



- Rotazione della torretta tramite servomotore digitale AC. Posizionamento di precisione tramite dentature Hirt. Pressione pneumatica sufficiente per fresatura.
- La torretta **ETR 36** è costruita per eseguire lavorazioni lineari o radiali, su slitte **UA 5**, sul modulo a tre assi **TRIAx 4** tramite una piastra **PB 36**, sezione 6.
- Portautensili ad albero cavo HSK 50: vedi sez. 7, pag. 7.5.
- **Opzionale:** Passaggio refrigerante, altri servomotori, altre uscite, adattamento per teste di foratura multipla o radiali.
- **Riferimento ordine:** **ETR 36-HSK 50**, 6 fusi HSK 50, rapporto di trasmissione 1:1, 2:3, 3:2

Dati tecnici

Capacità di foratura	Ø 30 mm / 600 N/mm ²
Capacità di maschiatura	M24 / 600 N/mm ²
Max. forza tangenziale	2500 N
Max. coppia trasmissibile	220 Nm
Motore Brushless	Parvex LV930EK
Max. potenza del motore	16,5 kW
Max. velocità del motore	7000 giri/min ⁻¹
Tempo di indexaggio, truc.-truc.	1,5 sec
Max. velocità mandrino	12000 giri/min ⁻¹
Concentricità	0,01 mm
Precisione Fuso	0,01 mm
Commutatore induttivo	20-250 V AC/DC
Velocità	vedi pag. 9.6
Colore	RAL 6018
Peso	150 kg

Carratteristiche

1	HSK 50 con kit di serraggio integrato a 4 punti forma C
2	Fuso con cuscinetti a contatto obliquo
3	Bloccaggio a chavietta per guida e fuso
4	Rotazione senza sollevamento, Dentature Hirt
5	Connessioni elettriche PE 11
6	Avanzamento pneumatico
7	Bloccaggio con dentatura Hirt
8	
9	Trasmissioni orientabile 4×90°
10	Cinghia di trasmissione, rapporto 1:1, 2:3, 3:2
11	Standard: Servomotore AC Parvex
12	Opzionale: Servomotore Indramat MKD
13	Corpo in acciaio
14	Altri fusi ed adattamento per teste multiple e teste radiali: su richiesta

Rapporti	Gamma delle velocità	Massima pot. trasmissibile per giri/min ⁻¹
2/3	0 to 4667	96 Nm: 0-1446
1/1	0 to 7000	64 Nm: 0-2170
3/2	0 to 10500	42 Nm: 0-3255