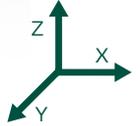
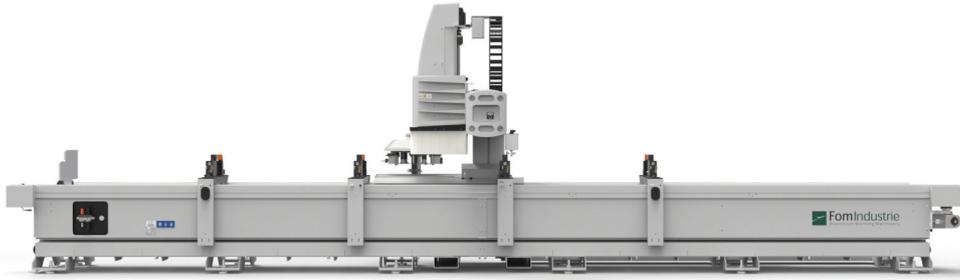


ARGO



✓ =serienmäßig ○ = optional

TECHNISCHE MERKMALE

ARBEITSBEREICHE

- X-Achse nur Oberseite
- X-Achse Oberseite + Köpfe
- Achsen Y und Z für Bearbeitung an Ober- und Hinterseite
- Y- und Z-Achsen für Bearbeitung an 3 Profildseiten
- Pneumatische Drehung Elektrospindel auf 0°; 90°; 180°

	40	70
4150 mm		6780 mm
4000 mm		6630 mm
	545 mm x 295 mm	
	440 mm x 295 mm	
	✓	

DYNAMISCHE LEISTUNGSEIGENSCHAFTEN

- Geschwindigkeit Achse X

100 m/min

POSITIONIEREN UND FESTSPANNEN PROFIL

- Spannvorrichtungen mit gesteuerter und unabhängiger Positionierung
- Max. Anzahl Spannvorrichtungen
- Fester und automatisch neigbarer Anschlag
- Mehrfachwerkstück
- Pendelbetrieb

	4	
6		8
	1 ✓ 1 ○	
	○	
	○	

ABFÜHRUNG VON SPÄNEN UND VERSCHNITT

- Späneaustragungsband

✓

SCHMIERUNG MECHANISCHE TEILE

- Automatische Schmierung der Schlitten auf Führungslinialen und der Schnecken der Kugelumlaufspindeln

○

ELEKTROSPINDEL

- Elektrospindel 6,5 kW 17000 rpm
- Starres Gewindeschneiden
- Luftkühlung
- Werkzeugaufnahme

✓

○

✓

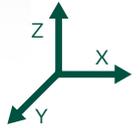
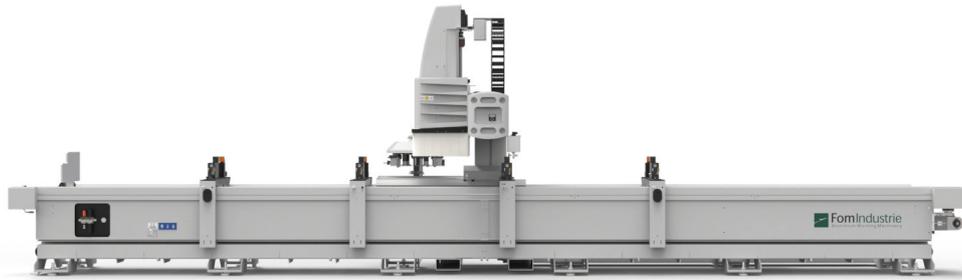
ISO30

WERKZEUGABLAGE

- Werkzeugablage mit 12 Plätzen am Kopf

✓

ARGO



✓ =serienmäßig ○ = optional

TECHNISCHE MERKMALE

WERKZEUGSCHMIERUNG

- Minimalschmierung
- Kühlschmierung
- Zusätzliche Schmierungsanlage für Flowdrill



STEUERUNG UND SOFTWARE

- 23" Bildschirm
- Drahtloser optischer Strichcodeleser
- FOM Cam

