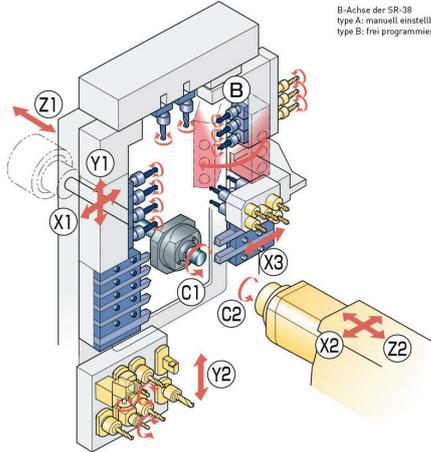


Vorzüge & Merkmale

Der Langdrehautomat SR-38 Type A/B besticht durch einen Materialdurchlass von 38 mm. Dank der Möglichkeit zwei Drehwerkzeuge gleichzeitig einzusetzen (X1 und X3), kann in einem Durchgang geschruppt und geschliffen werden, was die Zykluszeit erheblich reduziert. Mit der schwenkbaren B-Achse können Bearbeitungen in jedem benötigten Winkel ausgeführt werden. Der SR-38 ist mit einem bewegliches Bedienpult ausgestattet, vom Kurz- zum Langdreher umrüstbar und ermöglicht eine komplett unabhängige Rückseitenbearbeitung mit 8 Stationen (alle angetrieben).



SR

38

type A/B



Technische Details

- | | |
|-----------------------------|---|
| • CNC-Steuerung | Fanuc 31i-B (Type A)
Fanuc 31i-B5 (Type B) |
| • Kapazität Kühlmittel tank | 359 Liter |
| • Abmessungen (LxBxH) in mm | 3192 x 1315 x 2120 |
| • Gewicht | 4300kg |
| • Stromverbrauch | 13.6kVA (Type A)
16.9kVA (Type B) |
| • Eilgangsgeschwindigkeit | 36m/min
(X1, Y1, Z1, X2, Z2) |

HAUPTSEITE

Anzahl Achsen	A:9 / B:10
Hauptspindel (Spindlestock)	C1 / Z1 Achse
Linearschlitten (Type A&B)	X1 / X3 / Y1 Achse
max. Bearbeitungsdurchmesser	38mm / 42mm Option
max. Spindelstockhub (Lang-/ Kurzdreher)	320mm / 95mm
Drehzahl	7'000 1/min
max. Antriebsleistung Hauptspindel	7.5kW / 11kW

Werkzeuge Linearschlitten

Werkzeuge vorne	4 (□ 16 mm) 1 (□ 20 mm)
Drehwerkzeuge X3-Schlitten	2 (□ 16 mm)
Bohrwerkzeuge	3x (ER 16) 2x (ER 20)
Querbearbeitungswerkzeuge	6x ER 16
B-Achse	3 (ER 16) Hauptseite 3 (ER 16) Rückseite
max. Drehzahl Querbearbeitung	6'000 1/min

RÜCKSEITE

Gegenspindel	C2 / X2 / Z2 Achse
Höhenachse	Y2
max. Abgreifdurchmesser	38mm / 42mm Option
max. Drehzahl	7'000 1/min
max. Antriebsleistung	3.7kW / 5.5kW

Werkzeuge Rückseitenbearbeitung

Werkzeugstationen	8 (fest o. angetrieben)
max. Drehzahl	6'000 1/min