



## Indexing times FIBROTOR® EM.NC.10

Mass moment of inertia J in kgm <sup>2</sup>	0,5	1,0	1,5	4,0
Max. perm. table top speed 1'/min	40	27	20	8
Acceleration time t <sub>a</sub> in s	0,2	0,2	0,3	0,3
Overall gear ratio reduction i	60	84	120	360
Motor speed n in 1'/min	2400	2268	2400	2880
Motor torque required in Nm	0,9	0,9	0,8	0,8
Swivel time t <sub>s</sub> in s for				
360°	1,9	2,6	3,4	7,9
180°	1,1	1,5	1,9	4,2
120°	0,9	1,1	1,5	2,9
90°	0,75	0,9	1,1	2,3
60°	0,6	0,75	0,9	1,65
45°	0,55	0,65	0,8	1,35
30°	0,5	0,55	0,5	1,05
20°	0,45	0,5	0,55	0,85
10°	0,4	0,45	0,45	0,65
5°	0,4	0,4	0,4	0,5
2°	0,35	0,4	0,4	0,45

## Load data FIBROTOR® EM.NC.10

Perm. transport load	kg	100	①
Horizontal table top	kg	50	②
Vertical table top	kg	50	
Table top, upside down	kg	50	
Perm. add-on diameter	mm	520	③
Perm. axial loading on the table top	N	4000	④
Horizontal	N	1500	⑤
Vertical	N	1500	
Perm. radiale loading on table top	N	1000	⑥
Perm. tilting moment on positioned table top	Nm	350	⑦
Horizontal	Nm	200	⑧
Vertical	Nm	150	
Upside-down	Nm	150	
Perm. tilting moment on rotating table top	Nm	100	⑦+⑧
Upside-down	Nm	50	
Perm. tangential moment on positioned table top, from machining force and in vertical position additionally from eccentric transport load	Nm	25	⑨

