

2-Spindel-Rundtisch-Bearbeitungszentrum

Die Maschine ist ausgelegt zum 2-spindligen vertikalen Bohren, Drehfräsen, Aufbohren, Senken, Reiben und Gewinden von auf Lochkreis liegenden Bearbeitungen. Mit den Einheiten können Bohrung bis $\varnothing 60$ mm ins Volle und Gewinde bis M56 bearbeitet werden.

Jede Bearbeitungseinheit ist mit einem HSK 100 Getriebebohrkopf ausgestattet. Die Werkzeuge können mit Hilfe von ausfahrbaren 20-fach Pick-Up Magazinen automatisch gewechselt werden. Während der Bearbeitung sind die Werkzeugmagazine vom Arbeitsraum durch eine Tür geschützt.

Die Unterbau/Ständer-Kombination ist dreifach geteilt und wurden aus Verbundwerkstoff hergestellt. Eine glatte Rundtischplatte mit 12 handbetätigten Spanneinrichtungen ist in dem Mittelunterbau integriert. Trotz der Größe ist die Maschine mit einer Vollverkleidung ausgestattet.

Technische Daten

Verfahrwege

X-Achse	3.800 mm
Z-Achse	1.200 mm

Vorschübe

Max. Geschwindigkeit	1,2 m/min
Max. Vorschubkraft	20.000 N

Hauptantrieb

Max. Leistung S1 / S6	46 / 55 kW
Max. Drehmoment	586 / 2.344 Nm
Max. Drehzahl	3.250 U/min

Rundtisch

Durchmesser	4.450 mm
Rundtischplatte	6.100 mm
Max. Drehzahl	6 U/min

Werkstück

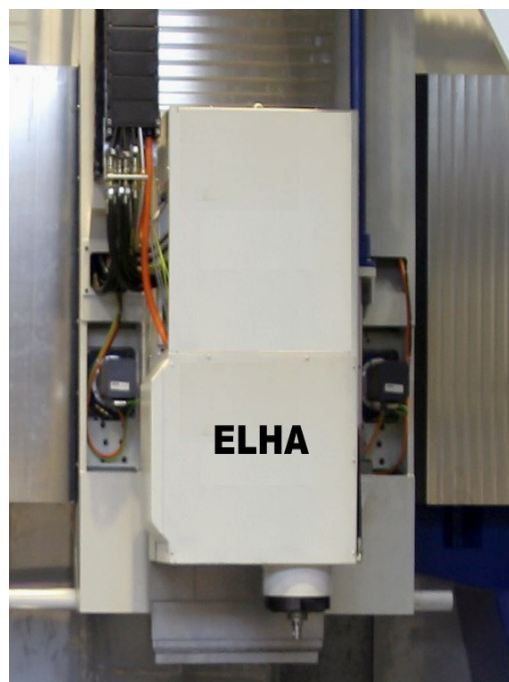
Außendurchmesser	2.300-5.500 mm
Innendurchmesser	2.200-5.400 mm
Max. Höhe	500 mm
Max. Gewicht	10.000 kg

Werkzeugmagazin

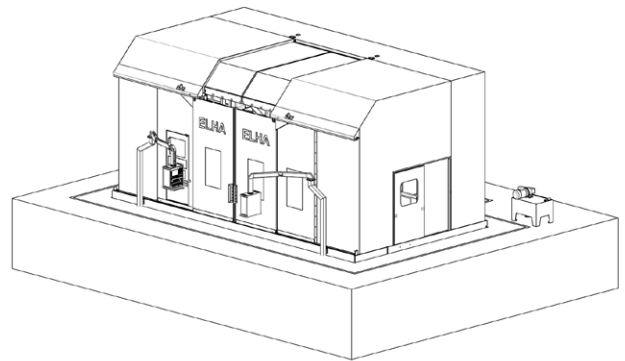
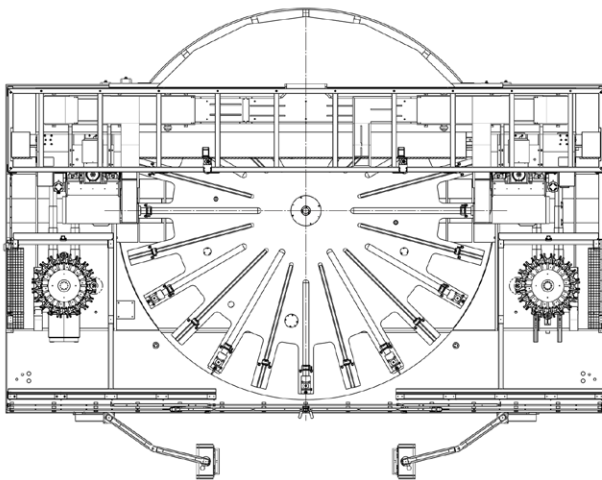
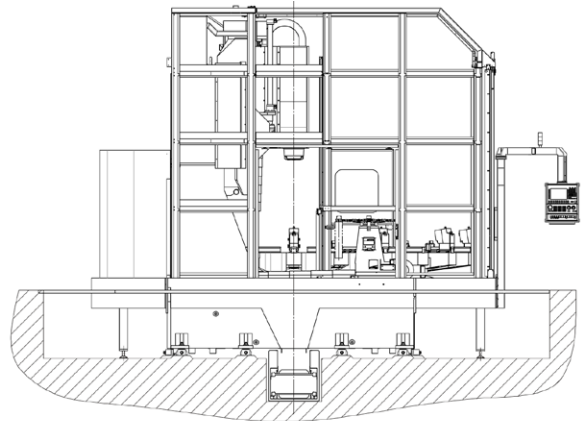
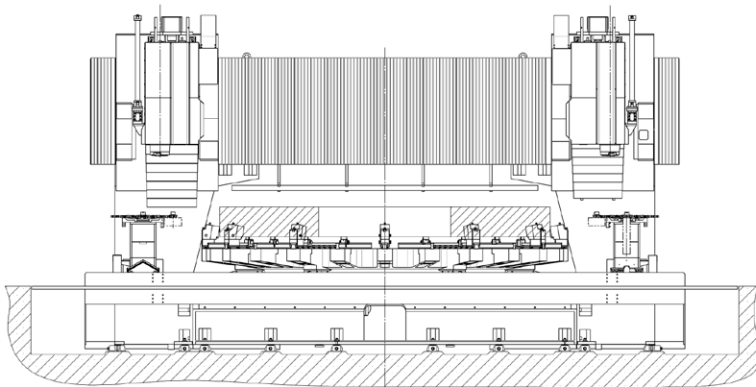
Werkzeugplätze	20
Werkzeugaufnahme	HSK-A 100

Dimensionen

Aufstellbedarf	11,0x8,4x6,3 m
Gesamtgewicht	176.000 kg



RTX 5161



ELHA-MASCHINENBAU Liemke KG
Geschäftsbereich XL Fertigungssysteme
Allee 16
33161 Hövelhof

Telefon 0 52 57 / 5 08 - 0
Fax 0 52 57 / 5 08 - 28
E-Mail info@elha.de
Internet www.elha.de