

Multiproceso GMTK **GAMA HORIZONTAL HR**

HR700 HR800 HR1000 HR1200 HR1500

Ø: 700 - 1.500 mm / 1.500 - 10.000 mm / Max 20 Ton



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		HR 700	HR 800	HR 1.000	HR 1.200	HR 1.500
ÁREA DE TRABAJO						
∅ Volteo sobre carro superior	mm	720	820	1.020	1.220	1.520
Distancia entre puntos	mm	1.500-3.000	2.000-6.000	2.000-8.000	2.000-8.000	2.000-10.000
Peso máximo de pieza	kg	1.500	3.500	10.000	10.000/15.000	15.000/20.000
CABEZAL DE TORNEADO						
Potencia motor principal 100%	kW	22+22/27+27/30+30	22+22/27+27/30+30	28+28/46+46	28+28/46+46/52+52	28+28/46+46/52+52
Velocidad máxima del plato	rpm	2.700	2.700/1.680	1.650/1.260	1.650/1.260	1.260
Par máximo 100 % hasta	Nm	2.465/3.025/3.360	3.340/5.400	7.700/11.130	7.700/12.575	12.575
∅ plato estándar mm	mm	315/400/500	315/400/500/630	500/630/800	500/630/800/1.000	500/630/800/1.200
∅ rodamiento delantero	mm	160	160	260	260/320	320
∅ paso de husillo	mm	115	100	185	185/250	250
Nariz husillo (DIN 55026)		A11	A11	A15	A15	A15/B20
EJE C						
Velocidad máxima	rpm	80	80	40	40	40
Par máximo hasta	Nm	2.520	4.000	8.350	9.400	9.400
CABEZAL DE FRESADO						
Potencia motor fresado	kW	27/34/42	27/30	27/30/46/52	27/30/46/52	46/52
Velocidad herramienta	rpm	10.000	5.000	5.000/3.000	5.000/3.000	3.000
Par máximo S1 (100%)	Nm	130/170/201	261/291	261/291/630/712	261/291/630/712	630/712
Tipo herramienta		HSK-A63/Capto C6	HSK-A63/Capto C6	HSK-A63/Capto C6 HSK-A100/Capto C8	HSK-A63/Capto C6 HSK-A100/Capto C8	HSK-A100/Capto C8
∅ rodamiento delantero	mm	100	100	100/130	100/130	130
Presión máxima taladrina interior	bar	70	70	70	70	70
EJE B						
Velocidad máxima	rpm	16	16	16	16	16
Par máximo	Nm	1.780	1.780	1.780 / 2.430	1.780 / 2.430	2.430
División de posicionamiento Hirth	grados	2,5	2,5	2,5 / 1	1	1
Ángulo mínimo programable	grados	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Curso angular	grados	-110 / +110	-110 / +90	-110 / +90	-110 / +90	-110 / +90
EJE X						
Velocidad eje X	m/min	40	40	40	40	40
Fuerza máxima de avance	daN	1.400	1.305 / 2.700	1.305 / 2.700/3.900	1.305 / 2.700/3.900	2.700/3.900
Curso eje X	mm	880	930	1.130	1.230	1.330
EJE Y						
Velocidad eje Y	mm/min	24	40	40	40	40
Fuerza máxima de avance	daN	1.400	1.450	1.450 / 2.850	1.450 / 2.850	2.850
Curso eje Y	mm	400	400 / 550	550	550/660	830
EJE Z						
Velocidad eje Z	mm/min	40	40	30	30	30
Fuerza máxima de avance	daN	1.480	1.200 / 2.880	2.880	2.880 / 4.190	2.880 / 4.190
CONTRAPUNTO						
∅ eje caña	mm	120	180	260	260/320	320
Curso eje caña	mm	150	200	250	250/280	280
CAMBIADOR DE HERRAMIENTAS						
Capacidad	Nº de herramientas	40/60/80/120 según cliente				
CONTROL NUMÉRICO						
Control numérico	Siemens 840D SL					

Otras características bajo pedido