



Werkstückbearbeitung an der Hauptspindel



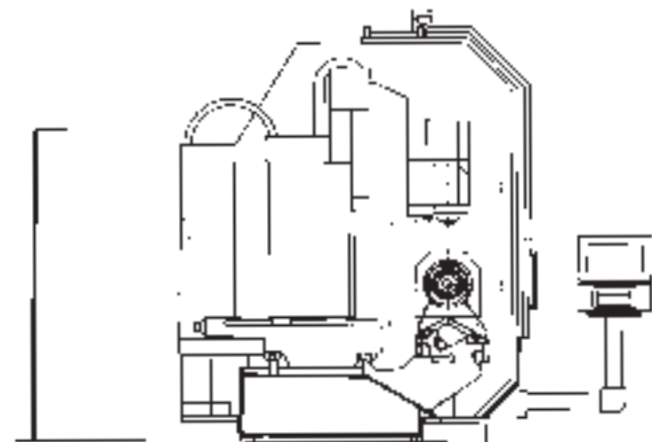
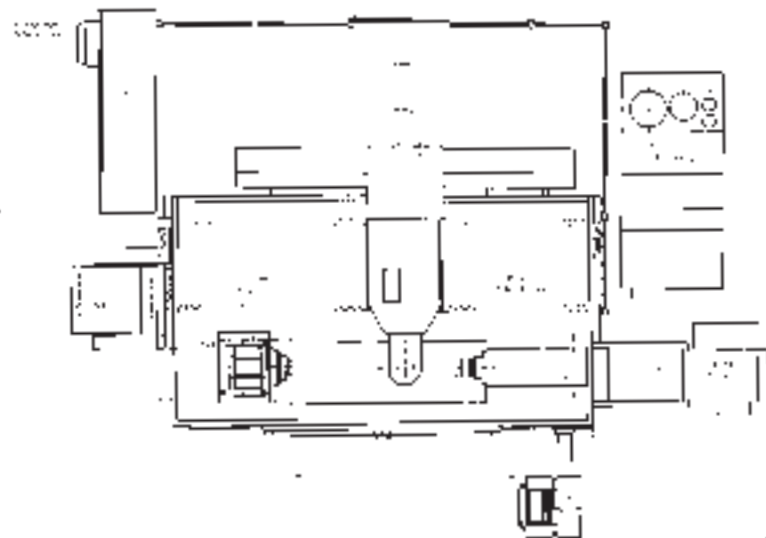
Übergabe des Werkstücks in die Gegenspindel



Die matec-30 HVTH ist ein Bearbeitungszentrum mit Rundtisch und Gegenspindel zur Komplettbearbeitung (Vorder- und Rückseite) von Werkstücken von der Stange in Stückzahl 1 oder in Serienproduktion mit Be- und Entladeautomation. Für Profile, Rundmaterial, quadratische oder rechteckige Querschnitte bis zu einer Diagonale von 120 mm. 2-Achsen-Sägeeinheit zum Ablängen von der Stange als Option.

Besondere Merkmale

- Drehspindeln Größe A8 oder A11
- Automation mit Roboter oder NC-Greifer bzw. Abtransportband
- U-Achse mit Gegenspindel
- Stangenlader



Technische Daten

Arbeitsbereich X	2000 mm
Arbeitsbereich Y	600 mm
Arbeitsbereich Z	800 mm
Abstand Spindelnase/Mitte Drehsp.	vertikal 400 / horizontal -100/+400 mm
Arbeitsspindel	SK40 - DIN 69871 (HSK 63A)
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 (54) mm
Gewindeschneiden in St. 60	M22 (M30)
Fräsleistung in St. 60	400 (500) cm ³ /min
Drehspindel und Gegendrehspindel	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
CNC-Schlitteneinheit Gegenspindel	1710 mm
Werkzeugmagazin	36 (48 bis 128) Plätze
Werkzeug-Ø, 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.
Maschinengewicht	13 t

Technische Änderungen vorbehalten