

HPC170CC-36-28 A63

28'000 min⁻¹

COOL-CORE Spindle (CCS)



Zielanwendung

- Werkzeug & Formenbau
 - Bearbeitung von Freiformflächen
 - Präzisionsbearbeitung von Formbauteilen
- Präzisionsanwendungen in der Produktion
 - Medizinal- & Dentaltechnik / Uhren & Schmuck

Nutzen

- hervorragende thermische Stabilität durch gekühlte Welle (CCS)
- perfekte Bearbeitungsqualität
- thermische Stabilität auch bei Bearbeitung mit TSC&ECS

Target application

- Mould & Die
 - 3D-machining applications
 - precision machining of mould components
- High precision production applications
 - medical and dental / watch and jewellery

Benefit

- ultimate thermal stability through shaft cooling (CCS)
- perfect machining quality
- thermal stability maintained in combination with TSC&ECS

Technische Daten / Technical data

Leistung / Power (S6)	36 kW (asynchr.)
Drehmoment / Torque (S6)	36.3 Nm
Drehzahl / Speed max.	28'000 min ⁻¹
Beschleunigung / Acceleration	2 s
Gebersystem / Encoder	1V _{pp} Incr. 600
Kühlung / Cooling	COOL-CORE FLUID
Schmierung / Lubrication	DLS Öl - Luft / Oil - air
Werkzeug / Tool interface	HSK-A63 DIN69063-1
Lösen / Unclamp hydr.	6 - 7 MPa
Dreheinführung / Rotary union	8 MPa, incl. 0.5 MPa ATR
Abmasse / Dimensions	170/210 x 690 mm
Gewicht / Weight	78 kg
Antriebsmodul / Drive module	Siemens, Heidenhain, Fanuc etc

Sensorik / Monitoring

AMS Längenmesssensor / Axial Movement Sensor
 TMS Lagertemperatursensor / Temperature Monitoring System
 ASS Werkzeugüberwachung / Analog Sensor System
 ITC Thermische Achskompensation / Thermal control (PT100)
 V3D 3D Beschleunigungssensor / 3D Acceleration Sensor
 SDM Spindel Diagnostik Modul / Spindle Diagnostic Module (SDM20, RS485/Profibus)

Optionen / Options

Kundenspezifische Ausführung auf Anfrage erhältlich / Customer specific equipment on request

