

HVC170-20-12 HSK-C63

12'000 min⁻¹



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

Nutzen

- hervorragendes Preis/Leistung Verhältnis
- gute thermische Stabilität durch OptiCool Prinzip (OCS)
- absolute Dichtheit an der Spindel Nase

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

Benefit

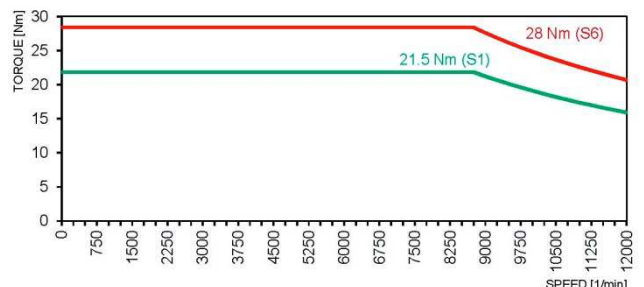
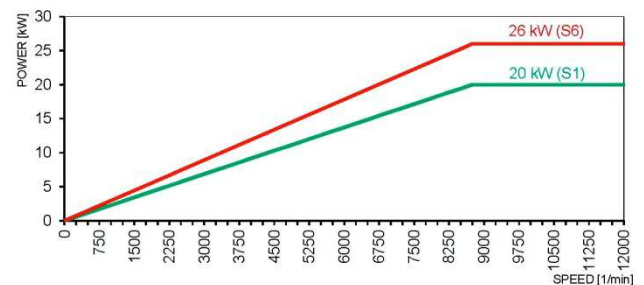
- unmatched price/performance ratio
- good thermal stability through thanks to OCS OptiCool Principle
- dust dry spindle nose

Technische Daten / Technical data

Leistung / Power (S6)	26 kW (asynchron)
Drehmoment / Torque (S6)	28 Nm
Drehzahl / Speed max.	12'000 min ⁻¹
Beschleunigung / Acceleration	2.5 s
Gebersystem / Encoder	1V _{pp} 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	170 x 485 mm
Abmasse / Dimensions	TSC, 5 MPa, MQL
Gewicht / Weight	51 kg
Antriebsmodul / Drive module	Siemens, Heidenhain, Fanuc, all

Sensorik / Monitoring

TMS Lagertempersensor / 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