

# Komplettbearbeitung von der Stange



Werkstückbearbeitung an der Hauptspindel

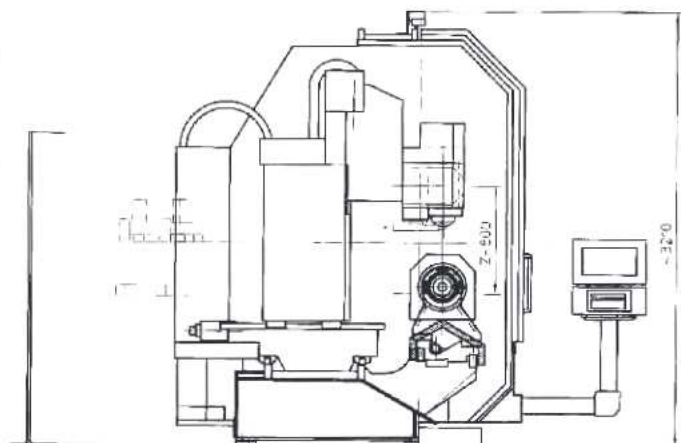
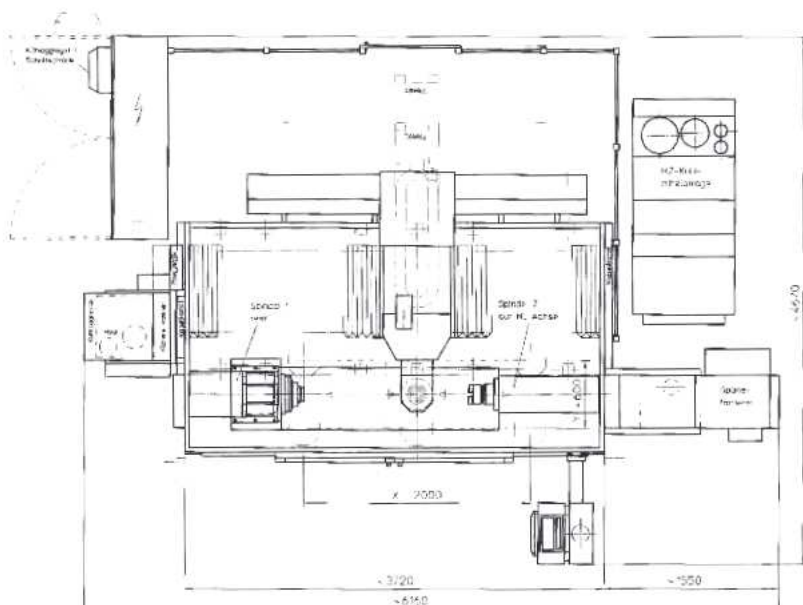


Übergabe des Werkstücks in die Gegenspindel

Die mtec-30 HVTH ist ein Bearbeitungszentrum mit Rundrüs 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                    | SK 40 (HSK-A 63)                                |
| Drehzahl                          | 9000 (12000/15000/18000/24000/42000) 1/min      |
| Antriebsleistung                  | 16 (30) kW bei 40% ED                           |
| Drehmoment, max.                  | 100 (191) Nm bei 40 % ED                        |
| Eilgang                           | 30 (48/100 mit Linearantrieb) m/min             |
| Bohrleistung in Stahl             | 40 (54) mm                                      |
| Gewindeschneiden in Stahl         | M22 (M30)                                       |
| Fräsleistung in Stahl             | 400 (500) cm <sup>3</sup> /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