

X-technik
 Fertigungstechnik
 November 2013



KX FIVE-Baureihe

- **Hochstabile Portalbauweise** für beste Bearbeitungsergebnisse und perfekte Voraussetzungen zum Hartfräsen
- **Optimierte Achskonfiguration** mit direkten Antrieben zur effizienten HSC-Bearbeitung
- **Dauergenauigkeit und höchste thermische Präzision** durch Kugelgewindeantriebe in Hybridtechnologie
- **Komfortable Beladung und Prozessüberwachung** dank großzügiger Arbeitsraumtüren

		K3X 8FIVE	K2X 10FIVE
Verfahrwege X/Y/Z	mm	780/700/500	900/900/500
A-Achse	°	-30/+180 (20° neg. Winkel)	-45 / +180
B-Achse	°	-	-
C-Achse (Drehachse)	°	360	360
Tischoberfläche	mm	Ø 500	Ø 630
Zulässige Tischbelastung	kg	250	500
Werkzeugaufnahme		HSK 63-A	
Spindelleistung S1/S6	kW	20 / 25	
Drehmoment S1/S6	Nm	32 / 40	
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	24 000 (16 000, 42 000)	
Eilgang X, Y, Z	m/min	50	
Positionsgenauigkeit P		0,004 mm Linearachsen, 7,2 sek. Drehachsen	
Wiederholgenauigkeit Ps		0,002 mm Linearachsen, 3,6 sek. Drehachsen	
Magazinplätze		20 (30, 40, 60, 100)	



ALFLETH ENGINEERING

ALFLETH Engineering AG
 Hardstrasse 4, CH-5600 Lenzburg
 mail@alfleth.com · www.alfleth.com

ALFLETH Engineering GmbH
 Am Moos 4, A-4580 Windischgarsten
 zentrale@alfleth.com · www.alfleth.at

Kontaktieren Sie unsere Mitarbeiter in Österreich:
West: Dietmar Hagspiel: +43 (0) 676 84700 4100
Ost: Andreas Hochhold: +43 (0) 676 84700 4200

