

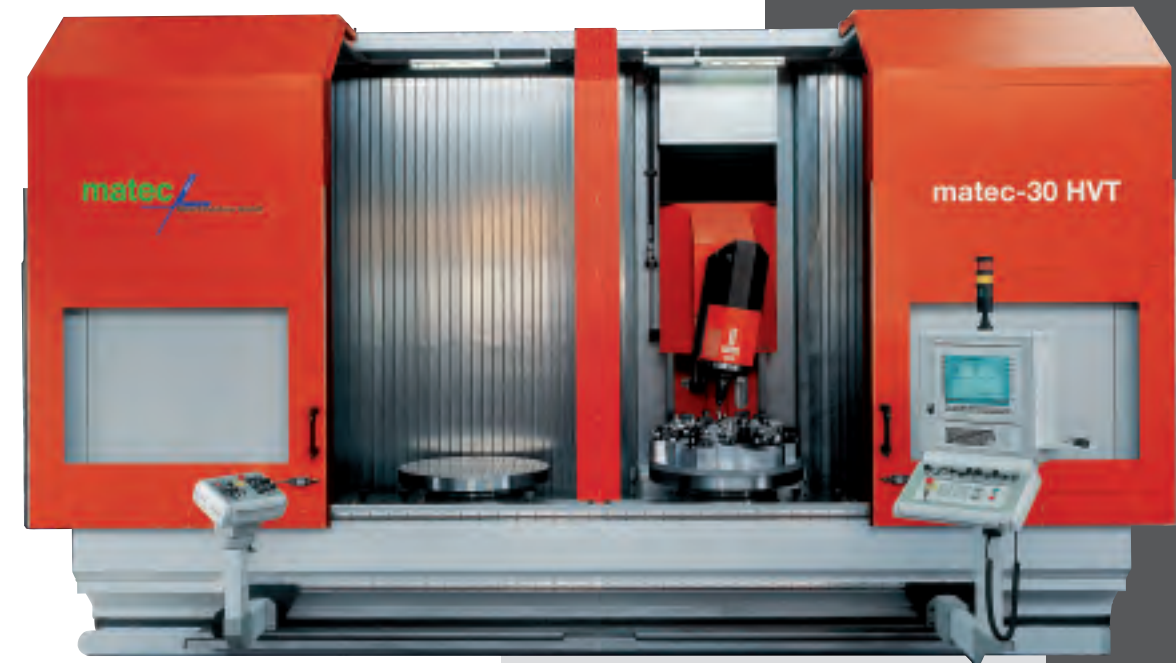
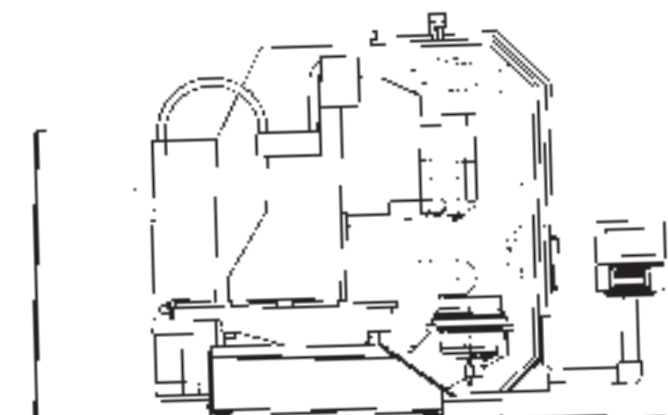
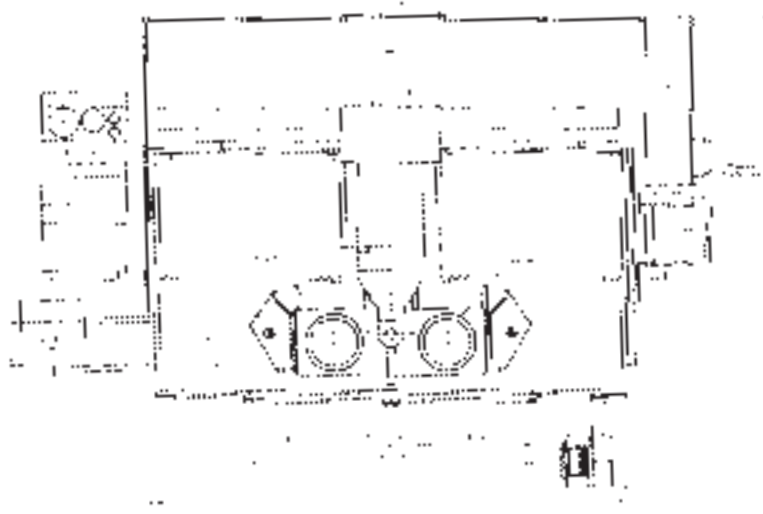
Linker und rechter Arbeitsraum mit aufgebauten Rundtischen

Drehspindeln

Die matec-30 HVT ist ein Fräs-Dreh-Zentrum für die Serienfertigung. Werkstücke mit der Anforderung Komplettbearbeitung können auf einer einzigen Maschine in maximal zwei Spannlagen gefertigt werden. Die vertikalen Drehspindeln können sowohl drehen als auch positionieren. Der Schwenkkopf ermöglicht die 5-Seitenbearbeitung bei allen Bohr- und Fräsverfahren und erlaubt im Drehbereich auch den Einsatz multifunktionaler Drehwerkzeuge in allen Winkelebenen.

## Besondere Merkmale

- Schnelldrehende Torque-Rundtische im Durchmesserbereich  $\varnothing$  300 bis 2200 mm
- Drehzahlbereich von 100 bis 6000 1/min (abhängig von Spindeltyp und Drehvorrichtung)
- Separate Werkzeugmagazine für Drehwerkzeughalter
- Schwenkkopf  $\pm 90^\circ$  mit Hirth-Verzahnung  $1^\circ$ , (stufenlos Option)



## Technische Daten

Arbeitsbereich X	1300 - 12 000 mm
Arbeitsbereich Y	600 (800/1000/1200) mm
Arbeitsbereich Z	vert. 700 (1000/1200)/hor. 800 (1100/1300) mm
Abstand Spindel Nase/Tisch	vert. 0 - 700 (1000/1200)/hor. 150-950 (1250/1450) mm
Maschinentischbreite	635 (835/1035/1235) mm
T-Nutensystem	18 H8
Arbeitsspindel	SK40 - DIN 69871 (HSK 63 A)
Drehzahl	9000 (12000/15000/18000/24000/42000) 1/min
Antriebsleistung	16 (30) kW bei 40% ED
Drehmoment, max.	100 (190) Nm bei 40 % ED
Eilgang	30 (48/100 mit Linearantrieb) m/min
Bohrleistung in St. 60	40 (60) mm
Gewindeschneiden in St. 60	M22 (M30)
Fräsleistung in St. 60	400 (500) cm <sup>3</sup> /min
Drehspindel	Motorspindel Spindelkopf DIN 55026 A8 (A11)
Drehzahlbereich	0-6000 (0-2500) 1/min
Antriebsleistung	30 (73) kW
Drehmoment max.	191 (1000) Nm
Schwingkreis max.	600 mm
Hohlwellendurchmesser	60 (120) mm
Werkzeugmagazin	36 (48 bis 128) Plätze
Werkzeug- $\varnothing$ , max.	70 (130) mm
Werkzeuglänge, max.	340 (450) mm
Werkzeugwechselzeit	vertikal ca. 3,5 Sek. / horizontal ca. 6,5 Sek.
Span-zu-Span-Zeit	vertikal ca. 5,5 Sek. / horizontal ca. 8,5 Sek.

Die im Zusammenhang mit den Verfahrenswegen stehenden Maschinendaten wie Maschinenlänge, Tischlänge u.a. siehe Datentabelle matec-30 HV

Technische Änderungen vorbehalten