

# Bearbeitungseinheit in Modulbauweise



## TECHNISCHE DATEN

<b>HAUPTKEGEL</b>	ISO 40 / BT 40 / HSK 63	<b>AXIALE TRAGKRAFT</b>	8400 N
<b>BOHRLEISTUNG (600 N/mm<sup>2</sup>)</b>	Ø50	<b>RADIALE TRAGKRAFT</b>	4700 N
<b>GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm<sup>2</sup>)</b>	M33	<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>	100 KG
<b>MAX. DREHMOMENT</b>	400 Nm		

## ZUBEHÖR

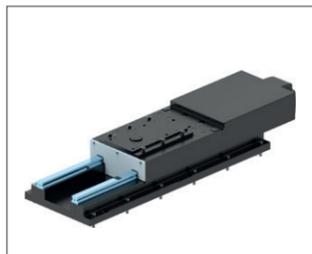
<b>Automatische Werkzeug-Spannung</b>	Pneumatisches Lösen
	Min. Lösedruck 3,3 bar
	Klemmkraft bis zu 12 KN (DIN 69871) Klemmkraft bis zu 10,5 KN (MAS 403 BT 45°)
<b>Drehdurchführung</b>	1 Kühlmittelkanal (max. 60 µm)
	Kühlschmiermittel, Öl, MQL Max. Druck 70 bar (MQL 10 bar)
<b>Encoder</b>	4096 Impulse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



Werkstückhalter



Drehdurchführung



CA.40



VH-Kopf

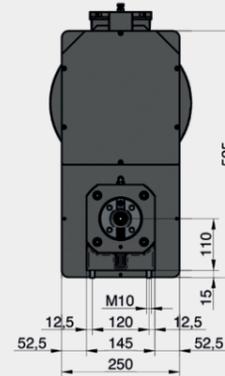
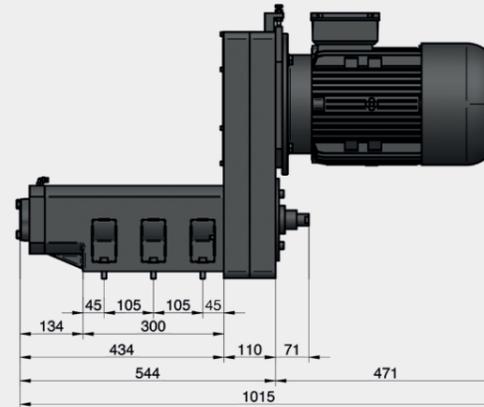


Encoder

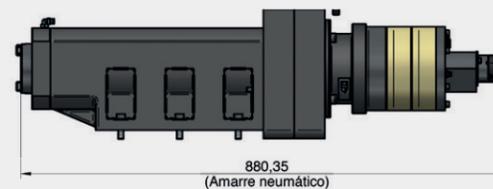
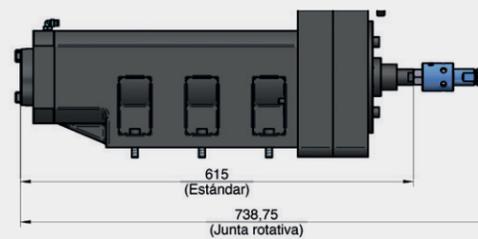


Pneumatisches Spannen

## ABMESSUNGEN



## ABMESSUNGEN ZUBEHÖR



## KONFIGURATIONSSYSTEM

### CG.40 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	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	7,5 kW 1500 U/min
606	483	148	1/3	
607	725	99	1/2	
608	967	74	1/1,5	
609	1450	49	1/1	11 kW 1500 U/min
610	2175	33	1,5/1	
611	483	225	1/3	
612	725	150	1/3	
613	967	113	1/1,5	11 kW 1500 U/min
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

