

Unidad de mecanizado para montaje modular



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

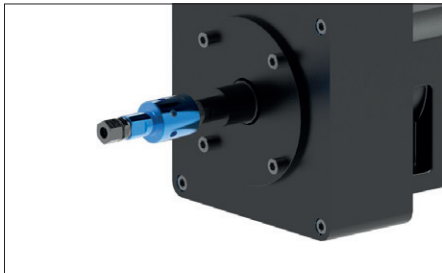
CONO PRINCIPAL	ISO 50 / BT 50 / HSK 100	CAPACIDAD DE CARGA AXIAL	22000 N
CAPACIDAD DE TALADRADO (600 N/mm²)	Ø80	CAPACIDAD DE CARGA RADIAL	18500 N
CAPACIDAD DE ROSCADO (600 N/mm²)	M48	LUBRICACIÓN DE RODAMIENTOS	GRASA (libre de mantenimiento)
CAPACIDAD DE FRESADO	SI	CONCENTRICIDAD	0,01 mm
REVOLUCIONES MÁXIMAS	6000 rpm	PESO	100 KG
PAR DE GIRO MÁXIMO	1500 Nm		

ACCESORIOS

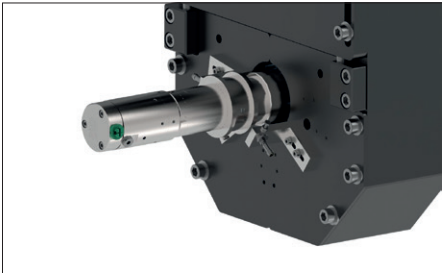
Amarre herramienta automático	Desamarre hidráulico
	Presión desamarre min. 120 bar
	Fuerza sujeción hta. 25 KN (DIN 69871/69872)
Junta rotativa	Fuerza sujeción hta. 23 KN (MAS 403 BT 45°)
	1 canal de paso refrigerante (max. 60 µm)
	Taladrina, aceite, MQL
	Presión max. 70 bar (MQL 10 bar)



Portaherramientas

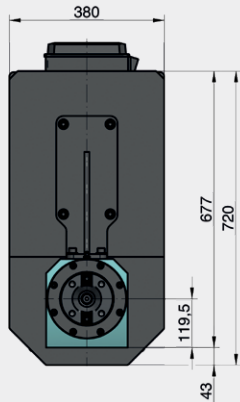
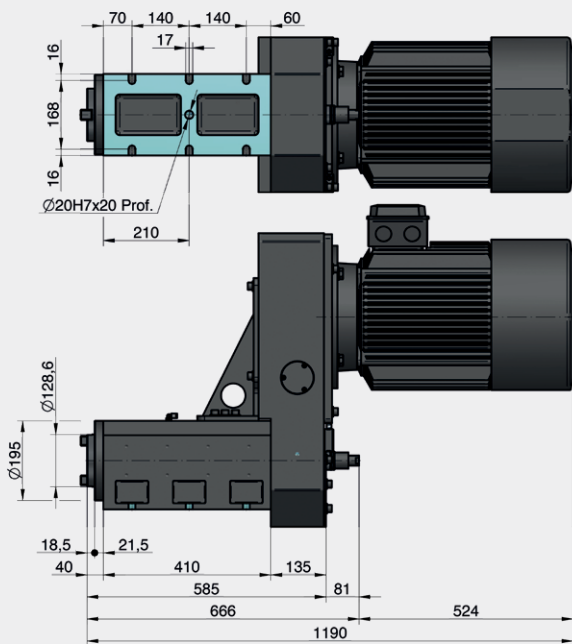


Junta rotativa

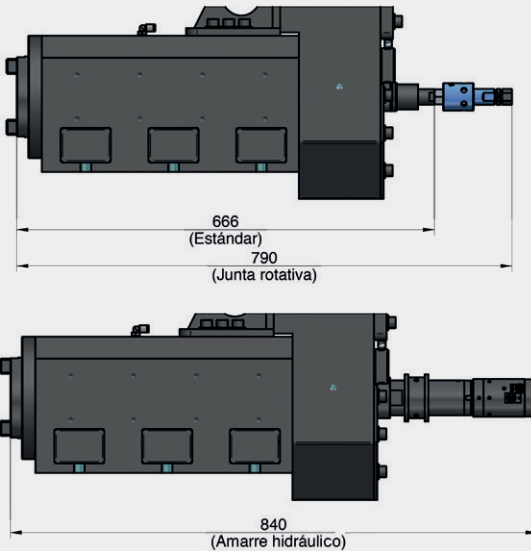


Amarre hidráulico

DIMENSIONES



DIMENSIONES ACCESORIOS



SISTEMA DE CONFIGURACIÓN

CG.50 AM 501 0 - 1

1 2 3 4

1 - Amarre de la herramienta

AM: Amarre mecánico DIN 2080

AA: Amarre hidráulico MAS-403 BT (45°)

AB: Amarre hidráulico DIN 69871/69872

2 - Transmisión

	R.P.M	PAR (Nm.)	Transmisión	Motor
501	333	444	1/3	15 kW 1000 r.p.m.
502	500	429	1/3	22 kW 1500 r.p.m.
503	750	286	1/2	22 kW 1500 r.p.m.
504	1000	213	1/1	15 kW 1000 r.p.m.
505	1500	143	1/1	22 kW 1500 r.p.m.
506	3000	71	1/1	22 kW 3000 r.p.m.

* Consultar para cualquier otra configuración de motor o relación de transmisión

3 - Refrigeración interior

0: Cabezal sin refrigeración interior

1: Cabezal con refrigeración interior

*NOTA: En las unidades con amarre automático de la herramienta, el sistema de refrigeración interior de la herramienta está incluido por defecto.

4 - Orientación de la caja de bornas del motor

1, 2, 3

