

Haas DT-1

Bohr- und Gewindebohrmaschine



Spindel mit Inline-Direktantrieb dreht mit max. 12 000 U/min und erlaubt synchronisiertes Gewindebohren bis 5 000 U/min

Programmierung nach ISO-Standard/ G-Code über bedienerfreundliche Haas Steuerung oder optionales intuitives Programmiersystem

Hochgeschwindigkeits-Werkzeugwechsler für 20+1 Werkzeuge (seitlich angeordnet)

Eilgänge von 61 m/min. und hohe Beschleunigung kombiniert reduzieren die Zykluszeit erheblich

Ein großvolumiges Kühlsystem und zwei optionale Spiral-Späneförderer sorgen für die zügige Entfernung der Späne

Massives Gusseisengestell mit FEA-optimierter Steifigkeit

Garantie: 1 Jahr, Teile und Arbeitsleistung

[Grundausrüstung]

- Vektorantrieb, 11,2 kW
- BT30-Spindel mit 12 000 U/min
- Inline-Direktantrieb
- Seitlich angeordneter Werkzeugwechsler mit 20+1 Magazinplätzen
- 38-cm-LCD-Farbbildschirm mit USB-Schnittstelle
- Synchronisiertes Hochgeschwindigkeits-Gewindebohren
- Hergestellt in den USA

[Sonderzubehör] Auswahl

- IKZ (Innere Kühlmittelzufuhr)
- Programmierbare Kühlmitteldüse
- Zwei Spiral-Späneförderer
- Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit Look-Ahead-Funktion
- Intuitives Programmiersystem von Haas
- Intuitives drahtloses Messtastsystem
- Antrieb für 4. und 5. Achse

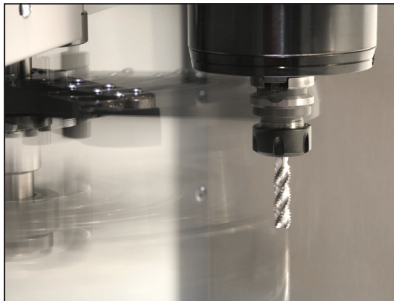


Haas DT-1

Bohr- und Gewindebohrmaschine



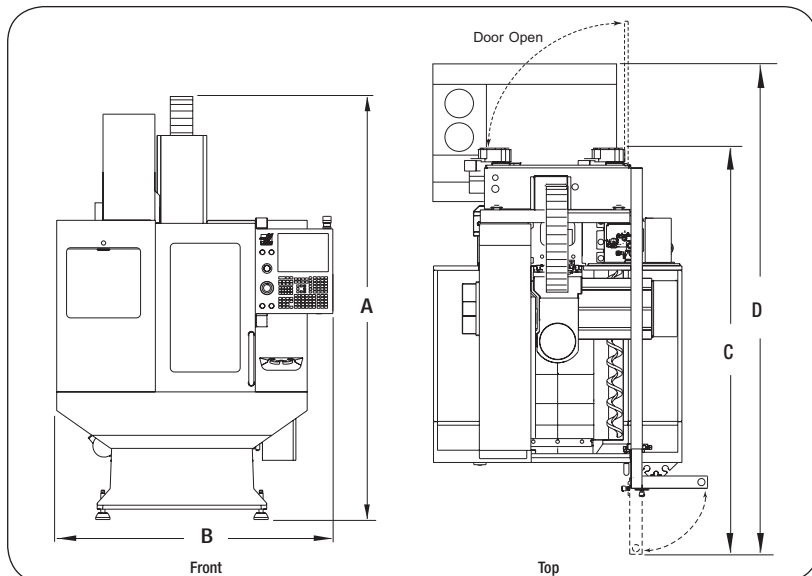
Die DT-1 ist eine kompakte Hochgeschwindigkeits-Bohr- und Gewindebohrmaschine mit umfassenden Fräsfunktionen. Die Maschine besitzt einen Arbeitsbereich von 508 x 406 x 394 mm (xyz) und einen 660 x 381 mm großen T-Nutentisch. Eine leistungsstarke BT30-Spindel mit Inline-Direktantrieb dreht mit 12000 U/min und ermöglicht das synchronisierte Gewindebohren mit einer Drehzahl bis 5000 U/min. Ein Hochgeschwindigkeits-Werkzeugwechsler mit 20 Magazinplätzen gewährleistet kurze Werkzeugwechselzeiten, Eilgänge von bis zu 61,0 m/min in allen Achsen verbunden mit einer hohen Beschleunigung verringern die Bearbeitungszeiten und verkürzen die Stillstandzeiten drastisch.



Die DT-1 ist mit einem seitlich angeordneten Hochgeschwindigkeits-Werkzeugwechsler ausgestattet, der Werkzeuge in sehr kurzer Zeit wechselt um Stillstandzeiten auf ein Minimum zu reduzieren.



Die von Haas gebaute BT30-Spindel mit Inline-Direktantrieb gewährleistet das Hochgeschwindigkeitsfräsen mit 12000 U/min und ermöglicht das synchronisierte Gewindebohren mit einer Drehzahl von bis zu 5000 U/min.



Abmessungen im Betriebszustand

DT-1

A.	Max. Betriebshöhe	2 616 mm
B.	Max. Betriebsbreite	1 727 mm
C.	Max. Betriebstiefe**	2 540 mm
D.	Max. Betriebstiefe mit Kühlmittelkammer	3 150 mm

** Mit nach vorn geklappter Steuerung. Zusätzliche 914 mm zum Öffnen der rückseitigen Wartungsöffnung erforderlich.

[Technische Daten]

Verfahrenwege	DT-1
X	508 mm
Y	406 mm
Z	394 mm
Tisch	
Länge	660 mm
Breite	381 mm
Max. Tragfähigkeit des Tisches	113 kg
Spindel	
Drehzahl	12 000 U/min
Antriebssystem	Inline-Direktantrieb
Max. Drehmoment	62 Nm bei 1 700 U/min
Max. Nennleistung	11,2 kW
Gewindebohren	
Max. Gewindebohr-Drehzahl	5 000 U/min
Max. Gewindebohrung (Aluminium)	M12-1,75
Vorschubgeschwindigkeiten	
Eilgänge (max.)	61,0 m/min
Max. Zerspanungsvorschub	30,5 m/min
Achsbeschleunigung	Bis zu 1g (9,8 m/sek ²)
Werkzeugwechsler	
Magazinplätze	20+1
Werkzeugtyp/Kegel	BT 30
Max. Werkzeugdurchmesser	51 mm
Span-zu-Span	1,8 Sekunden
Allgemeine Angaben	
Stromversorgung (mind.)	354 - 488 VAC, 3-phasig
Kühlmittelkammer	170 L

Das Verankern der Maschine wird empfohlen.
Weitere Informationen kann Ihr lokales HFO Ihnen geben.


ISO 9001:2008

Änderungen der technischen Daten vorbehalten.
Für Druckfehler wird keine Haftung übernommen.
Die Maschinen wurden mit Sonderzubehör abgebildet.