

Bearbeitungseinheit in Modulbauweise



TECHNISCHE DATEN

HAUPTKEGEL	ISO 50 / BT 50 / HSK 100	AXIALE TRAGKRAFT	22000 N
BOHRLEISTUNG (600 N/mm²)	Ø80	RADIALE TRAGKRAFT	18500 N
GEWINDESCHNEIDLEISTUNG (600 N/mm²)	M48	SCHMIERUNG DER LAGER	FETT (wartungsfrei)
FRÄSLEISTUNG	JA	KONZENTRIZITÄT	0,01 mm
MAX. DREHZAHL	6000 U/min	GEWICHT	100 KG
MAX. DREHMOMENT	1500 Nm		

ZUBEHÖR

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

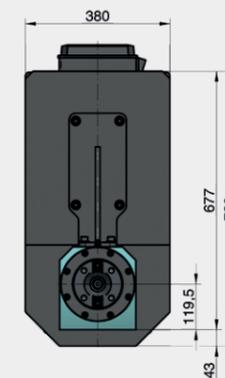
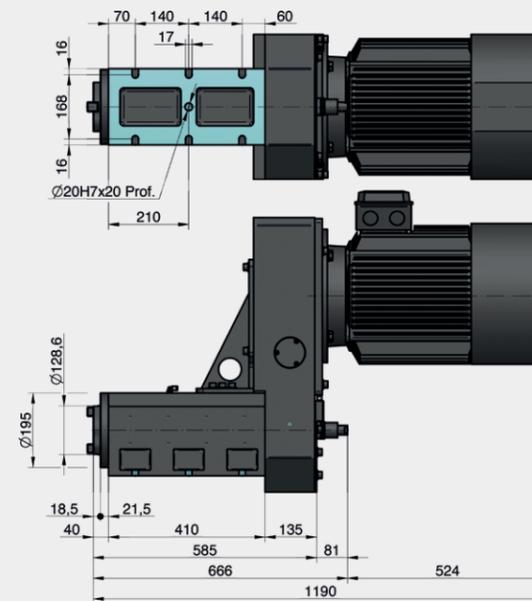


Drehdurchführung

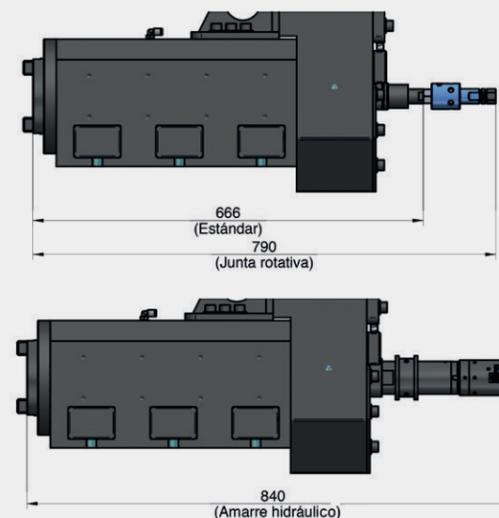


Hydraulisches Spannen

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

