

TYÖSTÖYKSIKÖT
Porausyksiköt
Kierteitysyksiköt
Jyrsinyksiköt
CNC-yksiköt
Monikaraporaus- ja
kierteityspäät

Tuoteryhmähakemisto

Porausyksiköt

MONOmaster

MULTImaster

Kierteitysyksiköt

TAPmaster

Jyrsinyksiköt

POWERmaster

CNC-yksiköt

CNCmaster

Monikaraporaus- ja kierteityspäät

POLYdrill

Porausyksiköt

MONOMaster

BEM 3 - BEM 20 ovat porausyksiköitä, jotka ovat varustettu kolmivaihemoottoreilla ja joita voidaan käyttää itsenäisinä yksikköinä. Yksiköt sisältävät pneumaattisen syötön hydraulisella jarrulla. Työkalun kiinnitys tapahtuu ER-holkilla. Karan pyöritys hihnavälityksellä.



BEM 3	BEM 6	BEM 12	BEM 20
max. ø 3 mm	max. ø 6 mm	max. ø 12 mm	max. ø 20 mm
940–10 270 min ⁻¹	550–7730 min ⁻¹	35–7730 min ⁻¹	360–5800 min ⁻¹
0,18 kW	0,37 kW	0,75 kW	1,5 kW

MULTImaster

BEW 3 - BEW 12 ovat porausyksiköitä, jotka ovat tarkoitettu monikarakäyttöön taipuvalla akselilla. Yksiköt sisältävät pneumaattisen syötön hydraulisella jarrulla. Työkalun kiinnitys tapahtuu ER-holkilla.



BEW 3	BEW 6	BEW 12
max. ø 3 mm	max. ø 6 mm	max. ø 12 mm
731–12 000 min ⁻¹	183–10 000 min ⁻¹	46–10 000 min ⁻¹

MULTImaster

BEWI 4 - BEWI 12 ovat porausyksiköitä, joita voidaan käyttää erillisinä tai yhteen kiinnitettyinä yksikköinä ja jotka tarvitsevat oman syöttöyksikön. Työkalun kiinnitys tapahtuu ER-holkilla.

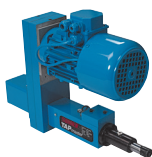


BEWI 4	BEWI 6	BEWI 12
max. ø 4 mm	max. ø 6 mm	max. ø 12 mm
731–10 000 min ⁻¹	731–12 000 min ⁻¹	183–10 000 min ⁻¹

Kierteitysyksiköt

TAPmaster

GEM 6-, GEM 8- ja GEM 20 -kierteitysyksiköt sisältävät nousupatruunan, joka on vaihdettava kierteen nousun vaihtuessa. GEM 12 -kierteitysyksikkö on itsenäinen, ohjelmoitavissa oleva mekaaninen kierteitysyksikkö ilman nousupatruunaa. Siinä on sähköinen ohjaus, joka sisältää taajuusmuuntajan.



GEM 6	GEM 8	GEM 12	GEM 20
max. M6	max. M8	max. M12	max. M20
0,25–1,25 80/°–20/°	0,40–1,50 48/°–20/°	0,40–1,75 64/°–13/°	0,40–2,50 48/°–24/°
530–3760 min ⁻¹	550–3430 min ⁻¹	200–5000 min ⁻¹	420–1440 min ⁻¹
0,55 kW	0,55 kW	1,5 kW	1,5 kW

Jyrsinyksiköt

POWERmaster

Voimayksiköt jyrsintään, poraukseen ja sahaukseen. Vakiona yksiköissä kuusi moottoriasentovaihtoehtoa. Työkalupidinvaihtoehdot ER, ISO 30, ISO 40, HSK 50, HSK 63 ja ABS.



BEX 15	UA 15	BEX 35	UA 35
55 Nm	2500 N	300 Nm	6000 N
570–23 000 min ⁻¹	18 m/min	400–9200 min ⁻¹	18 m/min
1,5 kW		5,5 kW	

CNC-yksiköt

CNCmaster | Yksiakseliset työstöyksiköt

Yksiköillä voidaan porata, senkata, kierteyttää, takatasata ja porrasporata. Ohjelmoitavissa yksiköissä on digitaalinen servomoottori. Työkalun kiinnitys ISO 30, HSK 40 ja HSK 50.

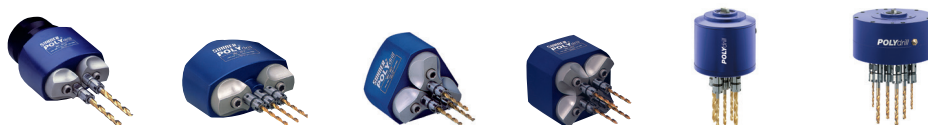


BEA16 CNC	BEA25 CNC
max. ø 16 mm	max. ø 25 mm
max. M12	max. M20
200–5 000 min ⁻¹	540–10 000 min ⁻¹
1.5 kW	1.5 kW

Monikaraporaus ja -kierteityspäät

POLYdrill

Säädettävät kaksi-, kolme- ja nelikaraiset päät MH20-MH40 sekä kiinteillä karoilla olevat päät MHF/MHFP. Erikoispäät aina 30 karaan saakka. Työkalun kiinnitys ER-holkilla.



MH20	MH33	MH30	MH40	MHF	MHFP
2 spindles	3 spindles	3 spindles	4 spindles	4 – 10 spindles	4 – 8 spindles
säädettävä	säädettävä	säädettävä	säädettävä	kiinteä	kiinteä
max. ø 16 mm	max. ø 16 mm	max. ø 16 mm	max. ø 16 mm	max. ø 25 mm	max. ø 20 mm
max. M14	max. M14	max. M14	max. M14	max. M22	max. M18