

Hinteranschlag UNIMEC mit 4 CNC-Achsen: X R Z1 Z2



für Hezinger-PressLine Baureihe C

X-Achse	Verfahr Bereich X Geschwindigkeit X Positionier-Genauigkeit X	750 mm 400 mm/s $\pm 0,05$ mm
R-Achse	Verfahr Bereich R Geschwindigkeit R Positionier-Genauigkeit X	250 mm 110 mm/s $\pm 0,05$ mm
Z1-Z2-Achse	Verfahr Bereich Z1 Z2 = Durchgang Geschwindigkeit Z Positionier-Genauigkeit Z	400 mm/s $\pm 0,20$ mm

