



Übersetzung	Drehzahlstufen in min ⁻¹	Maximales Drehmoment bei Drehzahlen in min ⁻¹
2/3	0 bis 4667	96 Nm: 0-1446
1/1	0 bis 7000	64 Nm: 0-2170
3/2	0 bis 10500	42 Nm: 0-3255

- Drehen des Revolvers durch digitalen Servomotor. Hoch präzise Indexierung mit Hirth-Verzahnung. Starke pneumatische Verriegelung für Fräsarbeiten.
- Der 6-Spindel-Revolverkopf **ETR 36** ist sehr robust und kompakt hergestellt. Er ist für den Aufbau auf den Vorschubschlitten **UA 5**, oder das 3-Achs-Modul **TRIAx 4** (siehe Seite 5.8) mittels Grundplatte **PB 36** (Kapitel 6), konzipiert.
- Hohlschaftwerkzeughalter HSK 50: siehe Kapitel 7, Seite 7.5.
- **Optionen:** Innenkühlung durch Spindel, andere Servomotoren, andere Spindelausführungen, Adapter für Köpfe.
- **Bestellungshinweis:**
Für Revolverkopf **ETR 36-HSK 50**, 6 HSK-50-Spindeln, Übersetzungen 1:1, 2:3 oder 3:2 angeben.

Technische Daten	
Bohrleistung	∅ 30 mm / 600 N/mm ²
Gewindeschneidleistung	M24 / 600 N/mm ²
Max. Tangentialkraft	2500 N
Max. übertragb. Drehmoment	220 Nm
Servomotor	Parvex HV 930EK
Max. Leistung	16,5 kW
Max. Motordrehzahl	7000 min ⁻¹
Indexierungszeit: 1/6	1,5 Sekunden
Max. Spindeldrehzahl	12000 min ⁻¹
Rundlaufgenauigkeit	0,01 mm
Weiderholbarkeit	0,01 mm
Induktiver Endschalter	20-250 V AC/DC
Drehzahlen	Siehe Seite 9.6
Farbe	RAL 6018
Gesamtgewicht	150 kg

Aufbau	
1	HSK 50 mit 4-Punkt-Spannsatz, Form C
2	Spindeln mit Schrägkugellager
3	Schieberad für Spindel, Revolver
4	Drehen ohne Anheben, Hirth-Verzahnung
5	Kabeldurchführung PE 11
6	Pneum. Rückschub des Schieberads, Pos. 3
7	Verriegelung, Revolver auf Hirth-Verzahnung
8	Pneumatischer Vorschub des Schieberads, Pos. 3
9	Verstellbares Antriebsgehäuse 4 x 90°
10	Eagle-Zahnriemen, Standardübersetz. 1:1, 2:3, 3:2
11	Standard: Parvex-AC-Servomotor
12	Option: AC-Servomotor MKD Indramat
13	Stahlgehäuse, Aufbau in allen Winkeln
14	Andere Spindelausführungen und Adapter für
15	Sperrluftanschluss