

## Technische Daten

Maschinen Spezifikationen			ANW35	ANW41	ANS31 / 31P	ANS40
Empfohlene Werkstückgröße	mm		φ250 x 110	φ300 x 120	φ200 x 90	φ300 x 120
Spindeldurchmesser	mm		φ100	φ120	φ100	φ120
Spindelaufnahme			A2-6	A2-8	A2-6	A2-8
Spindelbohrung	mm		φ56	φ67	φ56	φ67
Drehzahlbereich	r.p.m		Max. 3500	Max. 3000	Max. 3500	Max. 3000
Spindelmotor	kw		15 / 18.5	18.5 / 22	11 / 15	18.5 / 22
Werkzeugmagazinplätze			8 + 8	12 + 12	8	12
Werkzeugrevolverpositionierung	sec		0.4	1.2	0.4	1.2
Revolver Mechanismus			Cam	Two piece coupling	Cam	Two piece coupling
Spannfutter Grösse	inch		8~10	10~12	8~10	10~12
Steuerung			FANUC 0i-TD	FANUC 0i-TD	FANUC 0i-TD	FANUC 0i-TD
Verfahrweg	X-axis	mm	225	265	225	265
	Z-axis	mm	405	455	465	445
Vorschubmotor	X-axis	kw	3.0	4.0	3.0	4.0
	Z-axis	kw	3.0	4.0	3.0	4.0
Roboter technische Daten						
Roboter Typ			L292-L	L292-B1 option : L292-J	L292-H	L292-B1
Max. Traglast	kg		7 + 7	10 + 10 option: 30	5 + 5	10 + 10
Roboter Steuerung			MAX SP1	MAX SP1	MAX SP1	MAX SP1
Dimensionen						
Grundfläche	mm x mm		3490 x 1955	3570 x 2105	1750 x 1906	1850 x 2106
Maschinen Höhe	mm		2430	2433	2400	2667
Gewicht	kg		8500	9000	3500	4000
Maschinen Spezifikation mit Reitstock						
Max. Werkstücklänge	mm		250	270	300	350
Zentrale Einbauweise			MT.4	MT.4	MT.4	MT.4
Zentrierspitze Hub	mm		130	130	130	130
Zentrierspitze Durchmesser	mm		φ100	φ100	φ100	φ100

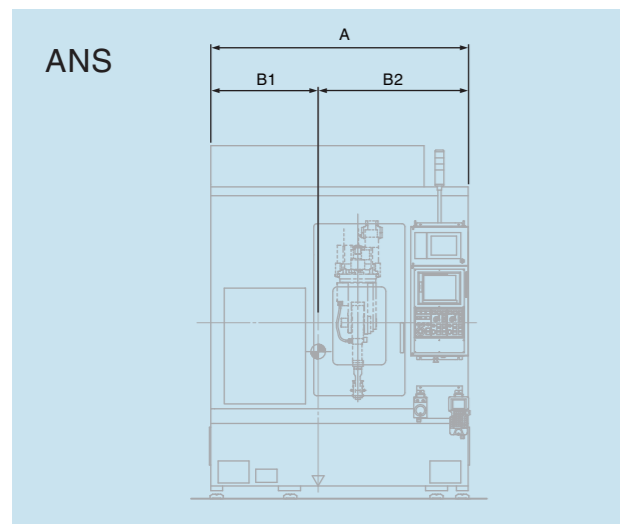
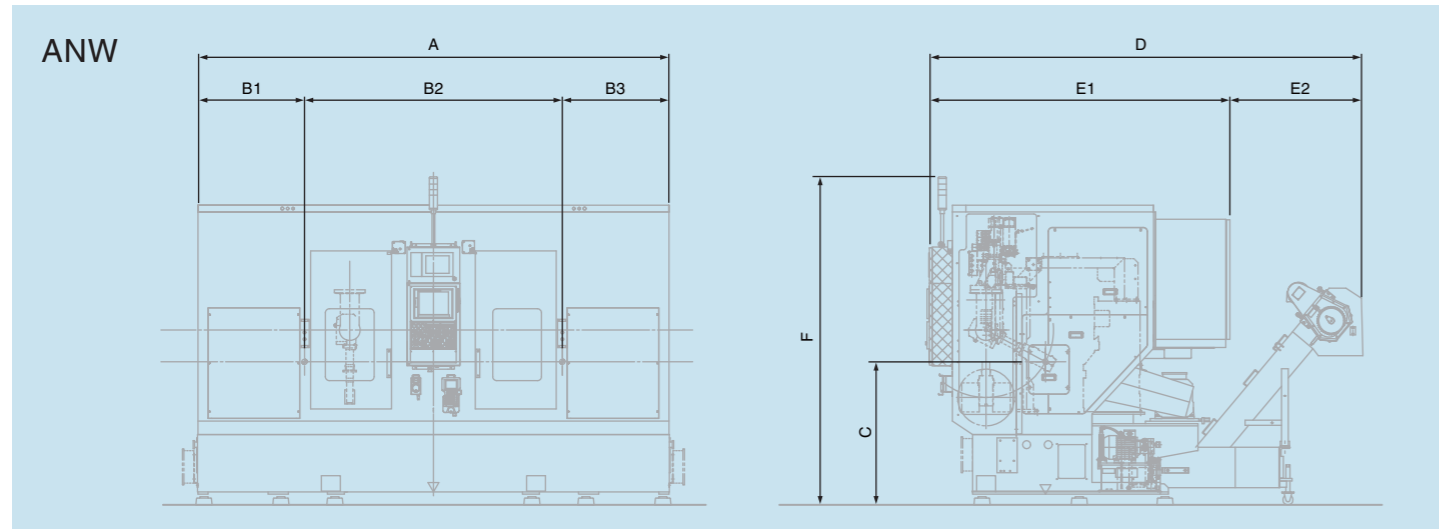
Alle Spezifikationen können ohne Vorankündigung geändert werden



# AN SERIES

Einzel- und Doppelspindel-Drehbearbeitungszentrum **Werkzeugrevolver**  
**Panel PC**  
**Reitstock**  
**Schwenkarm Roboter**

## Maschinen Übersicht



	ANW35	ANW41
A	3490	3570
B1 / B2 / B3	790 / 1910 / 790	745 / 2080 / 745
C	1060	1160
D	3211	3419
E1 / E2	2226 / 985	2376 / 1043
F	2430	2433

	ANS31 / 31P	ANS40
A	1750	1850
B1 / B2	730 / 1020	745 / 1105
C	1000	1160
D	3197	3471
E1 / E2	2076 / 1121	2226 / 1245
F	2400	2667

gegenüberliegende  
Doppelspindel-Drehmaschine

## ANW35 ANW41



Einzelspindel Drehmaschine

## ANS31 ANS31P ANS40



FUJI CORPORATION Machine Tools Division

Toyota Plant  
Address: 480 Tojiri, Hasama, Toyota-City Aichi 470-0452 JAPAN  
Phone: +81(565)76-5485 Fax: +81(565) 76-5704  
URL: <http://www.fuji.co.jp>

■ Alle Spezifikationen können ohne Vorankündigung  
geändert werden  
■ Abb. zeigt optionales Zubehör

201801\_AN\_fi\_A3\_e-00

## ANW SERIES

ANW35 / 41

### Beidseitige Bearbeitung von Werkstücken auf einer Maschine

Diese Doppelspindel, Doppelrevolver CNC-Drehmaschine optimiert Ihre Bearbeitungsprozesse. Der standard schwenkarm Roboter ist vielseitig einsetzbar und verleiht Ihnen Flexibilität bei der Automatisierung. Das Fuji pass trough Konzept wird Ihre Effizienz verbessern.



## ANS SERIES

ANS31 / 40

### Machinen Modul mit einer Spindel, einem Werkzeugrevolver und einem Roboter.

Die ANS in Kombination mit einem ANW-Doppelspindel Drehzentrum ermöglicht einen hoch effizienten Werkstückfluss. Die vertikale Bauweise ermöglicht einen hervorragenden Spänefall



## L292 schwenkarm Roboter



### Kompakte modulare Maschinenkonfiguration mit flexiblen Automatisierungsmöglichkeiten.

Der 4-Achsen-Schwenkarm-Roboter L292 kann auf Peripheriegeräte zugreifen und ermöglicht so einen geringeren Abstand zwischen den Maschinen. Der Werkstücktransport erfolgt entlang der Querachse vor dem Bediener, sodass dieser stetig den Prozess überwachen kann

### Hilfslader

Der an der Z-Achse montierte Hilfslader entlädt das fertige Werkstück aus dem Spannfutter. Im nächsten Schritt, belädt der Roboter das Spannfutter mit dem nächsten Werkstück und entlädt das fertige Werkstück vom Hilfslader.



ANS31P

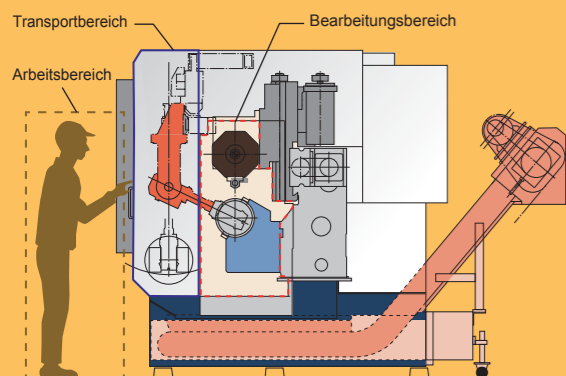
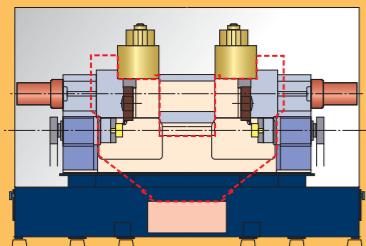
### Die hohe Steifigkeit und Genauigkeit der Maschine ermöglicht die Komplettbearbeitung von Hartdreh-Bearbeitungen

Das effiziente und steife Design der Maschine bilden die Basis für ultimative Hartdreh-Bearbeitungen. Für die x-Achsen werden Kugelumlaufspindeln mit C-3 Distanzkugelsystem verwendet und Das In-Prozess-Auto-Messsystem ermöglicht eine präzise automatisierte Werkzeugkorrektur (Option).



für eine sichere und saubere Umgebung vertikales Bett für effektive Späneentsorgung

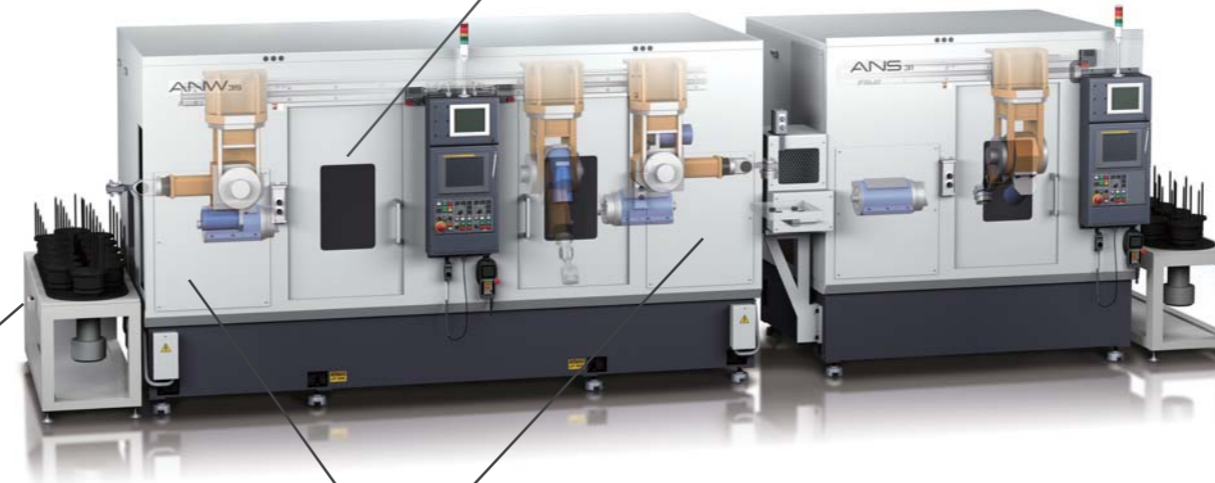
Eine sicher und saubere Umgebung Effektive Späneentsorgung durch vertikales Bett Durch die vertikale Bauweise der AN-Serie erfolgt die Bearbeitung direkt über dem Späneauswurfschacht. Kombiniert mit dem serienmäßigen Schanierbandspäneförderer, werden Späne schnell und zuverlässig aus dem Bearbeitungsbereich entfernt.



Der Reitstock ermöglicht die Bearbeitung langer Werkstücke



ANW35 / 41  
ANS31 / 31P / 40



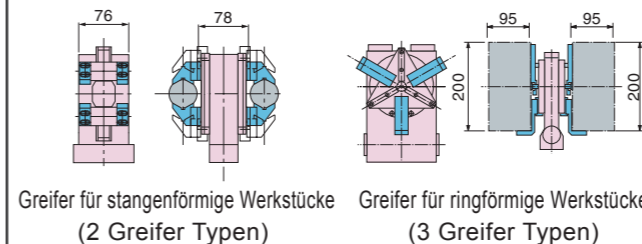
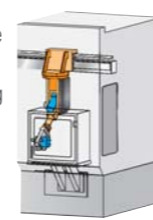
### Seitlich angebrachtes Zubehör

- Werkstückzufuhr
- Auswurf
- Förderbandsystem
- Messstation
- Werkstückwendestation
- Werkstück Übergabestation



### frontal angebrachtes Zubehör

- Messstation
- Auswurf zur Qualitätskontrolle
- NIO Auswurf
- Positionierungsvorrichtung



## MAX SP1 System Steuerung



### Fuji's neuste eigene Steuerung MAX SP1 für CNC Werkzeugmaschinen

Benutzerfreundliche Bedienung durch Touch Screen. Die einzigartige und Maschinen unabhängige Steuerung MAX SP1 reduziert die Zykluszeit signifikant.