

# Bearbeitungseinheit in Modulbauweise



## TECHNISCHE DATEN

<b>HAUPTKEGEL</b>	ISO 40 / BT 40	<b>AXIALE TRAGKRAFT</b>	5800 N
<b>BOHRLEISTUNG (600 N/mm<sup>2</sup>)</b>	Ø35	<b>RADIALE TRAGKRAFT</b>	3200 N
<b>GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm<sup>2</sup>)</b>	M24	<b>SCHMIERUNG DER LAGER</b>	FETT (wartungsfrei)
<b>FRÄSLEISTUNG</b>	JA	<b>KONZENTRIZITÄT</b>	0,01 mm
<b>MAX. DREHZAHL</b>	6000 U/min	<b>GEWICHT</b>	65 KG
<b>MAX. DREHMOMENT</b>	200 Nm		

## ZUBEHÖR

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



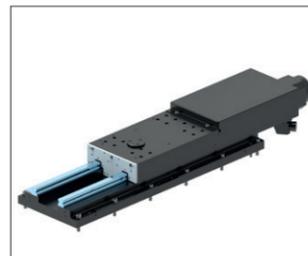
Werkstückhalter



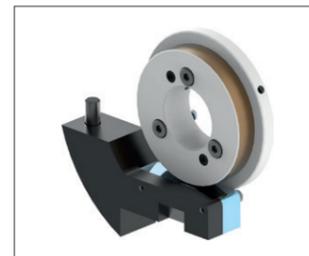
Drehdurchführung



SB-Säule



CA.30

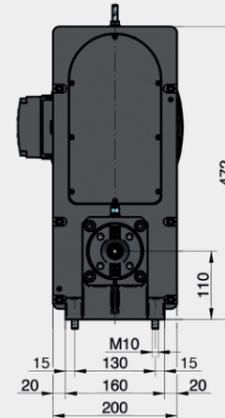
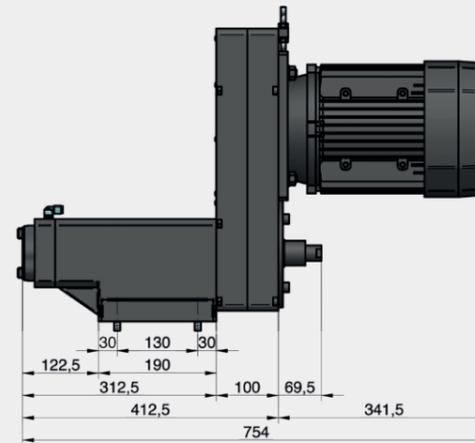


Encoder

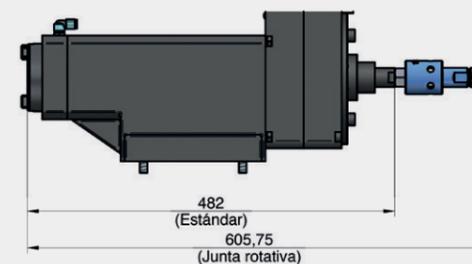


Pneumatisches Spannen

## ABMESSUNGEN



ABMESSUNGEN ZUBEHÖR



482 (Estándar)  
605,75 (Junta rotativa)



748,9 (Amarre neumático)

## KONFIGURATIONSSYSTEM

### CG.30 AM 601 0 0 - B 1



#### 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	4 kW 2870 U/min
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 Innenkühlssystem ausgestattet.

#### 5 - Ausrichtung des Riemenscheibengehäuses

A, B, C, D

#### 6 - Ausrichtung des Motorklemmenkastens

1, 2, 3

