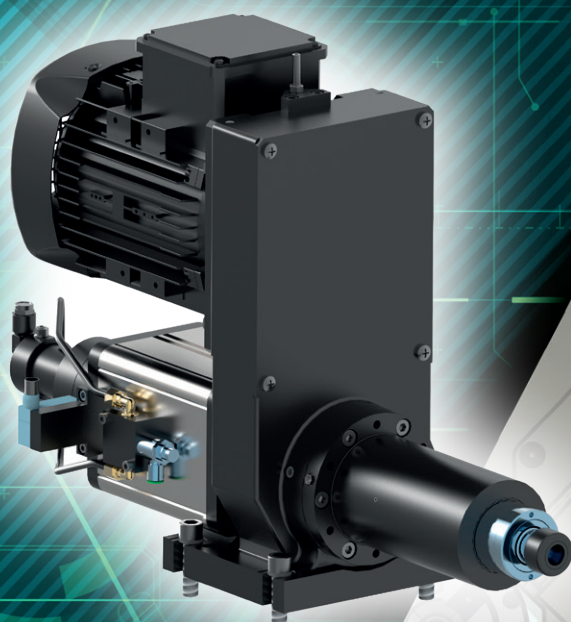




BEARBEITUNGSEINHEITEN



Seit seiner Gründung im Jahr 1962 hat sich ERLO als führendes Unternehmen im Bereich der Bohr- und Gewindeschneidtechnik etabliert.

Was mit der Herstellung konventioneller Bohrmaschinen begann, hat sich zu maßgeschneiderten automatisierten Fertigungslösungen weiterentwickelt, wobei wir stets Innovation und technische Exzellenz angestrebt haben.

Derzeit setzt sich die **ERLO Group** aus drei Geschäftsbereichen zusammen:

ERLO Drills: Konventionelle Bohr- und Gewindeschneidmaschinen.

ERLO Solutions: Maßgeschneiderte Lösungen für die Bearbeitung und Verformung.

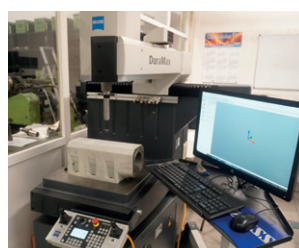
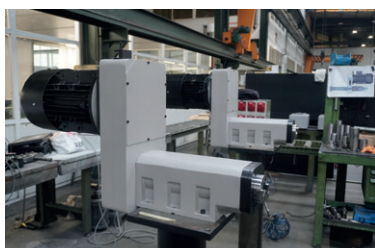
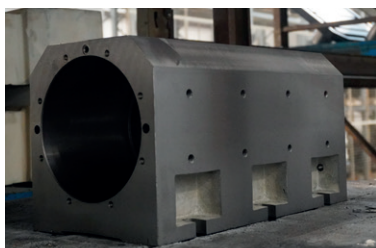
ERLO Units: Hochleistungsfähige Bearbeitungseinheiten.

ERLO Units wurde 2003 aufbauend auf der gesammelten Erfahrung der Geschäftsbereiche **ERLO Drills** und **ERLO Solutions**, sowie den fortschrittlichen Produktionsmitteln der Gruppe gegründet.

Mithilfe firmeneigener Technologien hat **ERLO** eine innovative Palette von Bearbeitungseinheiten entwickelt, die das Ergebnis jahrzehntelanger Forschung, kontinuierlicher Verbesserung und stetiger Einführung neuer Produkte sind. Heute präsentiert dieser Geschäftsbereich stolz sein neues Portfolio.

Dieser Katalog wurde entworfen, um den Bedarf der Ingenieurbüros und Hersteller von Spezialmaschinen zu decken, die nach Lösungen zur Automatisierung von Bearbeitungsprozessen suchen. Er richtet sich auch an Hersteller von Maschinen für die Stahlverarbeitung. Führende Unternehmen in Technologien wie Plasmaschneiden, Brennschneiden oder kombinierte Säge- und Bohranlagen vertrauen auf die Bearbeitungseinheiten von **ERLO** und integrieren sie in ihre Anwendungen, um alle Projekte mit Präzision und Effizienz zu realisieren.

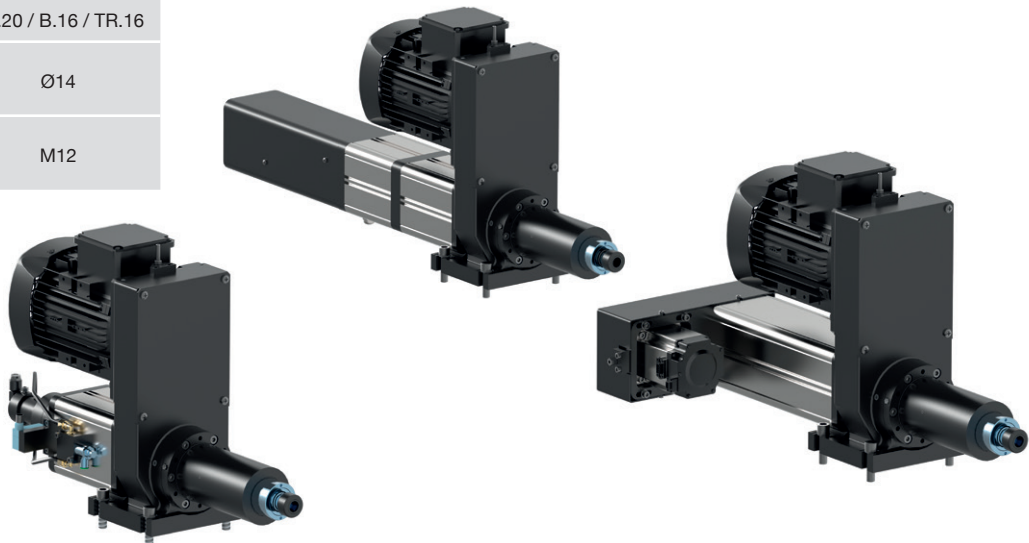
ERLO Units, der Partner Ihres Vertrauens für Ihre Fertigungslösungen.



CS-CR-CX.14

HAUPTKEGEL	ER.20 / B.16 / TR.16
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø14
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M12

S. 4



CG.16

HAUPTKEGEL	ISO 30
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø16
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M12

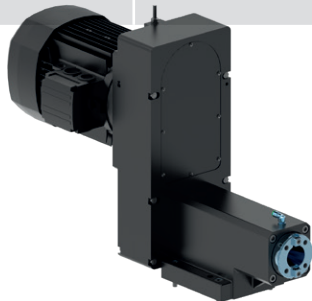
S. 6



CG.30

HAUPTKEGEL	ISO 40 / BT 40
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø35
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M24

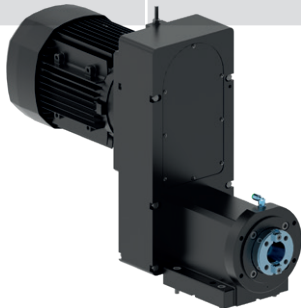
S. 8



CGCM.30

HAUPTKEGEL	ISO 40
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø35
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M24

S. 10



CG.40

HAUPTKEGEL	ISO 40 / BT 40 / HSK 63
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø50
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M33

S. 12



CG.50

HAUPTKEGEL	ISO 50 / BT 50 / HSK 100
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø80
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M48

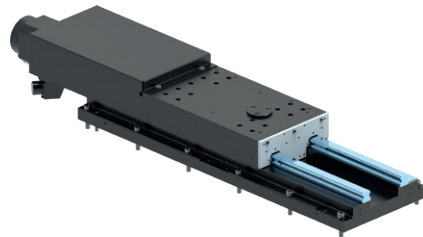
S. 14



CA.30

VERFAHRWEG	250 mm
MAX. SCHUBKRAFT	8000 N
MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	30 m/min

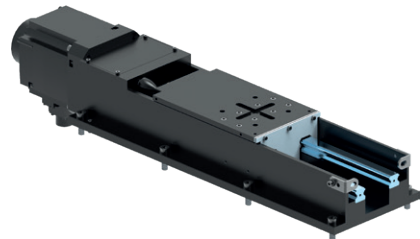
S. 18



CA.16

VERFAHRWEG	200 mm
MAX. SCHUBKRAFT	5400 N
MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	20 m/min

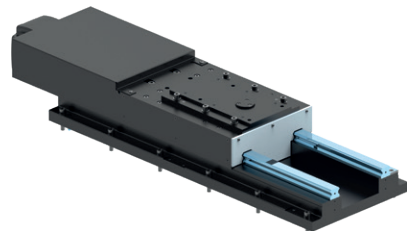
S. 16



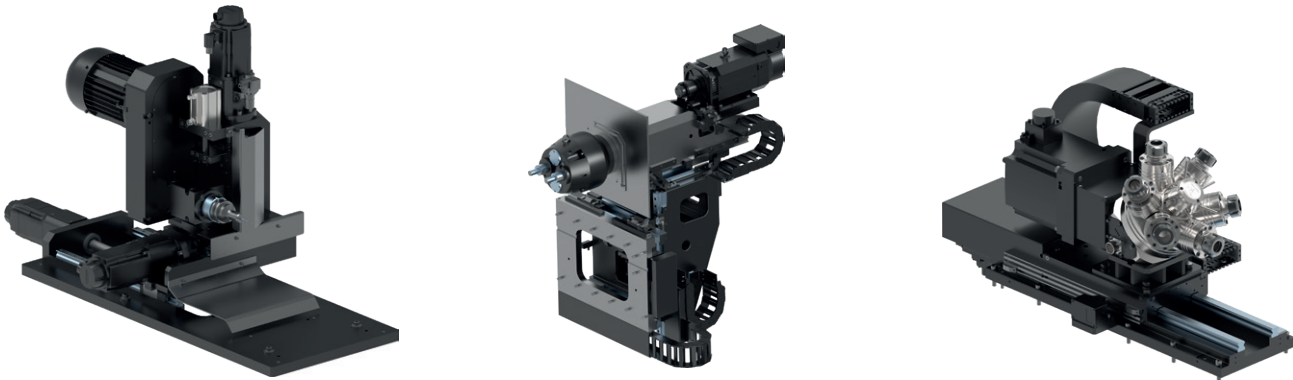
CA.40

VERFAHRWEG	320/400 mm
MAX. SCHUBKRAFT	24000 N
MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	40 m/min

S. 20



SONDERPROJEKTE



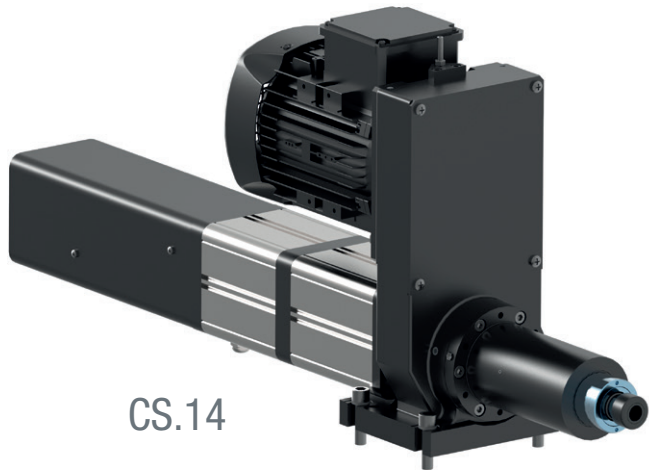
S. 22 / 23 / 24

CS-CR-CX.14

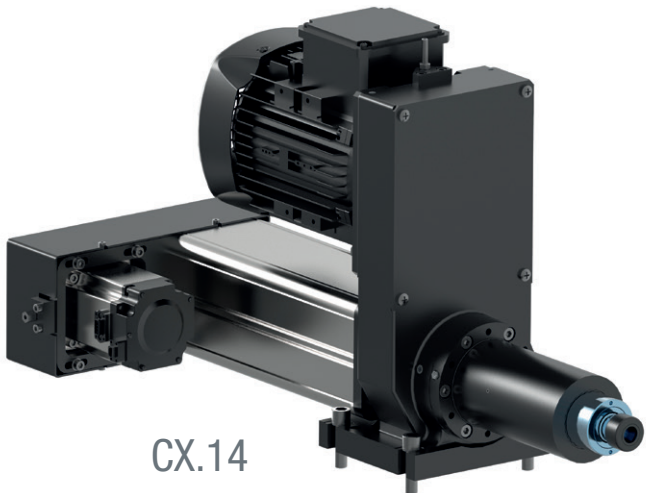
Bearbeitungseinheit mit Pinole



CR.14



CS.14



CX.14

TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	ER.20 / B.16 / TR.16
BOHRLEISTUNG (600 N/mm ²)	Ø14
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm ²)	M12
FRÄSLEISTUNG	NEIN
MAX. DREHZAHL	7500 U/min
MAX. DREHMOMENT	50 Nm

AXIALE TRAGKRAFT	2200 N
RADIALE TRAGKRAFT	NEIN
SCHMIERUNG DER LAGER	FETT (wartungsfrei)
KONZENTRIZITÄT	0,01 mm
GEWICHT	55 KG

ZUBEHÖR

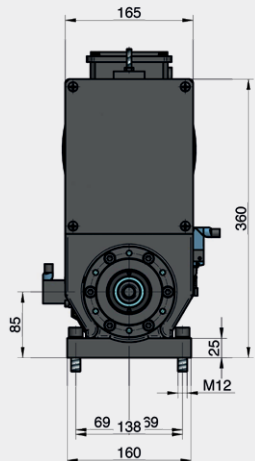
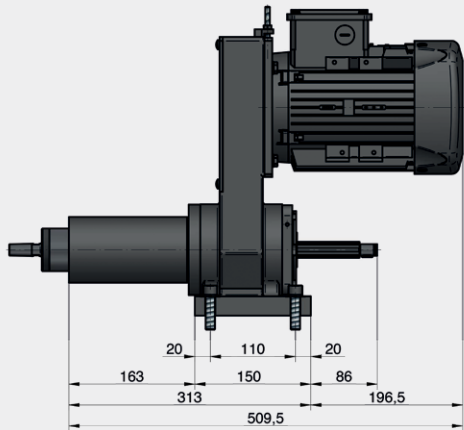


Werkstückhalter

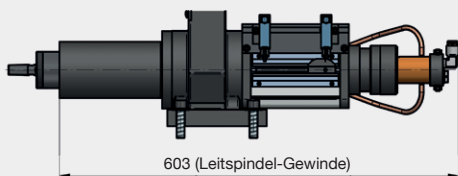


VH-Kopf

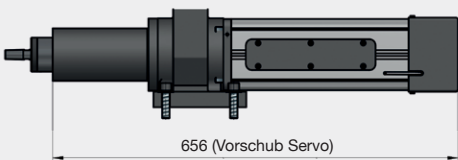
ABMESSUNGEN



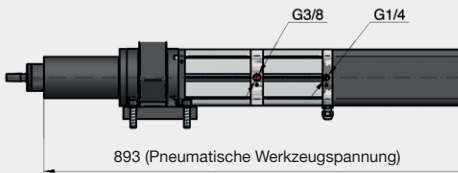
ABMESSUNGEN VORSCHUBEINHEIT



CR-14

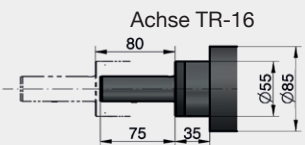


CX-14

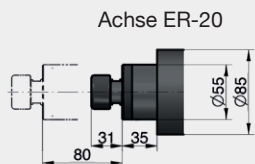


CS-14

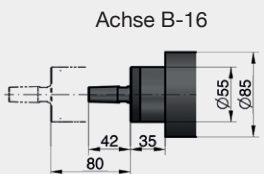
ABMESSUNGEN WERKSTÜCKHALTER-ACHSE



Achse TR-16



Achse ER-20



Achse B-16

KONFIGURATIONSSYSTEM

CS.14 514 0 - B 1

1 2 3 4 5

1 - Kopf

CS.14 (pneumatischer Vorschub)

CR.14 (Leitspindel)

CX.14 (servogesteuerter Vorschub)

2 - Antrieb

	U/MIN	DREHMOMENT (Nm)	Übersetzung	Motor
503	1450	14,4	1/2	2,2 kW 3000 U/min
504	1160	18	1/2,5	
505	928	22,5	1/3,1	
512	2900	7,2	1/1	
514	1827	11,4	1/1,6	
522	4603	4,5	1,6/1	
523	3625	5,8	1,25/1	
526	7250	2,9	2,5/1	1,5 kW 1500 U/min
527	5754	3,6	2/1	
533	725	20	1/2	
535	464	31,3	3,1/1	1,1 kW 1000 U/min
540	580	25	1/2,5	
546	2320	6,25	1,6/1	
564	380	28	2,5/1	
565	304	35	3,1/1	1,1 kW 1000 U/min
580	608	17,5	1/1,56	

* Weitere Konfigurationen für Motor oder Übersetzungsverhältnis auf Anfrage

3 - Werkstückhalter

0: B-16

1: ER-20

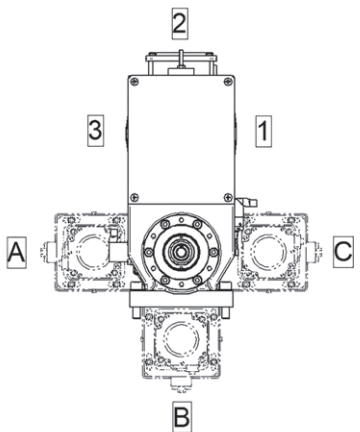
2: TR-16

4 - Ausrichtung der Vorschubeinheit

A, B, C

5 - Ausrichtung des Motorklemmenkastens

1, 2, 3



Bearbeitungseinheit in Modulbauweise



TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	ISO 30
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø16
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M12
FRÄSLEISTUNG	NEIN
MAX. DREHZAHL	10000 U/min
MAX. DREHMOMENT	50 Nm

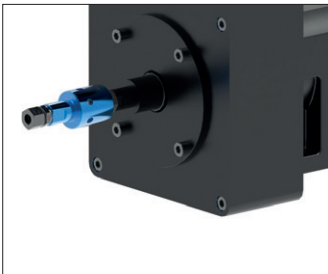
AXIALE TRAGKRAFT	2900 N
RADIALE TRAGKRAFT	NEIN
SCHMIERUNG DER LAGER	FETT (wartungsfrei)
KONZENTRIZITÄT	0,01 mm
GEWICHT	40 KG

ZUBEHÖR

Drehdurchführung	1 Kühlmittelkanal (max. 60 µm)
	Kühlschmiermittel, Öl, MQL
	Max. Druck 70 bar (MQL 10 bar)



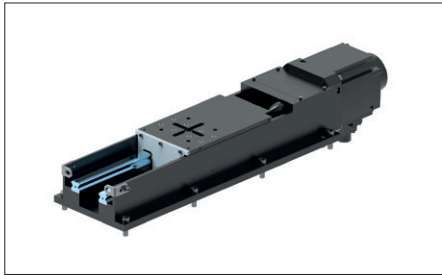
Werkstückhalter



Drehdurchführung



SB-Säule

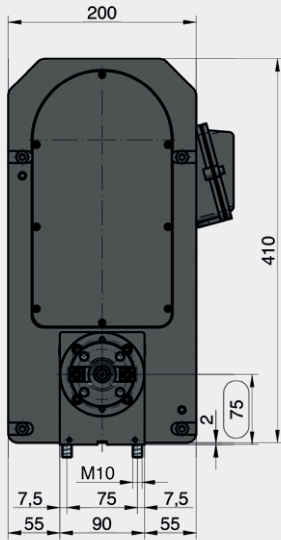
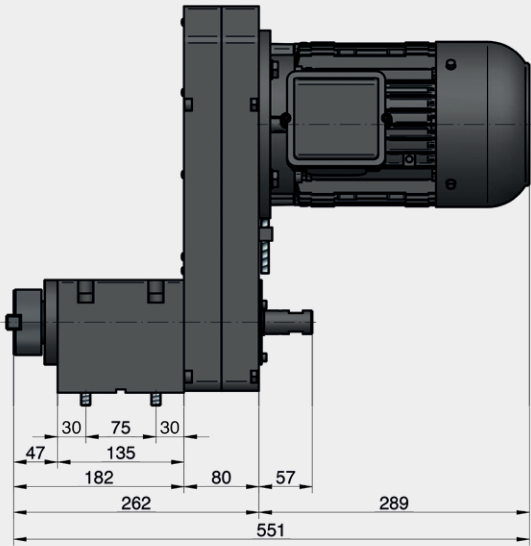


CA.16

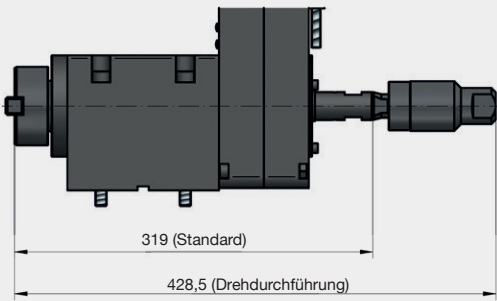


VH-Kopf

ABMESSUNGEN



ABMESSUNGEN ZUBEHÖR



KONFIGURATIONSSYSTEM

CG.16 525 0 - B 1

1 2 3 4

1 - Antrieb

	U/MIN	DREHMOMENT (Nm)	Übersetzung	Motor
525	7213	2,9	2,5/1	2,2 kW 3000 U/min
527	4808	4,3	1,7/1	
528	3606	5,8	1,25/1	
529	2885	7,2	1/1	
530	2308	9	1/1,25	
531	9016	2,3	3,1/1	
533	6010	3,5	2/1	1,5 kW 1500 U/min
542	458	31,3	1/3,1	
548	572	25	1/2,5	
549	2145	6,7	1,5/1	
550	1716	8,3	1,2/1	
551	1430	10	1/1	
552	1073	13,3	1/1,3	
553	858	16,7	1/1,7	
554	686	20,8	1/2	0,55 kW 750 U/min
557	1907	7,5	1,3/1	
566	1144	13,3	1/1,25	
567	4469	3,2	3,1/1	
578	210	25	1/3,1	
579	819	6,4	1,25/1	
580	655	8	1/1	
581	546	9,6	1/1,25	
582	409	12,8	1/1,6	
583	328	16	1/2	
584	262	20	1/2,5	

* Weitere Konfigurationen für Motor oder Übersetzungsverhältnis auf Anfrage

2 - Innenkühlung

0: Kopf ohne Innenkühlung

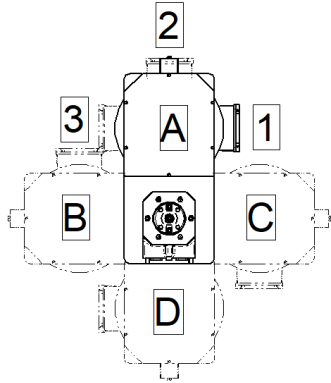
1: Kopf mit Innenkühlung

3 - Ausrichtung des Riemenscheibengehäuses

A, B, C, D

4 - Ausrichtung des Motorklemmenkastens

1, 2, 3



Bearbeitungseinheit in Modulbauweise



TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	ISO 40 / BT 40
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø35
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M24
FRÄSLEISTUNG	JA
MAX. DREHZAHL	6000 U/min
MAX. DREHMOMENT	200 Nm

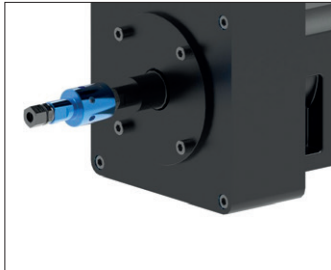
AXIALE TRAGKRAFT	5800 N
RADIALE TRAGKRAFT	3200 N
SCHMIERUNG DER LAGER	FETT (wartungsfrei)
KONZENTRIZITÄT	0,01 mm
GEWICHT	65 KG

ZUBEHÖR

Automatische Werkzeug- Spannung	Pneumatisches Lösen
	Min. Lösedruck 3,3 bar
	Klemmkraft bis zu 12 kN (DIN 69871) Klemmkraft bis zu 10,5 kN (MAS 403 BT 45°)
Drehdurchführung	1 Kühlmittelkanal (max. 60 µm)
	Kühlschmiermittel, Öl, MQL
	Max. Druck 70 bar (MQL 10 bar)
Encoder	4096 Impulse
	A+, B+, R+, A-, B-, R (Nullimpuls)



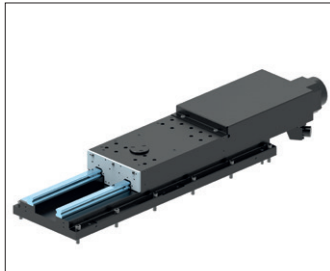
Werkstückhalter



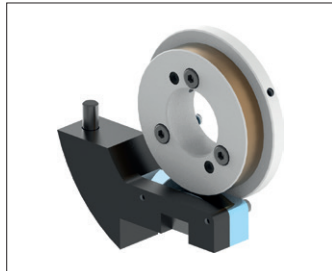
Drehdurchführung



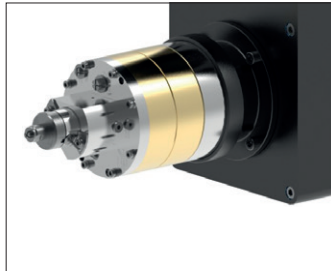
SB-Säule



CA.30

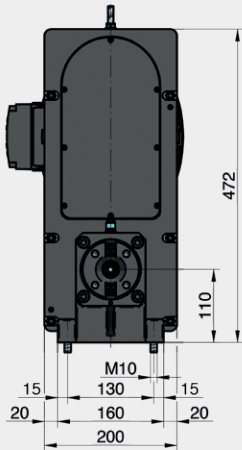
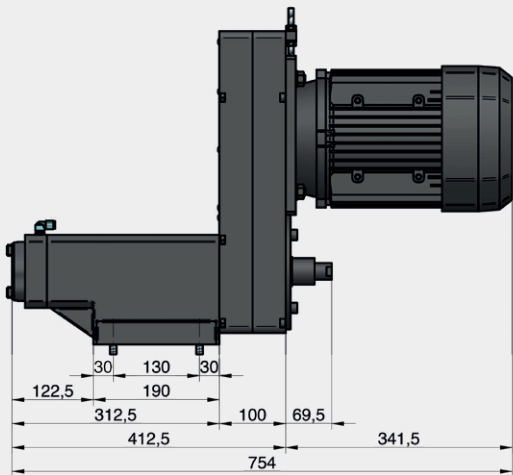


Encoder

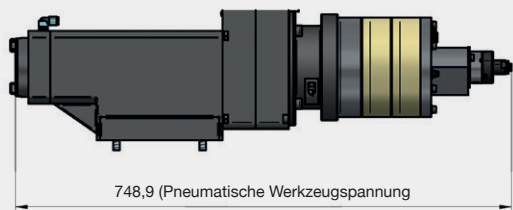
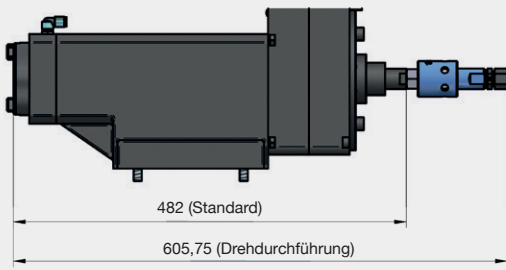


Pneumatisches Spannen

ABMESSUNGEN



ABMESSUNGEN ZUBEHÖR



KONFIGURATIONSSYSTEM

CG.30 AM 601 0 0 - B 1

1 2 3 4 5 6

1 - Werkzeugspannung

AM: Mechanisches Spannen
AA: Pneumatisches Spannen MAS 403-1982 BT/PT2 (45°)
AB: Pneumatisches Spannen DIN 69871/69872

2 - Antrieb

	U/MIN	DREHMOMENT (Nm)	Übersetzung	Motor
601	927	16	1,3/1	1,5 kW 700 U/min
602	836	17	1,2/1	
603	700	21	1/1	
604	506	28	1/1,4	
605	471	31	1/1,5	
606	332	44	1/2,1	4 kW 1400 U/min
607	1854	20	1,3/1	
608	1673	22	1,2/1	
609	1400	27	1/1	
610	1026	36	1/1,4	
611	943	39	1/1,5	2,2 kW 920 U/min
612	665	56	1/2,1	
613	1218	17	1,3/1	
614	1100	18	1,2/1	
615	920	22	1/1	
616	674	30	1/1,4	4 kW 2870 U/min
617	619	33	1/1,5	
618	437	46	1/2,1	
619	3800	10	1,3/1	
620	3430	11	1,2/1	
621	2870	13	1/1	
622	2104	18	1/1,4	
623	1933	19	1/1,5	
624	1364	28	1/2,1	

* Weitere Konfigurationen für Motor oder Übersetzungsverhältnis auf Anfrage

3 - Encoder

0: Kopf ohne Encoder
1: Kopf mit Encoder, Spannung 5VDC±5%TTL/RS42
2: Kopf mit Encoder, Spannung 10...30VDC, HTL/PP
*HINWEIS: Encoder nicht verfügbar für Kopf mit mechanischer Spanntechnik

4 - Innenkühlung

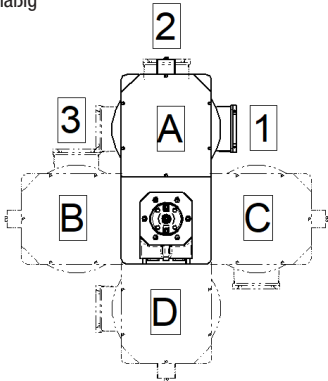
0: Kopf ohne Innenkühlung
1: Kopf mit Innenkühlung
*HINWEIS: Bei den Einheiten mit automatischer Werkzeugspannung ist das Werkzeug standardmäßig mit dem Innenkühlsystem ausgestattet.

5 - Ausrichtung des Riemenscheibengehäuses

A, B, C, D

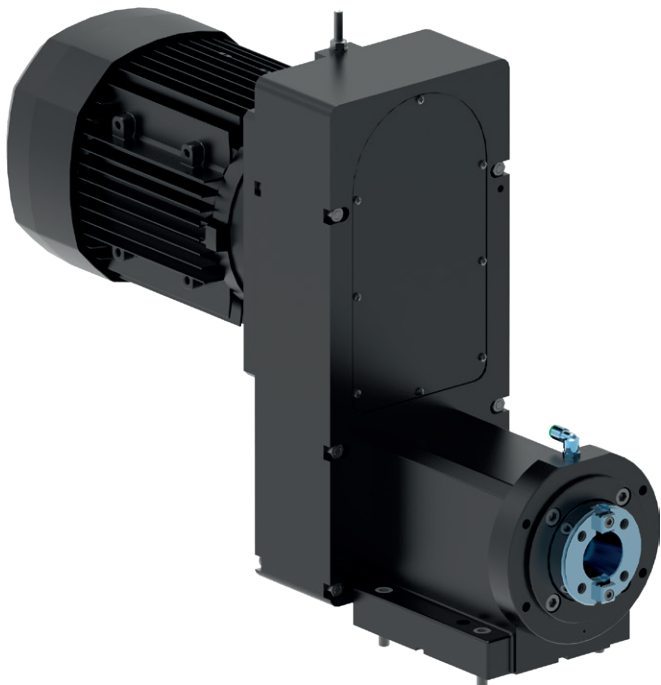
6 - Ausrichtung des Motorklemmenkastens

1, 2, 3



CGCM.30

Spezielle
Bearbeitungseinheit
für Mehrspindelköpfe



TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	ISO 40
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø35
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M24
FRÄSLEISTUNG	JA
MAX. DREHZAHL	9000 U/min
MAX. DREHMOMENT	200 Nm

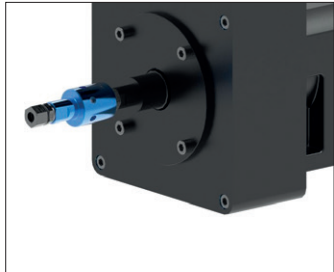
AXIALE TRAGKRAFT	5800 N
RADIALE TRAGKRAFT	3200 N
SCHMIERUNG DER LAGER	FETT (wartungsfrei)
KONZENTRIZITÄT	0,01 mm
GEWICHT	65 KG

ZUBEHÖR

Drehdurchführung	1 Kühlmittelkanal (max. 60 µm)
	Kühlschmiermittel, Öl, MQL
	Max. Druck 70 bar (MQL 10 bar)



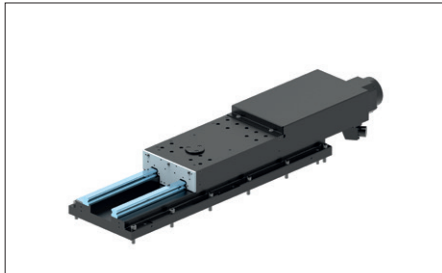
Werkstückhalter



Drehdurchführung



SB-Säule

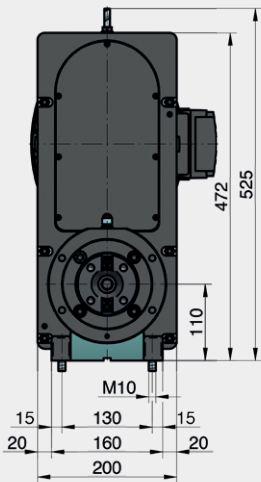
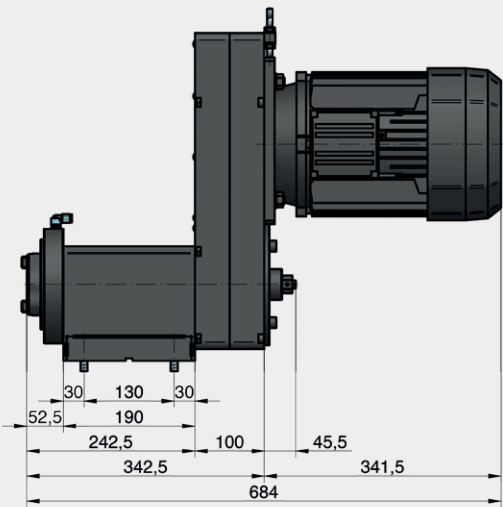


CA.30

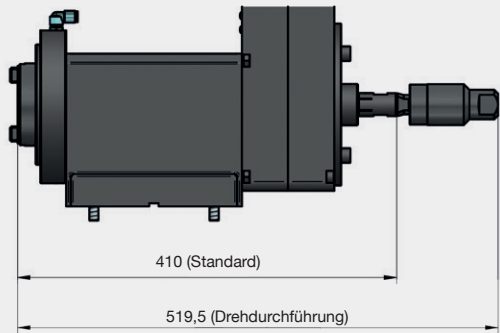


VH-Kopf

ABMESSUNGEN



ABMESSUNGEN ZUBEHÖR



KONFIGURATIONSSYSTEM

CGCM.30 501 0 - B 1
1 2 3 4

1 - Antrieb

	U/MIN	DREHMOMENT (Nm)	Übersetzung	Motor
501	8883	4,2	3,1/1	4 kW 2870 U/min
502	7517	5	2,62/1	
503	6697	5,6	2,33/1	
504	5625	6,7	1,96/1	
505	4849	7,8	1,69/1	
507	3801	9,9	1,32/1	
508	3430	11	1,2/1	
509	3125	12	1,09/1	
511	2560	14,7	0,89/1	
516	1364	27,6	0,48/1	
537	2147	9,5	2,33/1	2,2 kW 920 U/min
542	1100	18,5	1,2/1	
543	1002	20,3	1,09/1	
544	920	22,1	1/1	
545	821	24,8	0,89/1	
548	544	37,3	0,59/1	4 kW 1400 U/min
549	485	41,9	0,53/1	
518	4333	8,6	3,1/1	
521	2744	13,5	2,62/1	
522	2366	15,7	2,33/1	
523	2079	17,8	1,96/1	
524	1854	20	1,69/1	
525	1673	22,2	1,32/1	
526	1524	24,3	1,2/1	
527	1400	26,5	1,09/1	
528	1249	29,7	0,89/1	1,5 kW 700 U/min
532	738	50,3	0,48/1	
534	625	59,4	2,33/1	
565	414	35	1,2/1	
566	369	39,3	1,09/1	
568	312	46,4	1/1	

* Weitere Konfigurationen für Motor oder Übersetzungsverhältnis auf Anfrage

2 - Innenkühlung

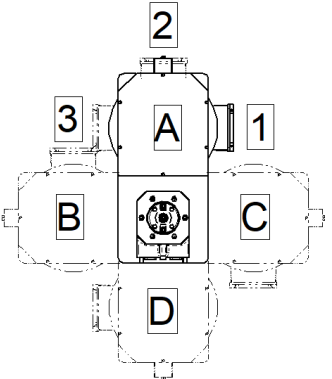
0: Kopf ohne Innenkühlung
1: Kopf mit Innenkühlung

3 - Ausrichtung des
Riemenscheibengehäuses

A, B, C, D

4 - Ausrichtung des
Motorklemmenkastens

1, 2, 3



Bearbeitungseinheit in Modulbauweise



TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	ISO 40 / BT 40 / HSK 63
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø50
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M33
FRÄSLEISTUNG	JA
MAX. DREHZAHL	6000 U/min
MAX. DREHMOMENT	400 Nm

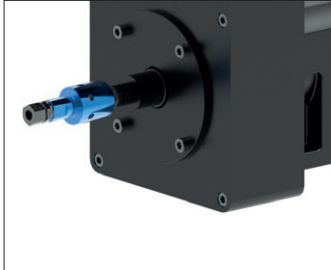
AXIALE TRAGKRAFT	8400 N
RADIALE TRAGKRAFT	4700 N
SCHMIERUNG DER LAGER	FETT (wartungsfrei)
KONZENTRIZITÄT	0,01 mm
GEWICHT	100 KG

ZUBEHÖR

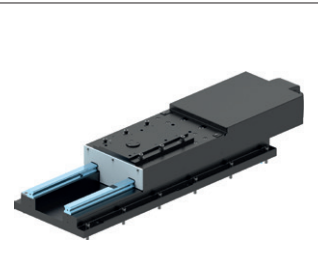
Automatische Werkzeug- Spannung	Pneumatisches Lösen
	Min. Lösedruck 3,3 bar
	Klemmkraft bis zu 12 kN (DIN 69871) Klemmkraft bis zu 10,5 kN (MAS 403 BT 45°)
Drehdurchführung	1 Kühlmittelkanal (max. 60 µm)
	Kühlschmiermittel, Öl, MQL
	Max. Druck 70 bar (MQL 10 bar)
Encoder	4096 Impulse
	A+, B+, R+, A-, B-, R (Nullimpuls)



Werkstückhalter



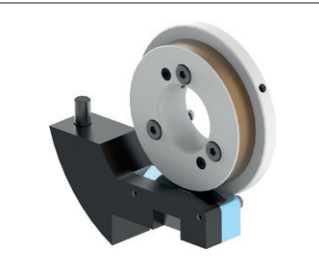
Drehdurchführung



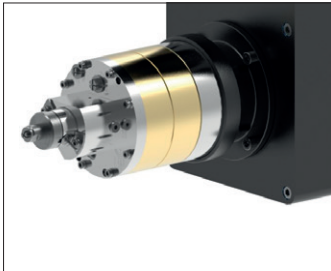
CA.40



VH-Kopf

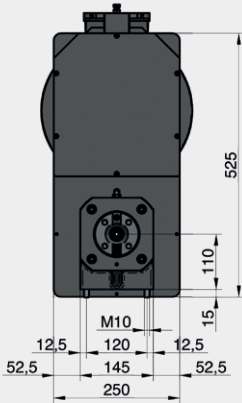
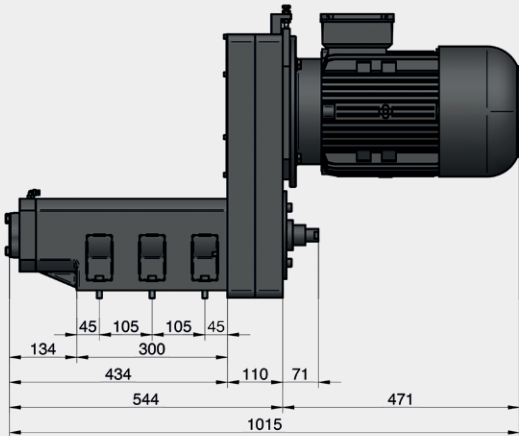


Encoder

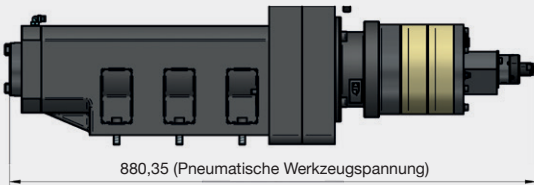
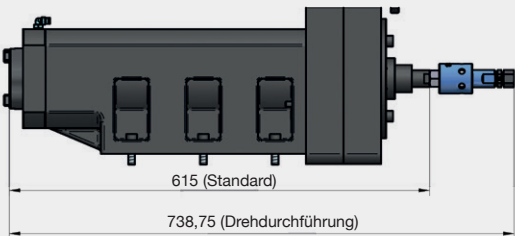


Pneumatisches Spannen

ABMESSUNGEN



ABMESSUNGEN ZUBEHÖR



KONFIGURATIONSSYSTEM

CG.40 AM 601 0 0 - B 1
1 2 3 4 5 6

1 - Werkzeugspannung

AM: Mechanisches Spannen
AA: Pneumatisches Spannen MAS 403-1982 BT/PT2 (45°)
AB: Pneumatisches Spannen DIN 69871/69872

2 - Antrieb

	U/MIN	DREHMOMENT (Nm)	Übersetzung	Motor
601	322	163	1/3	5,5 kW 1000 U/min
602	483	109	1/2	
603	643	82	1/1,5	
604	965	54	1/1	
605	1448	36	1,5/1	
606	483	148	1/3	7,5 kW 1500 U/min
607	725	99	1/2	
608	967	74	1/1,5	
609	1450	49	1/1	
610	2175	33	1,5/1	
611	483	225	1/3	11 kW 1500 U/min
612	725	150	1/3	
613	967	113	1/1,5	
614	1450	75	1/1	
615	2175	50	1,5/1	

* Weitere Konfigurationen für Motor oder Übersetzungsverhältnis auf Anfrage

3 - Encoder

0: Kopf ohne Encoder
1: Kopf mit Encoder, Spannung 5VDC±5%TTL/RS42
2: Kopf mit Encoder, Spannung 10...30VDC, HTL/PP
*HINWEIS: Encoder nicht verfügbar für Kopf mit mechanischer Spanntechnik

4 - Innenkühlung

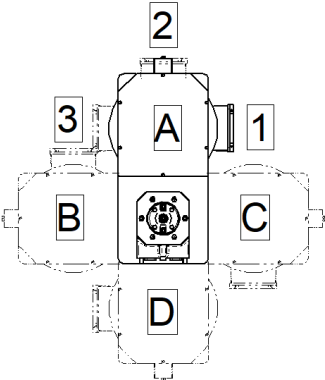
0: Kopf ohne Innenkühlung
1: Kopf mit Innenkühlung
*HINWEIS: Bei den Einheiten mit automatischer Werkzeugspannung ist das Werkzeug standardmäßig mit dem Innenkühlsystem ausgestattet.

5 - Ausrichtung des Riemenscheibengehäuses

A, B, C, D

6 - Ausrichtung des Motorklemmenkastens

1, 2, 3



Bearbeitungseinheit

in Modulbauweise


TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	ISO 50 / BT 50 / HSK 100
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø80
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M48
FRÄSLEISTUNG	JA
MAX. DREHZAHL	6000 U/min
MAX. DREHMOMENT	1500 Nm

AXIALE TRAGKRAFT	22000 N
RADIALE TRAGKRAFT	18500 N
SCHMIERUNG DER LAGER	FETT (wartungsfrei)
KONZENTRIZITÄT	0,01 mm
GEWICHT	100 KG

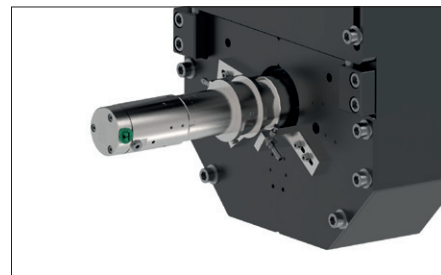
Automatische Werkzeug-Spannung	Hydraulisches Lösen
	Min. Lösedruck 120 bar
	Klemmkraft bis zu 25 KN (DIN 69871/69872)
	Klemmkraft bis zu 23 KN (MAS 403 BT 45°)
Drehdurchführung	1 Kühlmittelkanal (max. 60 µm)
	Kühlschmiermittel, Öl, MQL
	Max. Druck 70 bar (MQL 10 bar)



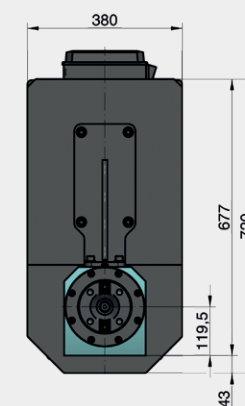
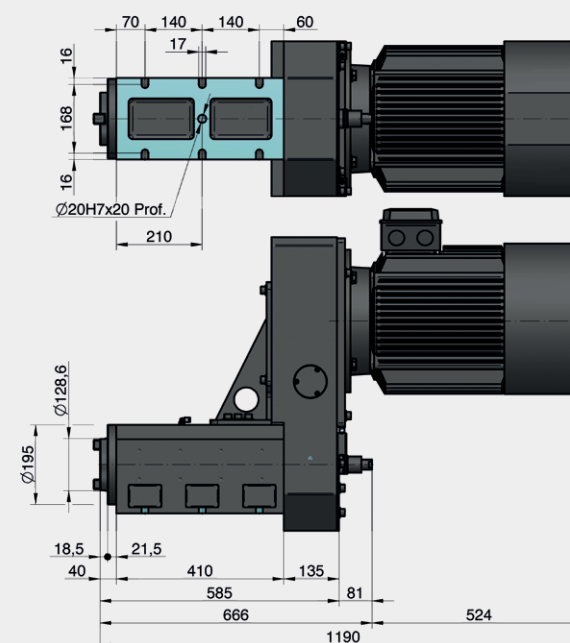
Werkstückhalter



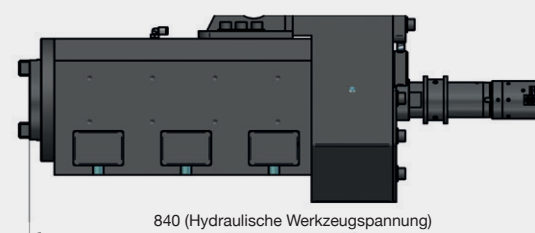
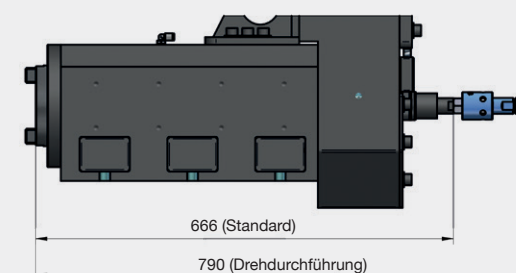
Drehdurchführung



Hydraulisches Spannen

ABMESSUNGEN

ABMESSUNGEN ZUBEHÖR


KONFIGURATIONSSYSTEM

CG.50 AM 501 0 - 1

1 2 3 4

1 - Werkzeugspannung

AM: Mechanisches Spannen DIN 2080

AA: Hydraulisches Spannen MAS-403 BT (45°)

AB: Hydraulisches Spannen DIN 69871/69872

2 - Antrieb

	U/min	DREHMOMENT (Nm)	Übersetzung	Motor
501	333	444	1/3	15 kW 1000 U/min
502	500	429	1/3	22 kW 1500 U/min
503	750	286	1/2	22 kW 1500 U/min
504	1000	213	1/1	15 kW 1000 U/min
505	1500	143	1/1	22 kW 1500 U/min
506	3000	71	1/1	22 kW 3000 U/min

* Weitere Konfigurationen für Motor oder Übersetzungsverhältnis auf Anfrage

3 - Innenkühlung

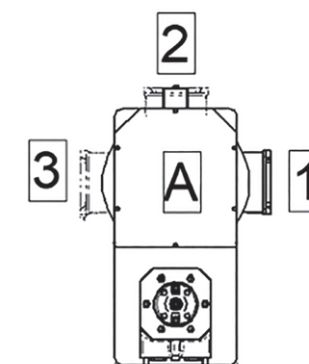
0: Kopf ohne Innenkühlung

1: Kopf mit Innenkühlung

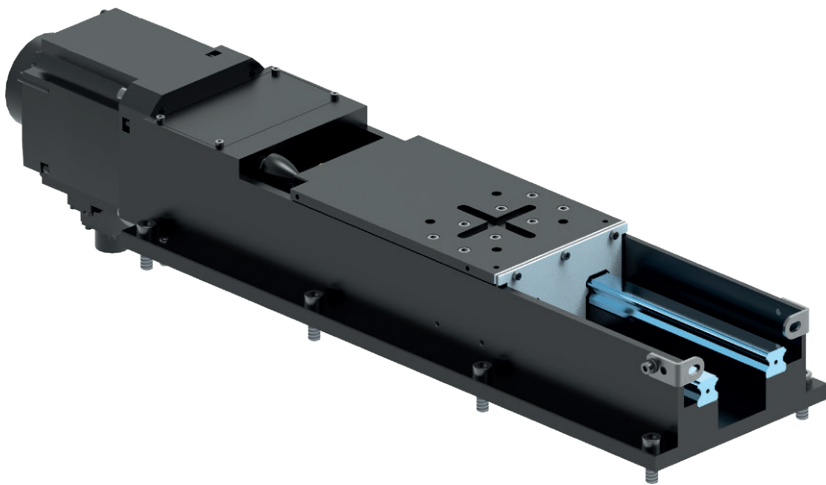
***HINWEIS:** Bei den Einheiten mit automatischer Werkzeugspannung ist das Werkzeug standardmäßig mit dem Innenkühlsystem ausgestattet.

4 - Ausrichtung des Motorklemmenkastens

1, 2, 3



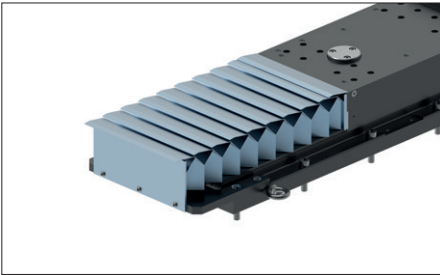
Linearmodul



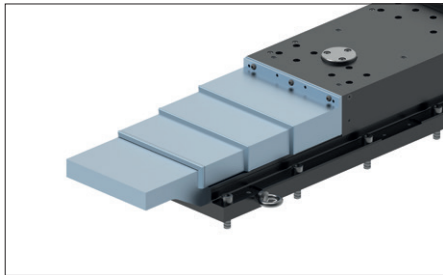
TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	200 mm
MAX. SCHUBKRAFT	5400 N
MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	20 m/min
MAX. DREHMOMENT (Mx)	840 Nm
MAX. DREHMOMENT (My)	660 Nm
SPINDEL	Ø25x5
GEWICHT	50 kg

ZUBEHÖR



Faltenbalg-Schutzabdeckung

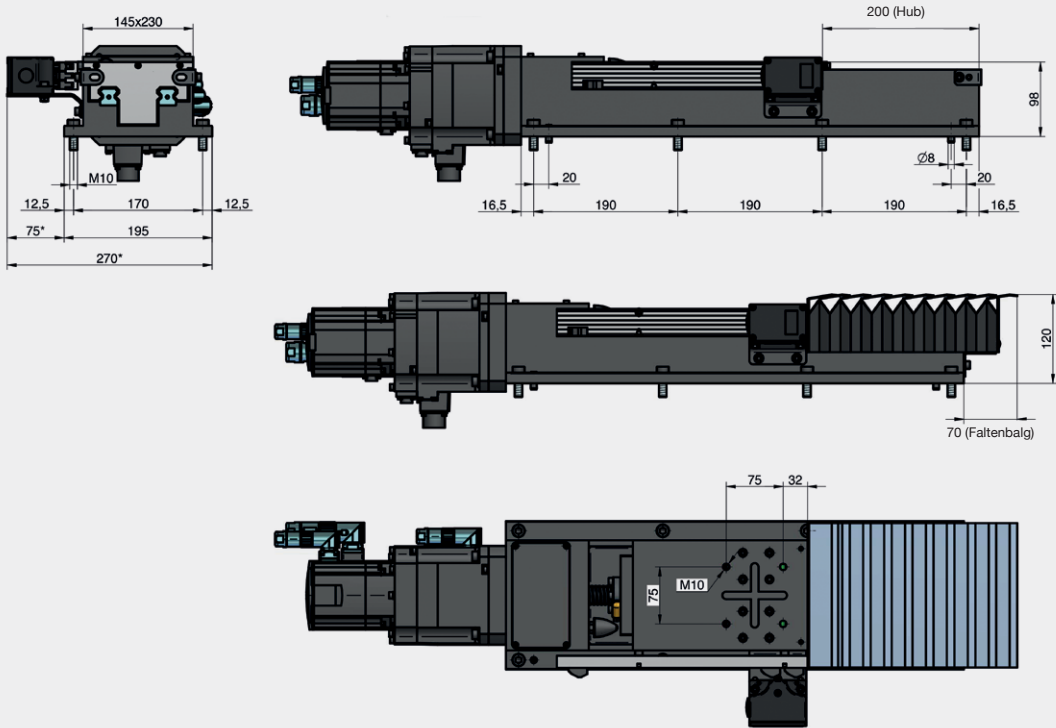


Teleskopabdeckung



Mikroschalter

ABMESSUNGEN



KONFIGURATIONSSYSTEM

CA.16 PR 801 0

1 2 3

1 - Schutzabdeckung

PR: Schutz der Linearachse mittels Abstreifer (Standard)	(SC-CA16-007)
PF: Schutz der Linearachse mittels Faltenbalg	(SC-CA16-005)
PT: Schutz der Linearachse mittels Teleskopabdeckung	(SC-CA16-004)

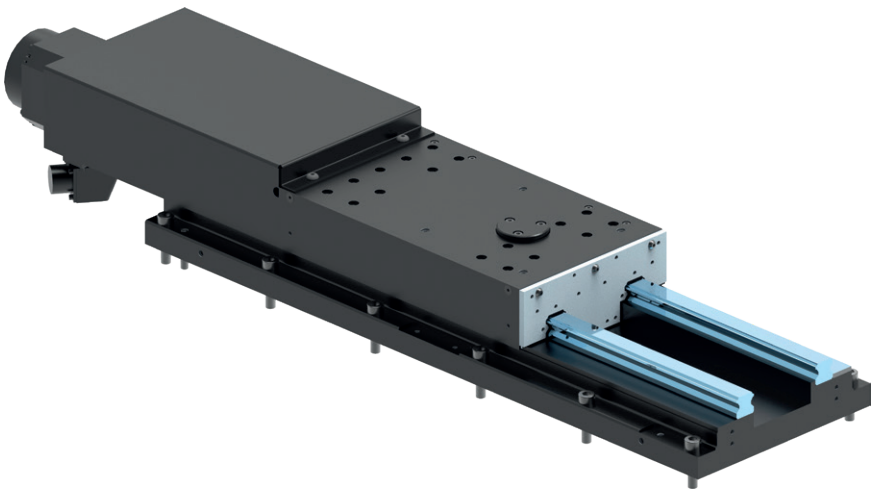
3 - Mikroschalter

0: Linearmodul ohne Mikroschalter	
R: Linearmodul mit Mikroschalter rechts	(SC-CA30-006)
L: Linearmodul mit Mikroschalter links	(SC-CA30-006)

2 - Motorhalter

	Ø Flansch	Ø Achse	Untergruppe
801	Ø80	Ø14	SC-CA30-801
802	Ø80	Ø16	SC-CA30-802
803	Ø80	Ø19	SC-CA30-803
811	Ø90	Ø19	SC-CA30-811

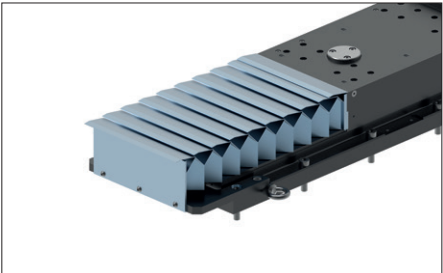
Linearmodul



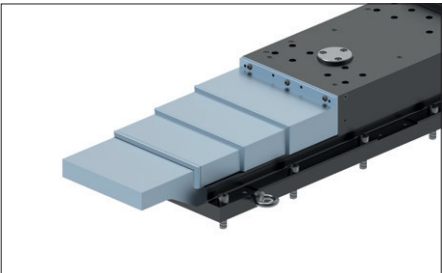
TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	250 mm
MAX. SCHUBKRAFT	8000 N
MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	30 m/min
MAX. DREHMOMENT (Mx)	840 Nm
MAX. DREHMOMENT (My)	660 Nm
SPINDEL	Ø25x5
GEWICHT	75 kg

ZUBEHÖR



Faltenbalg-Schutzabdeckung

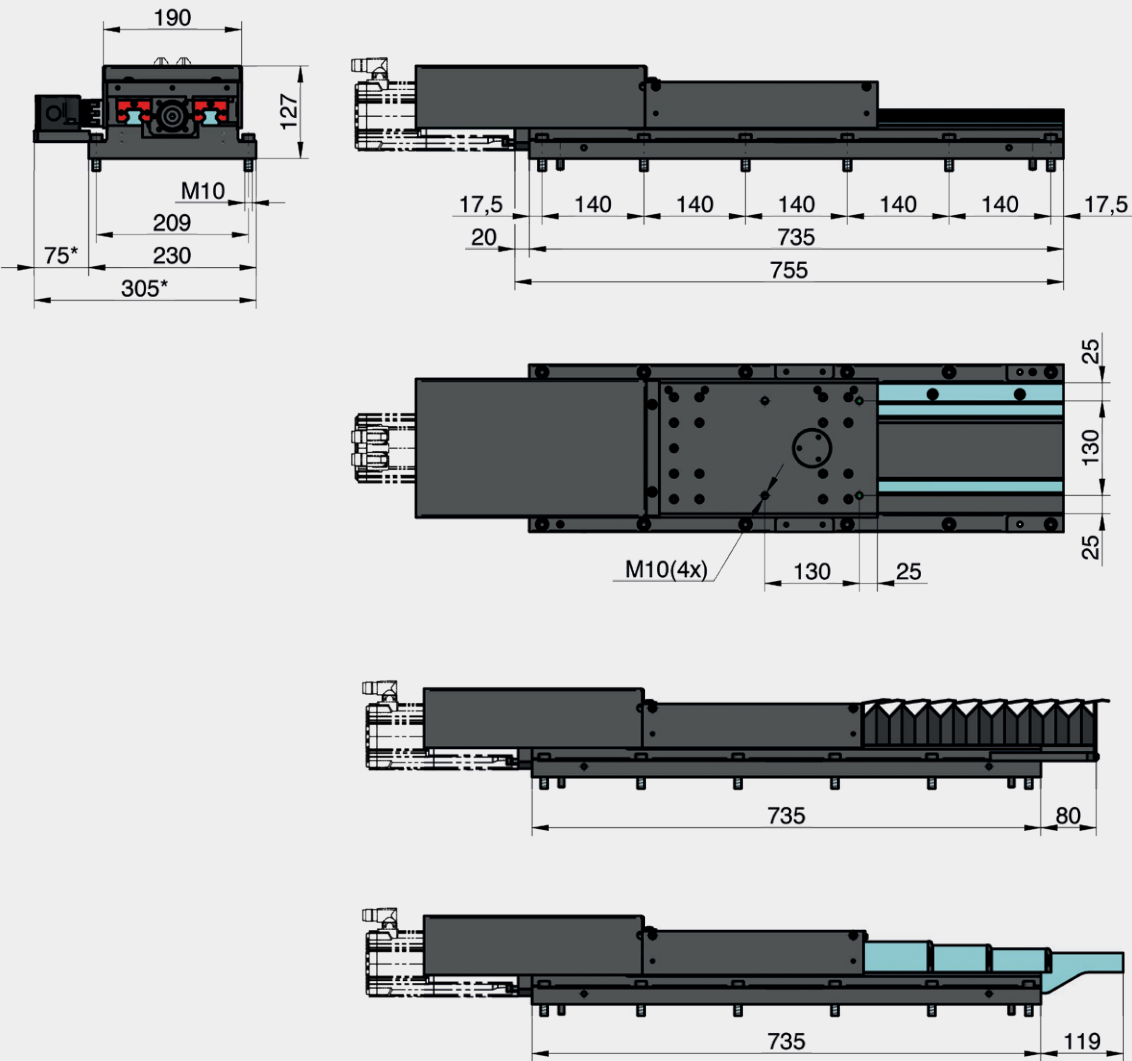


Teleskopabdeckung



Mikroschalter

ABMESSUNGEN



KONFIGURATIONSSYSTEM

CA.30 PR 801 0

1 2 3

1 - Schutzabdeckung der Linearachse

PR: Schutz der Linearachse mittels Abstreifer (Standard)
PF: Schutz der Linearachse mittels Faltenbalg
PT: Schutz der Linearachse mittels Teleskopabdeckung

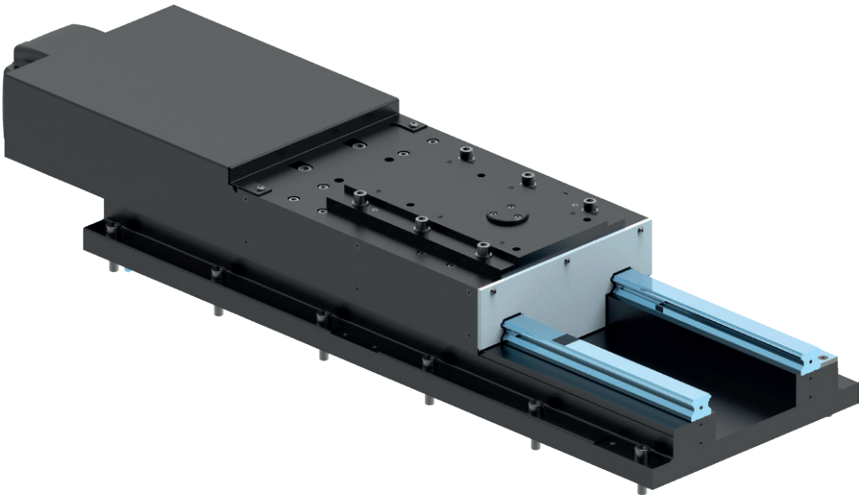
3 - Mikroschalter

O: Linearmodul ohne Mikroschalter
R: Linearmodul mit Mikroschalter rechts
L: Linearmodul mit Mikroschalter links

2 - Motorhalter

	Ø Flansch	Ø Achse
801	Ø80	Ø 14
802	Ø80	Ø 16
803	Ø80	Ø 19
811	Ø90	Ø 19

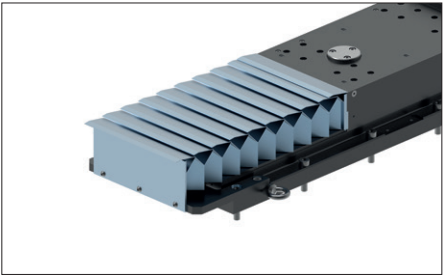
Linearmodul



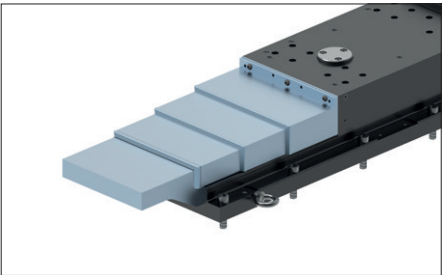
TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	320/400 mm
MAX. SCHUBKRAFT	24000 N
MAX. VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	40 m/min
MAX. DREHMOMENT (M _x)	2320 Nm
MAX. DREHMOMENT (M _y)	1620 Nm
SPINDEL	Ø32x10
GEWICHT	250 kg

ZUBEHÖR



Faltenbalg-Schutzabdeckung

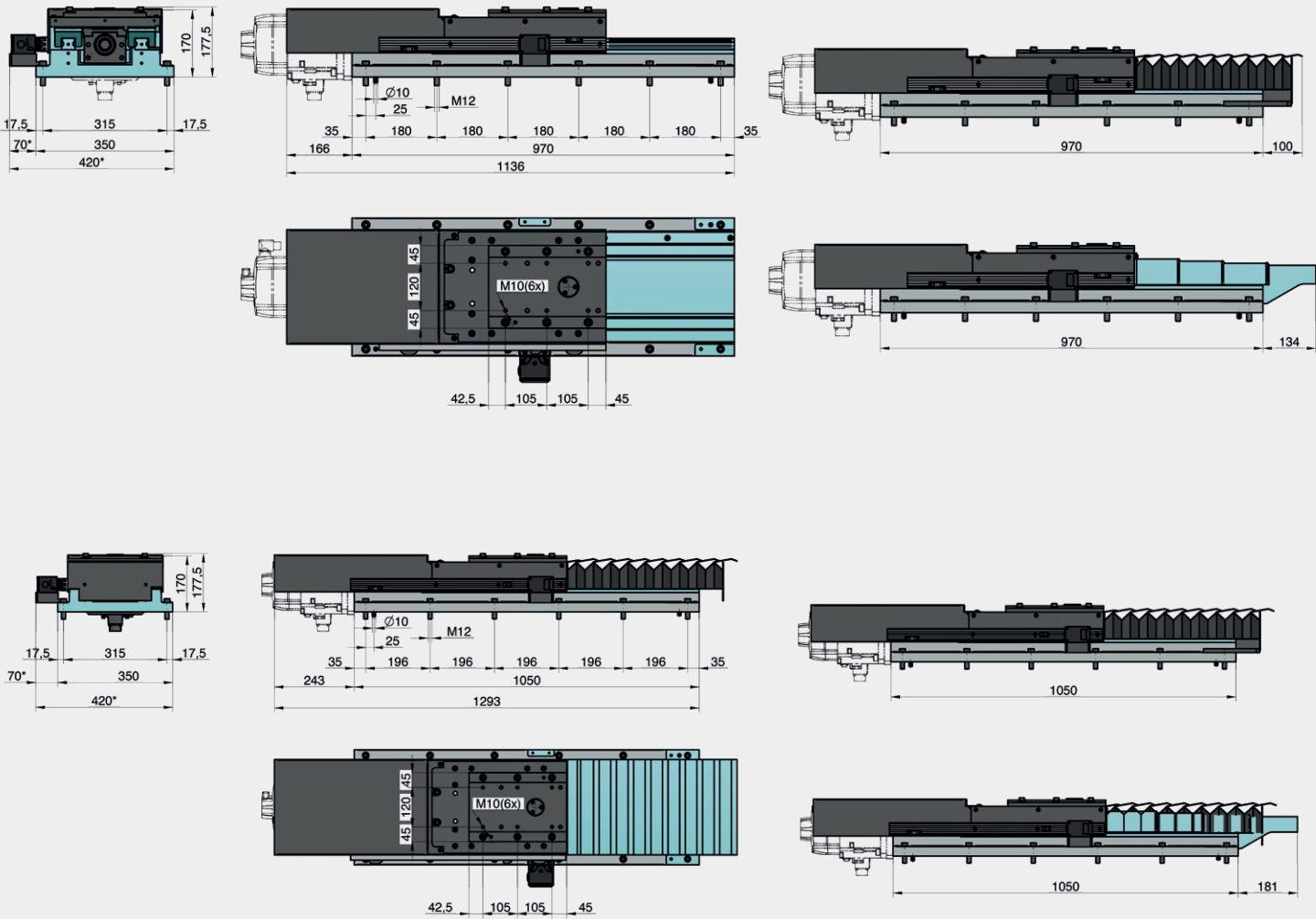


Teleskopabdeckung



Mikroschalter

ABMESSUNGEN



KONFIGURATIONSSYSTEM

CA.40 S PR 700 0

1 - Hub

S: Hub 320 mm
L: Hub 400 mm

2 - Schutzabdeckung

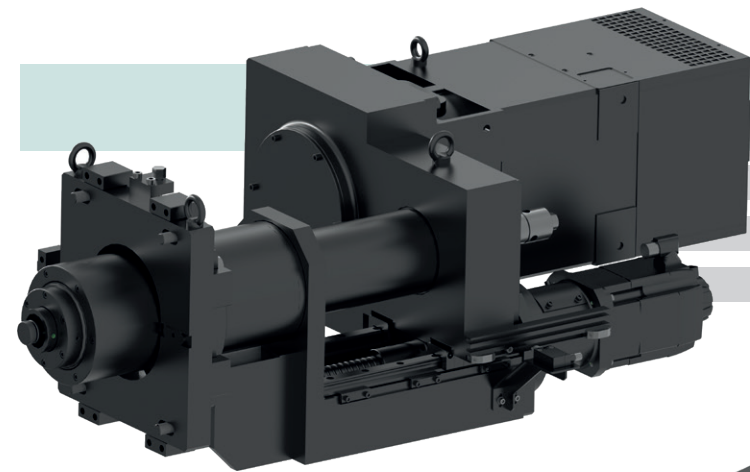
PR: Schutz mittels Abstreifer
PF: Schutz mittels Faltenbalg
PT: Schutz mittels Teleskopabdeckung
HINWEIS: Schutz mittels Abstreifer nicht verfügbar für Linearmodul mit 400 mm Hub.

3 - Motorhalter

	Ø Flansch	Ø Achse
700	Ø95	Ø24-Ø19
800	Ø114,3	Ø35-Ø24
900	Ø130	Ø32-Ø24

4 - Mikroschalter

O: Linearmodul ohne Mikroschalter
R: Linearmodul mit Mikroschalter rechts
L: Linearmodul mit Mikroschalter links



Bearbeitungseinheit mit Pinole

HSK 63

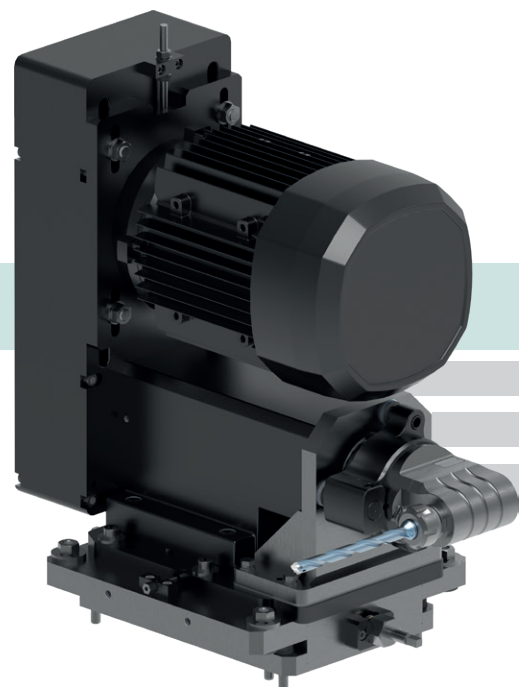
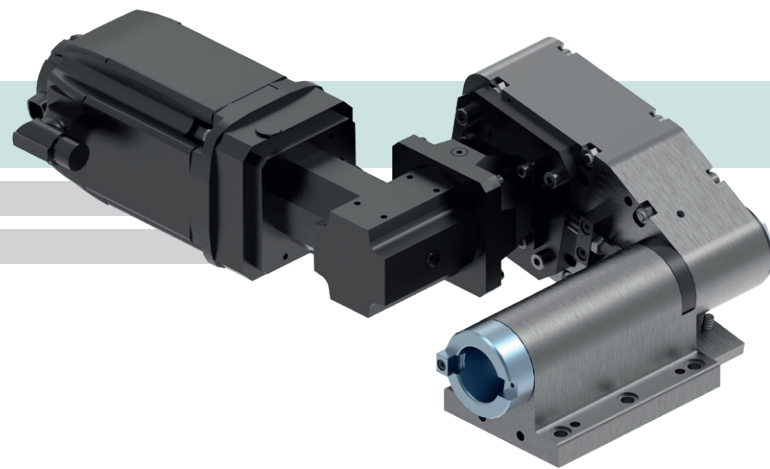
20 kW

M39x4

Reduzierter Kopf

ISO 40

Ø40



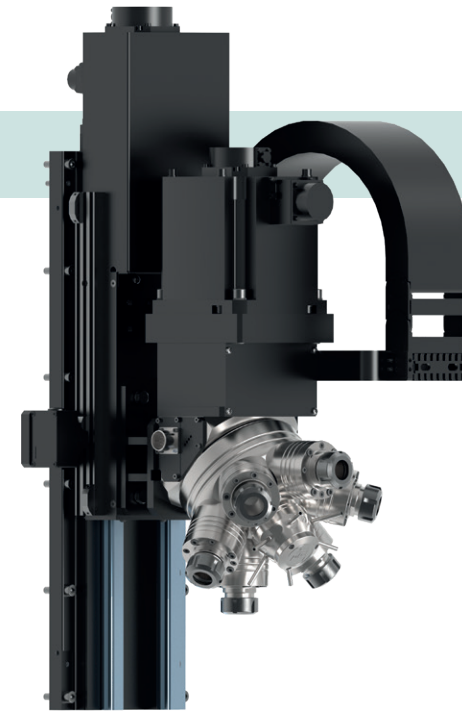
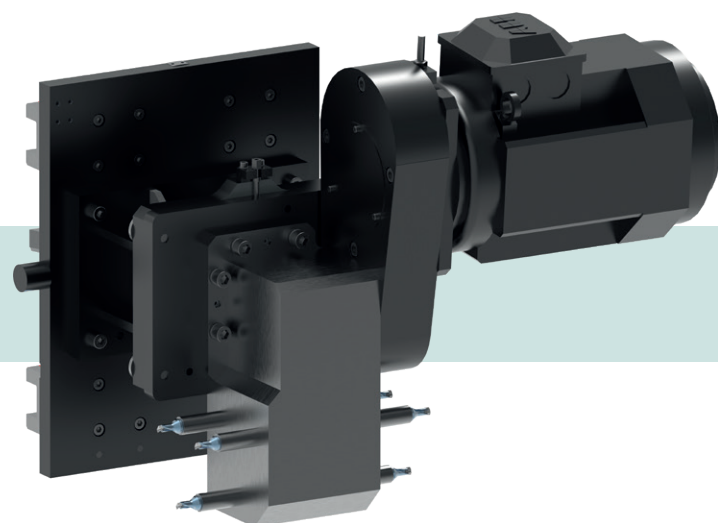
CG.30 + Winkelkopf

Ø13

M10

4,1 kW

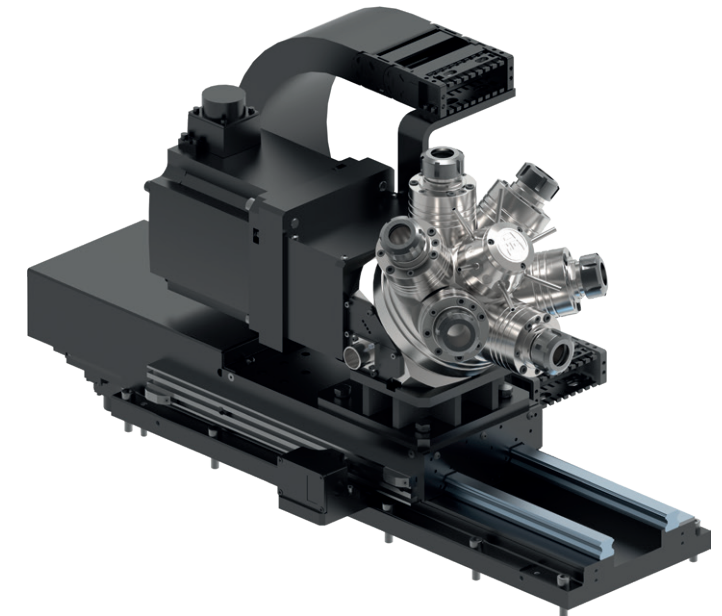
**Spezieller Mehrspindelkopf
mit 6 Ausgängen (3 + 3)**



CA.30 + Revolverkopf

Bis zu 6 Werkzeuge

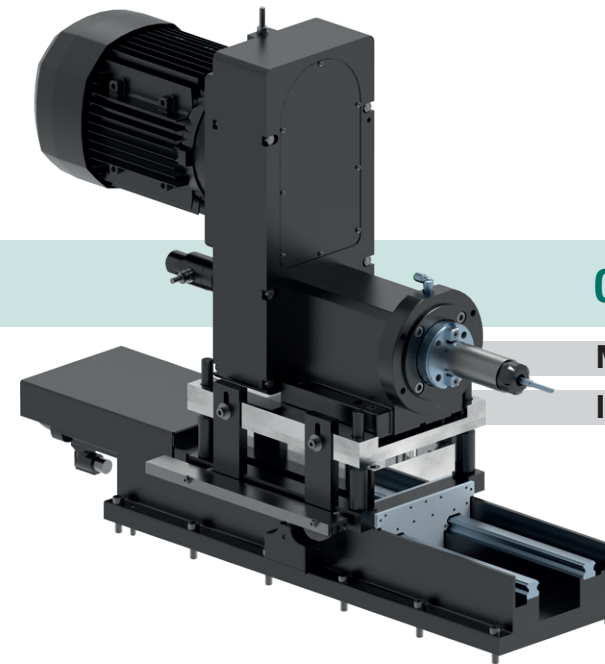
Mit automatischem Werkzeugwechsel



CA.30 + CG30

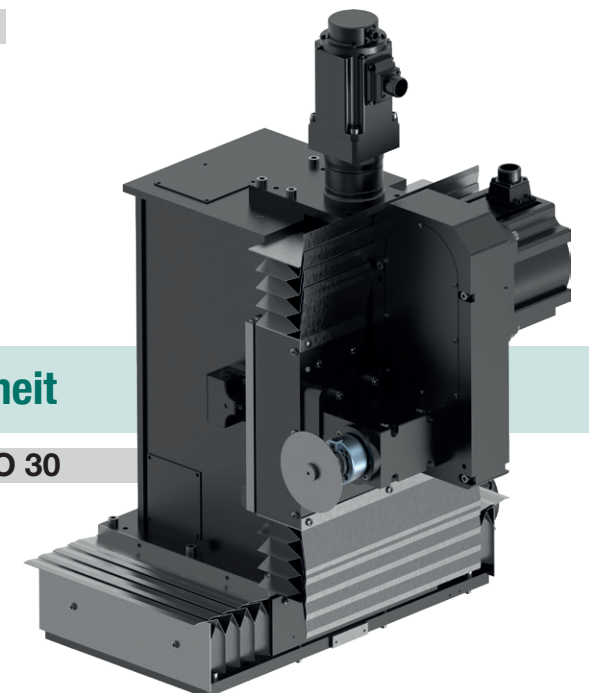
Mit Höhenverstellung

ISO 40

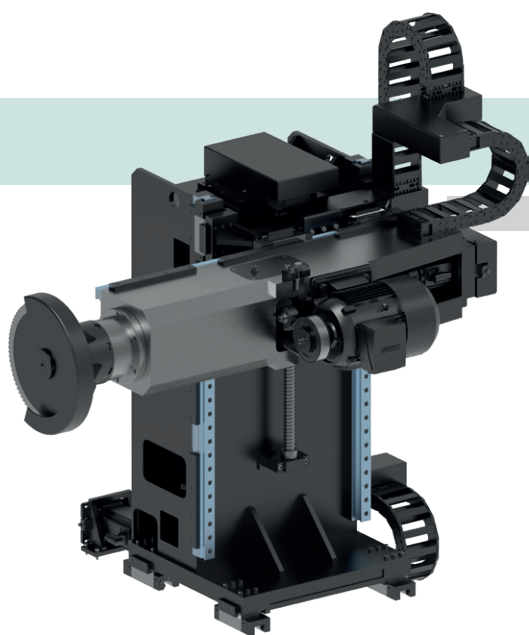


XZ-Einheit

ISO 30

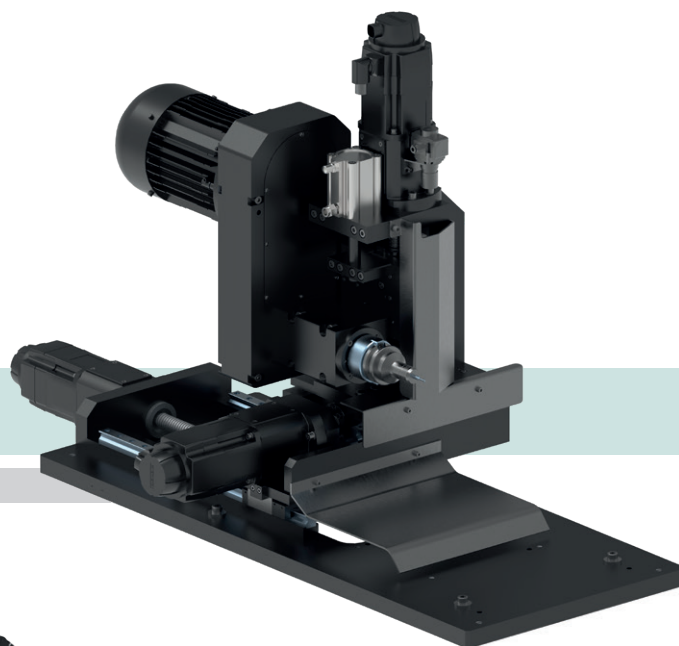


SONDERPROJEKTE



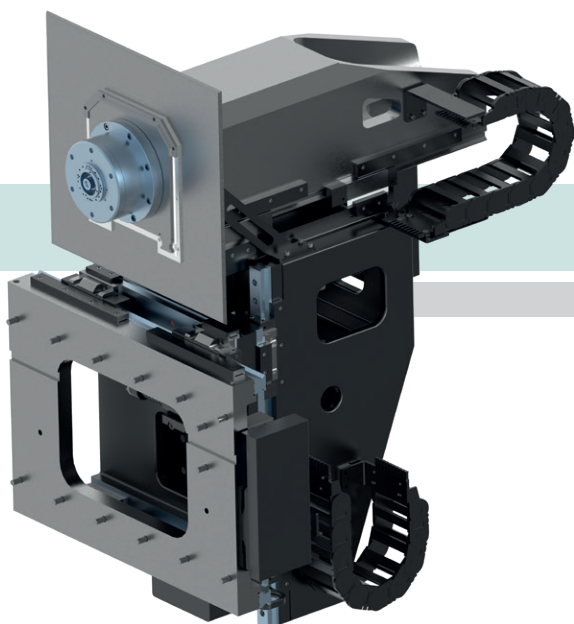
XYZ-Einheit

ISO 40



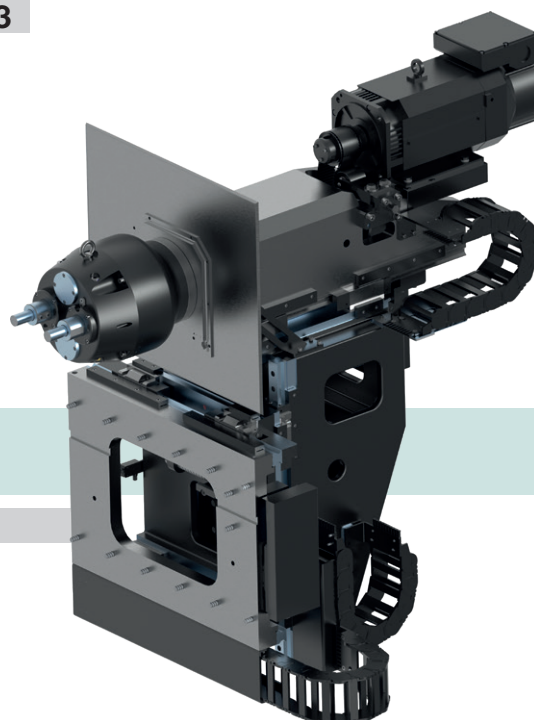
XYZ-Einheit

ISO 30



XYZ-Einheit

HSK 63



XYZ-Einheit

Mit Mehrspindelkopf

