

1 Technische Daten

1.1 BLUESTAR 5

Arbeitsbereich

Komponente	Einheit	Wert
X-Achse	mm	700
Y-Achse		630
Z-Achse		700
Werkstückkontur max.	Höhe x Breite in mm	750 x 700
Abstand Tischmitte ... Spindelnase in Z	mm	85 (SK 40)
Abstand Tischmitte ... Spindelnase in Z	mm	85 (HSK-A 63)

Wegmesssystem

Komponente	Einheit	Wert
Abstandscodiert im Führungsschienenprofil	Art der Messung	direkt
Positionierunsicherheit A nach DIN ISO 230-2	mm	0,007

Palette

Komponente	Einheit	Wert
Aufspannfläche Palette DIN 55201, Form A2	Länge x Breite in mm	500 x 500
Transportbelastung je Palette	ca. kg	500
Vorrichtungshöhe	mm	750
Palettenwechselzeit nach VDI 2852	ca. sec.	7

Rundtisch, Hirth-Verzahnung (Standard)

Komponente	Einheit	Wert
Rundtischteilung	Grad	360 x 1
Teilgenauigkeit	Bogensekunden	6
Tangentialmoment	Nm	10 000
Kippmoment	Nm	8 000

NC-Rundtisch, Option

Komponente	Einheit	Wert
kleinster Teilschritt	Grad	0,001
Positionierungsunsicherheit A nach ISO 230-2	Grad	0,004
Tangentialmoment	Nm	4000
Kippmoment	Nm	8000

Arbeitsspindel

Komponente	Einheit	Wert
Werkzeugaufnahme Standard	nach DIN 69871-A 40	SK 40
Werkzeugaufnahme Option 1	nach ISO 12164 (DIN 69893-HSK-A)	HSK-A 63
Werkzeugaufnahme Option 2	nach ASME B5.50 (ANSI)	ASME 40
Werkzeugaufnahme Option 3	nach BT JIS B6339	BT 40
Durchmesser im vorderen Lager	mm	80
Antriebsleistung 100% ED/40% ED	kW	13/18
Drehzahlbereich, Standard	1/min	10000
Drehzahlbereich, Option	1/min	15000
Drehmoment 100% ED/40% ED	max. Nm	202 (Standard) 111 (Option)

Vorschub / Vorschubkraft /

Eilgang

Komponente	Einheit	Wert
Vorschubbereich X-, Y-, Z-Achse	mm/min	1 - 50000
Vorschubkraft X-, Y-, Z-Achse, 40 % ED	ca. N	5 000
Eilganggeschwindigkeit X-, Y-, Z-Achse	m/min	50
Eilgang Rundtisch	1/min	30
Beschleunigung	ca. m/s ²	7
Kugelrollspindel (Steigung)	Ø mm	40 (20)

Werkzeugmagazin

Komponente	Einheit	Wert
Scheibenmagazin Werkzeugplätze(Standard)	max. Anzahl	40
Werkzeugkassettenmagazin (Option)	max. Anzahl	130
Werkzeugbe- und entladeplatz	Anzahl	über Spindel
Max. Kippmoment am Werkzeug bezogen auf Mitte Greifernut	Nm	8
Werkzeugdurchmesser / max. Werkzeugdurchmesser	mm	80 / 150
Werkzeuglänge	max. mm	350
Werkzeuggewicht	max. kg	10
Werkzeugwechselzeit (Werkzeuge bis 10 kg)	ca. sec.	2,5 - 4,5
Span-zu-Span-Zeit / VDI 2852 (Werkzeuge bis 10 kg)	ca. sec.	4

Elektrik

Komponente	Einheit	Wert
Betriebsspannung, Drehstrom; Frequenz	V; Hz	400; 50
Steuerspannung; Frequenz	V; Hz	230; 50
Anschlusswert	kVA	50
Absicherung	A	80

Pneumatik

Komponente	Einheit	Wert
Druckluft		
Versorgungsdruck	bar	6
Verbrauch	Norm m ³ /h	16

Hydraulik

Komponente	Einheit	Wert
Arbeitsdruck	bar	75

Kühlmittelanlage

Komponente	Einheit	Wert
Fassungsvermögen – Behälter min/max. nach Version	ca. l	300 - 600
Förderleistung der Pumpe „Werkzeuge außen“ 3 bar	l/min	230
Förderleistung der Pumpe „Werkzeuge innen“ 40 bar	l/min	23

Maschinenaufstellung

Komponente	Einheit	Wert
Platzbedarf der Grundmaschine, L x B x H	ca. m	4 x 3 x 3
Gewicht	ca. kg	12500

Späneauswurf

Höhe 1 155 mm

Standard seitlich

Änderungen vorbehalten

* Wert in Klammer mit max. Palettenzuladung