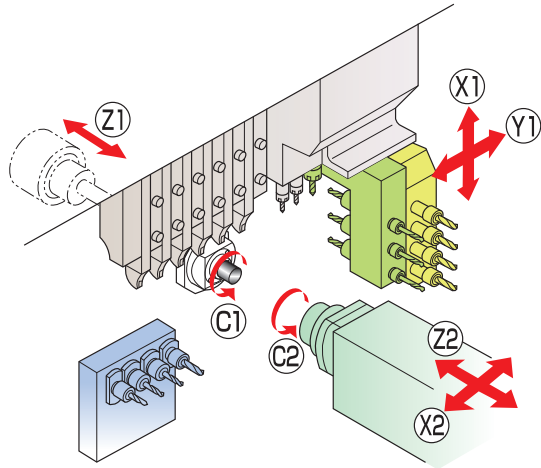


Vorzüge & Merkmale

Das Bearbeitungsspektrum des SB-12RG wurde durch flexible Auswahl der angetriebenen Werkzeuge auf dem Linearträger der SB-12RG noch weiter ausgebaut. Die Hauptseite ist mit angetriebenen Frontalbohr- und Sägeapparat sowie Mehrkantenschlag- und Gewindewirbeleinheit ausrüstbar. Der Einsatz von angetriebenen Werkzeugen auf der Rückseite ist ab sofort Standard.



SB

12R

type G



Technische Details

- CNC-Steuerung Fanuc Oi-TD
- Kapazität Kühlmittel tank 180 Liter
- Abmessungen (LxBxH) in mm 2070 x 1177 x 1760
- Gewicht 1750kg
- Stromverbrauch 3.7kVA
- Eilgangsgeschwindigkeit 35m/min (X1, Y1, Z1, X2, Z2)

HAUPTSEITE

Anzahl Achsen	7
Hauptspindel	C1 / Z1 Achse
Linearschlitten	X1 / Y1 Achse
max. Bearbeitungsdurchmesser	12mm / 13mm Option
max. Spindelstockhub	205mm
Antriebsleistung	2.2kW / 3.7kW
max. Drehzahl	15'000 1/min

Werkzeuge Linearschlitten

Drehwerkzeuge	6 (□12mm) / 7 (□10mm Option)
Bohrwerkzeuge	4
Querbearbeitungswerkzeuge	max. 5
max. Drehzahl	6'000 1/min (ER16) 8'000 1/min (ER11)

RÜCKSEITE

Gegenspindel	C2 / X2 / Z1 / Z2 Achse
max. Abgreifdurchmesser	12mm / 13mm Option
Antriebsleistung	0.55kW / 1.1kW
max. Drehzahl	12'000 1/min.

Werkzeuge Rückseitenbearbeitung

Anzahl Werkzeuge	4 (fest o. angetrieben)
max. Drehzahl	8'000 1/min

STAR