



5

- Die mechanische Bearbeitungseinheit **MAX 20 CN** erlaubt dank digitalem Servomotor sämtliche Bearbeitungszyklen.
- Vorgespannte Kugelumlaufspindel für hohe Positioniergenauigkeit.
- **Option:** Drehzahl bis 10000 min⁻¹ mit einem Frequenzumrichter.
- Konzipiert für den Einsatz mit Mehrspindelbohrköpfen und Hartmetallwerkzeugen.
- **Option:** Kühlmittel durch Spindel, Motor 2,2 kW.
- **Bestellungshinweise:**
MAX 20 CN-ISO 30: Spindel ISO 30
MAX 20 CN-HSK 50: Spindel HSK 50
MAX 20 CN-Weldon: Spindel Weldon
MAX 20 CN-ABS 50: Spindel ABS 50
- Die **MAX 20 CN-HSK 50** wird mit einem integrierten 4-Punkt-Spannsatz Form C, für manuelle Werkzeugspannung, geliefert.

Technische Daten	
Max. Bohrleistung	∅ 20 / 600 N/mm ²
Gewindeschneidleistung	M20 / 600 N/mm ²
Gesamthub	115 mm
Vorschubkraft, Übersetzung 1:1	3400 N
Max. übertragbares Drehmoment	80 Nm
Drehzahlbereich bei 50 Hz	540-10.000 min ⁻¹
Vorschubgeschwindigkeit	max. 20 m/min
Kugelumlaufspindel	∅ 16 x 5
Positioniergenauigkeit	0,01 mm
Motorleistung bei 50 Hz	2900/1450 min ⁻¹
Motorleistung bei 50 Hz	1,5 kW
Digitale AC-Motor MKD 041	2,7 Nm / 6000 min ⁻¹
Rundlaufgenauigkeit	0,01 mm
Werkzeugaufnahme	ISO/ABS/HSK/Weldon
Gewicht / Farbe	80 kg / RAL 6018

Aufbau	
1	Spindelgehäuse in GGG
2	ISO-Normmotor, asynchron
3	Option: Digitaler AC-Servomotor
4	Auswechselbare Riemenscheibe und Riemen
5	Spanner Motorplatte, auswechselbar
6	Verstellbares Antriebsgehäuse 4x90°
7	Zahnriemenantrieb, Übersetzung 1:1
8	Mitnehmer an Pinole befestigt
9	Vorgespannte Kugelumlaufmutter, T5
10	Digitaler AC-Servomotor, Indramat
11	Befestigungsnut für Bearbeitungsköpfe
12	Beschichtete Pinole, gehobte Führung
13	Mitnehmerring für Werkzeugspannelemente
Digitale numerische Antriebssteuerung:	
siehe Kapitel 8, Seite 8.9	