



- Die Bearbeitungsspindeln **MAX 5 B** sind Präzisionsdrehspindeln. Drehzahlen, mit Frequenzumformer 90 Hz, bis 23 500  $\text{min}^{-1}$ .
- Die Spindeln mit Aufnahme ER 25, ISO 30, HSK 50 (mit 4-Punkt-Spannsatz Form C geliefert), Weldon und ABS 50 sind standardmässig.
- Ein Befestigungsflansch erlaubt den Aufbau aller Mehrspindel- und Winkelkopftypen.
- Riemenscheiben und Riemen: siehe Tabelle.
- Werkzeugspannelemente: siehe Kapitel 7.
- Option:** Spindelinnenkühlung, drehender Anschluss, Motor vorne aufgebaut, doppeltes Spindellager, Mitnehmerring Typ MG 15.
- Bestellungshinweis:**  
Für die Bearbeitungsspindel **MAX 5 B** die Spindelausführung angeben.

Technische Daten	
Max. Bohrleistung	$\varnothing 15 / 600 \text{ N/mm}^2$
Max. übertragb. Drehmoment	55 Nm
Drehzahlbereich 50 Hz	570–13050 $\text{min}^{-1}$
Max. Drehzahl bei 90 Hz	23 500 $\text{min}^{-1}$
Rundlaufgenauigkeit	0,01 mm
Motorleistung Standard	0,75 kW / 2900 $\text{min}^{-1}$
Motorleistung Standard	0,55 kW / 1450 $\text{min}^{-1}$
Motorleistung Option	1,8 kW / 2900 / 1450
Spannung 50/60 Hz	230/460 V
Motorschutzart	IP 55
Spindelausführung	5 Standards
Spindelinnenkühlung	Option
Zahnriemenantrieb	AT 5, Breite 32 mm
Gewicht	ca. 20 kg
Farbe	RAL 6018

Aufbau	
1	ISO-Norm-Motor vorne oder hinten befestigt
2	Verstellbares Antriebsgehäuse $4 \times 90^\circ$
3	<b>Option:</b> Motor ( $\varnothing 180$ ) 1,8 kW
4	Exzenter-Riemenspanner
5	<b>Option:</b> Spindelinnenkühlung
6	<b>Option:</b> Drehender Anschluss
7	Befestigungsflansch für Köpfe
8	Zylinderschraube DIN 912 M8 / 90
9	Spindellager
10	Auswechselbare Riemenscheibe und Riemen
11	M8 für Werkzeughalterbefestigung
12	<b>Option:</b> doppeltes Spindellager
13	Aufbau auf die Einheit UA 2: Seite 4.3
14	Mitnehmerring MK 15 für Halter: geliefert
15	Mitnehmerring MG 15 für Halter: Option