



5

- Auf die Z-Achse kann die Bearbeitungsspindel **MAX 45**, Seite 3.4, oder der Revolverkopf **ETR 36**, Seite 3.6, aufgebaut werden, so dass das **TRIAX 4** zu einem autonomen, leistungsfähigen und präzisen 3-Achs-CNC-Bearbeitungscenter mit kleinem Platzbedarf wird.
- Sockel, Tisch und Schlitten aus stabilisiertem GG-Guss sind sehr robust mit grossdimensionierten Rippen. Auf den Komponenten sind hochpräzise, vorgespannte Rollenführungswagen mit Dauerschmierung und Kugelumlaufspindeln aufgebaut.
- Das **TRIAX 4** kann vertikal bis horizontal aufgebaut werden.
- **Option:** Zentralschmierung der Kugelumlaufspindeln: siehe Kapitel 8.
- **Bestellungshinweis:** CNC-3-Achsen-Modul **TRIAX 4-00**.

Technische Daten	
Hub, X- und Y-Achse	200 mm
Hub, Z-Achse	250 mm
Vorschubkraft, X-Achse	2000 N
Vorschubkraft, Y-Achse	2500 N
Vorschubkraft, Z-Achse	7500 N
Vorschubgeschwindigkeit, X, Z	20 m/min
Vorschubgeschwindigkeit, Y	15 m/min
Positionsgenauigkeit	0,01 mm
3 digitale Servomotoren	Indramat, 7 Nm
Software-Fahrbereichgrenzschalter	Mit Indramat
Option: Servomotoren	Andere Marken
3 Reihengrenztastr	Option
Farbe	RAL 6018
Gewicht komplett	460 kg

Aufbau	
1	Doppelrollenumlaufschlitten (3x4)
2	Teleskopabdeckung
3	Sicherheitsanschlag für Extremhub
4	Schutzbälge
5	Zahnriemenantrieb für Y und Z: R1/2
6	Digitale Servomotoren (3x)
7	Kugelumlaufspindel, T5, Ø 25x10 (3x)
8	Aufbaufläche, vertikal bis horizontal
9	Option: Reihengrenztastr
10	Zahnriemenscheibe für X-Achse 1/1
11	Sockel, Tisch, Schlitten in GGG
12	Tisch für den Aufbau der Bearbeitungseinheiten
13	Gewinde für Grundplatte PB 36, Seite 6.4, und Bearbeitungsspindel MAX 45 B, Seite 3.4
14	Gaszylinder für Y-Achse