

# HVC212-15-6 HSK-C63

## 6'000 min<sup>-1</sup>



### Zielanwendung

- Produktion
  - Bearbeitung von Halbfabrikaten aus Stahl und Buntmetallen
  - Bohr- und Frässpindel auf V-Drehmaschinen, Rund-, Linear-, und Multispindel-Produktionsmaschinen in der Massenproduktion
  - Hartfräsen von Kugelgelenken
  - Einzweck Schleifoperationen

### Nutzen

- hervorragendes Preis/Leistung Verhältnis
- steife robuste und wartungsfreie Lagerung

### Target application

- Production
  - Machining of semi-finished products out of steel and nonferrous metal
  - Drilling and milling spindle on V-turning machines, rotary, linear and multi spindle production machines for mass production
  - Hard milling of ball joints
  - suitable also for grinding applications

### Benefit

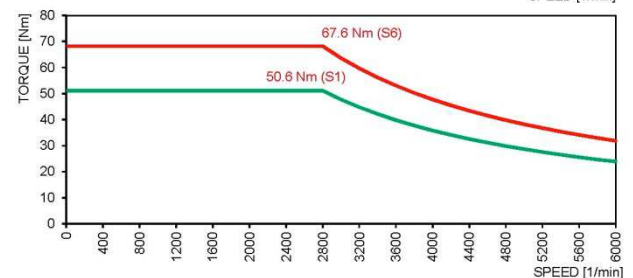
- unmatched price/performance ratio
- rigid, robust and maintenance free bearing layout

### Technische Daten / Technical data

Leistung / Power (S6)	20 kW (asynchron)
Drehmoment / Torque (S6)	67.6 Nm
Drehzahl / Speed max.	6'000 min <sup>-1</sup>
Beschleunigung / Acceleration	2.5 s
Gebersystem / Encoder	1V <sub>pp</sub> Incr. 256
Kühlung / Cooling	COOL-CORE FLUID
Schmierung / Lubrication	LGL Fett
	Lebensdauerschmierung
	Life time grease lubrication
Werkzeug / Tool interface	HSK-C63 DIN69063-1
Dreheinführung / Rotary union	210 x 600 mm
Abmasse / Dimensions	TSC, 5 MPa, MQL
Gewicht / Weight	95 kg
Antriebsmodul / Drive module	Siemens, Heidenhain, Fanuc, all

### Sensorik / Monitoring

TMS Lagertemperatursensor / Temperature Monitoring System



### Optionen / Options

Kundenspezifische Ausführung auf Anfrage erhältlich / Customer specific equipment on request

## Step-Tec AG

Industriestrasse 45 • 4542 Luterbach  
Tel: +41 (0)32 681 35 35 • www.step-tec.com • info.gfms.step-tec@georgfischer.com