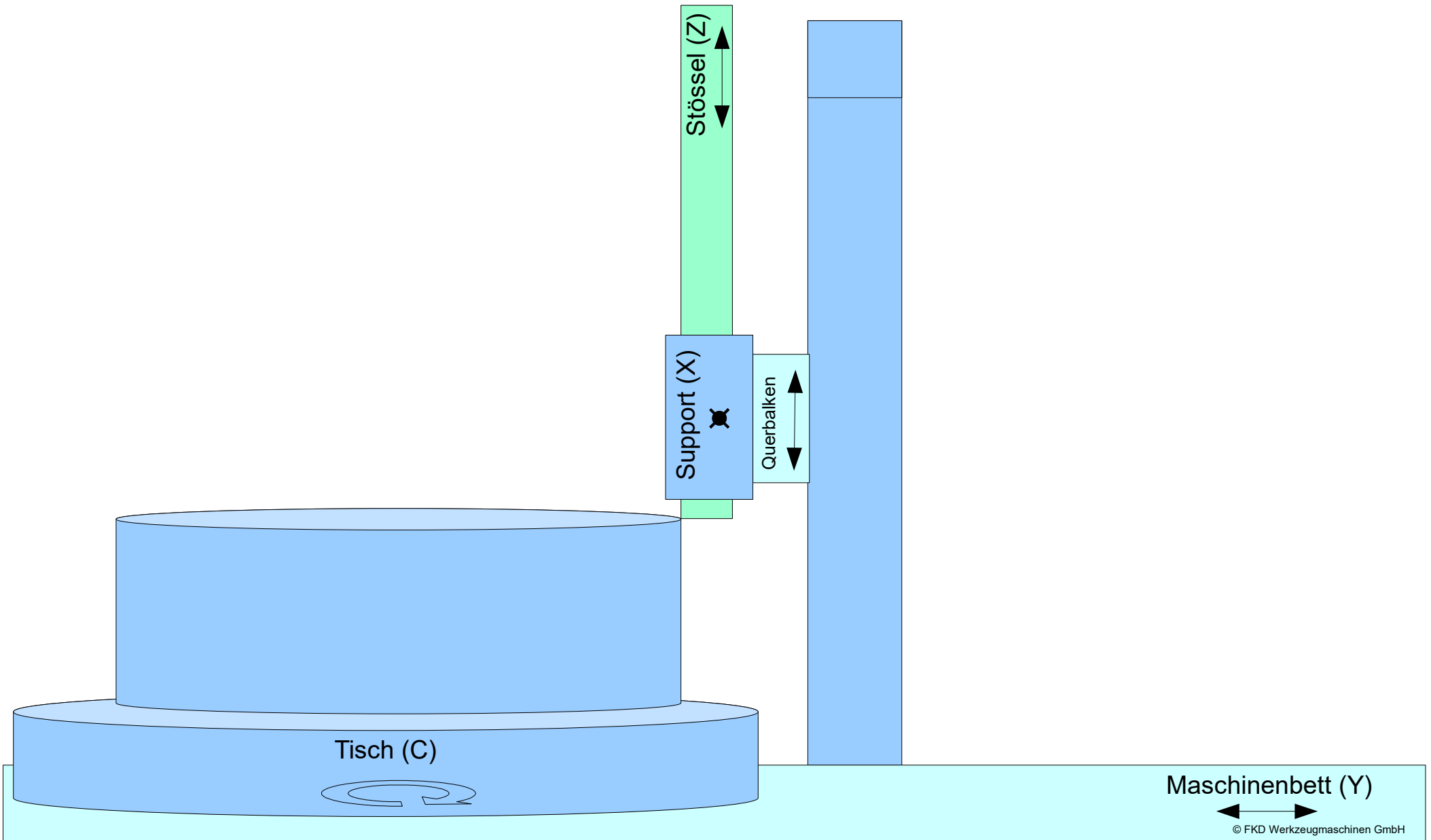
Bearbeitung
Tisch-Bewegung
Vorder-Ansicht
(Y)

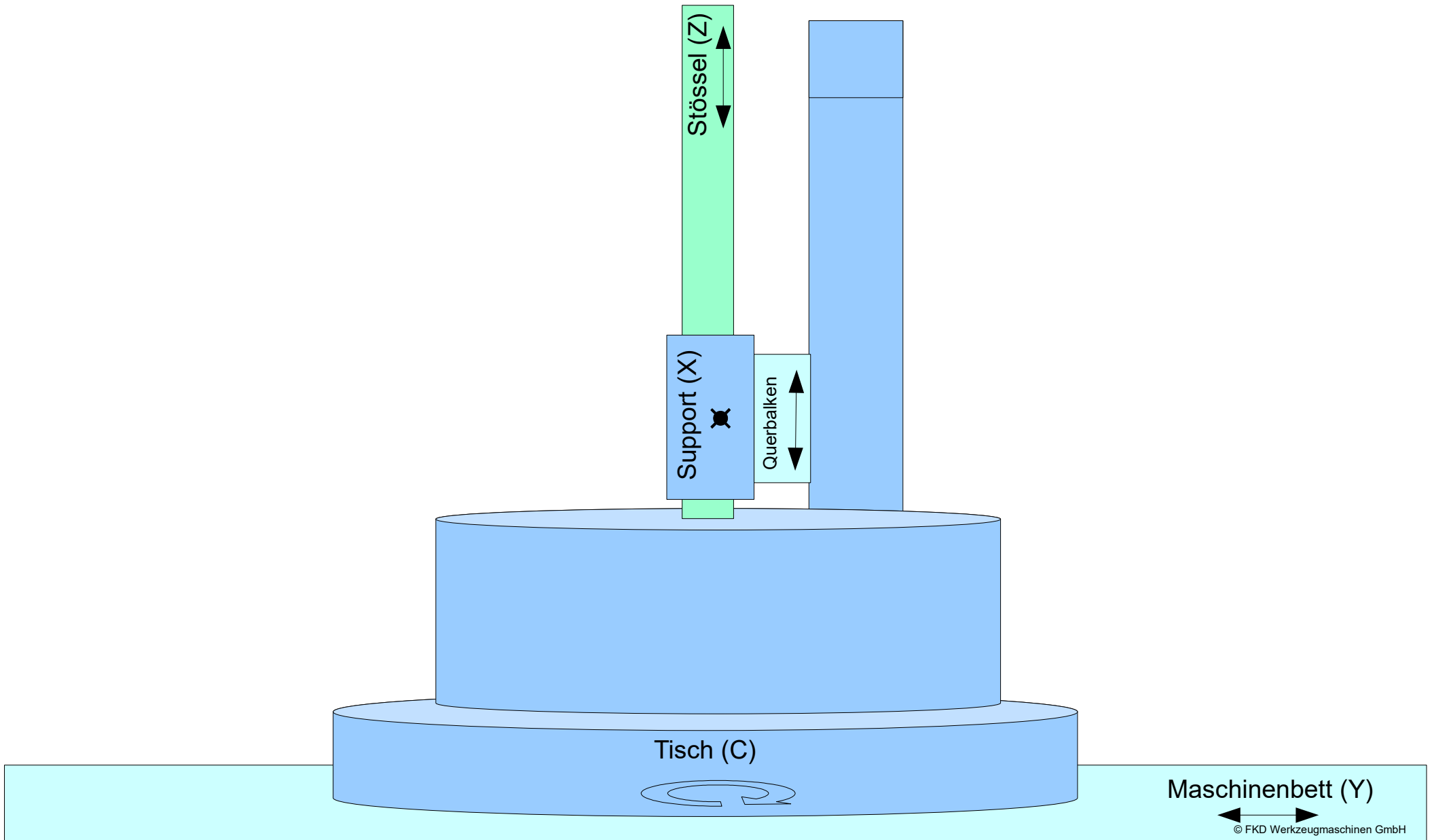






Bearbeitung
Tisch-Bewegung
Seiten-Ansicht
(Y)





Maschinenbett (Y)

