



Typhoon B Serie

CNC Drehzentren



Typhoon B Serie CNC Drehzentren

Das Maschinenbett der Typhoon B Serie ist aus einem Guss hergestellt.
Diese Struktur gewährleistet höchste Stabilität und Präzision.

Drehzentren der neusten Generation!



Die Typhoon B-Maschinenserie kombiniert kompakte Bauweise mit maximaler Schnittleistung und Flexibilität. Damit werden selbst anspruchvollste Anforderungen erfüllt.

Für hohe Schnitttiefen und schwere Zerspanung kommen spezielle Rollenführungen zum Einsatz welche gegenüber herkömmlichen Linearführungen eine höhere Festigkeit aufweisen und höhere Lasten aufnehmen können.

Die Typhoon B Serie

Schrägbett CNC-Drehzentren



- Hochpräzise Bearbeitungen werden durch ein einteiliges Maschinenbett erreicht. Diese Struktur gewährleistet höchste Stabilität und Präzision.
- 30°-Schrägbett führt zu einem niedrigeren Schwerpunkt, einfacherem Spänenmanagement und verbesserter Ergonomie.
- Die Typhoon B-Serie ermöglicht Geschwindigkeiten von 20 m/min für die X-Achse und 25 m/min für die Z-Achse..
- Die Servomotoren sind mit Absolut-Drehgebern für noch schnellere und noch zuverlässigere Positionierung ausgestattet.

Spannfuttergröße: 200 mm / 250 mm

Stangenkapazität: Ø 52 mm / Ø 65 mm / Ø 75 mm

Max. Drehlänge: 300 mm / 600 mm

Drehdurchmesser: Ø 430 mm / Ø 360 mm / Ø 400 mm

Spindel Nase: A2-6 / A2-8



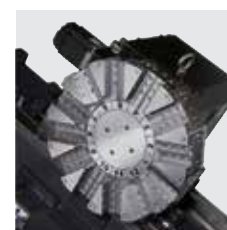
Spindelstock

Die Spindel ist mit Labyrinthdichtungen gegen Feuchtigkeit und Staub geschützt und ist auf zweireihigen NN-Lagern in Kombination mit Axialkugellagern geführt.



Flachführungen

Die Typhoon Flachführungen sind äußerst stabil um allen Zerspanungsanwendungen gerecht zu werden.



Scheibenrevolver (Std.)

Ein geräuscharmes und mit hohem Drehmoment arbeitendes DANFOSS-Hydrauliksystem erhöht die Klemmkraft des Revolvers und führt zu schnellen Werkzeugwechseln.

Servo-Revolver (Optional)

Hochgeschwindigkeitsrevolver mit hoher Präzision und Wechselzeiten von 0,2 Sekunden.



Spindelmotor

Der Spindelmotor ist dafür ausgelegt, auch bei geringen Drehzahlen ein hohes Drehmoment für unterschiedliche Anwendungen zur Verfügung zu stellen.



Direktantrieb

Der Direkt-Kugelgewindeantrieb überträgt die Leistung ohne Verlust.

Colchester Typhoon B Serie

Schrägbett CNC-Drehzentren



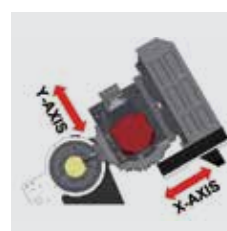
Spannfuttergröße : 200 mm / 250 mm

Stangenkapazität: Ø 52 / Ø 65 / Ø 75 mm

Max. Drehlänge: 500 mm / 470 mm

Max. Drehdurchmesser: Ø 300 mm

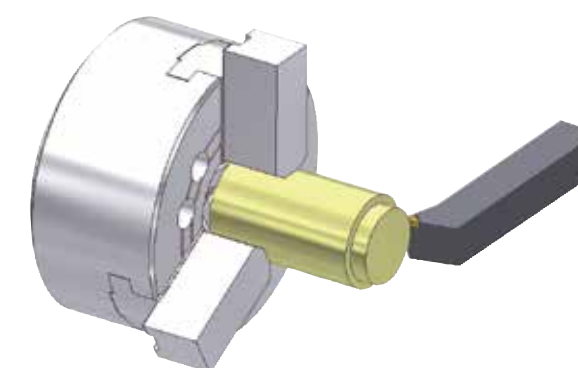
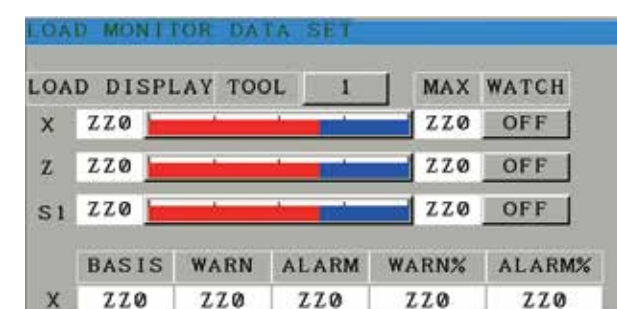
Spindelnase: A2-6 / A2-8



Lineare Y-Achse

Die lineare Y-Achse bietet verbesserte Performance und gewährleistet eine ausgezeichnete Positioniergenauigkeit um allen Anforderungen gerecht zu werden.

Zerspanungsleistung



Lastmonitor-Funktion

Zur Erhöhung der Produktivität verfügt die Fanuc-Steuerung über eine Überwachung der Achslast. Damit lässt sich eine vorzeitige Abnutzung des Werkzeugs erkennen.

Schnittdaten	489 mL/min	Rundheit	0,56 µm
Material/Durchmesser	S45C / Ø45,5 mm	Material	A5052
Drehzahl	950 U/min	Drehzahl	3.000 U/min
Schnitttiefe (d)	6 mm	Werkzeug	VDGT1 60408-AS IC20
Schnittgeschw. (Vc)	136 m/min	Werkzeugradius	0,8 mm
Vorschub	0,6 mm / U	Vorschub	0,05 mm / U

Die Daten wurden auf einer Typhoon B52 Compact Drehmaschine ermittelt.

Optionen



Manueller/ Autom. Messarm

Verkürzt die Einstell-/Rüstzeit und misst Werkzeugverschleiß um hohe Genauigkeit zu gewährleisten.



Teilefänger

Teilefänger für schnelle Abführung von gefertigten Teilen.



Förderband

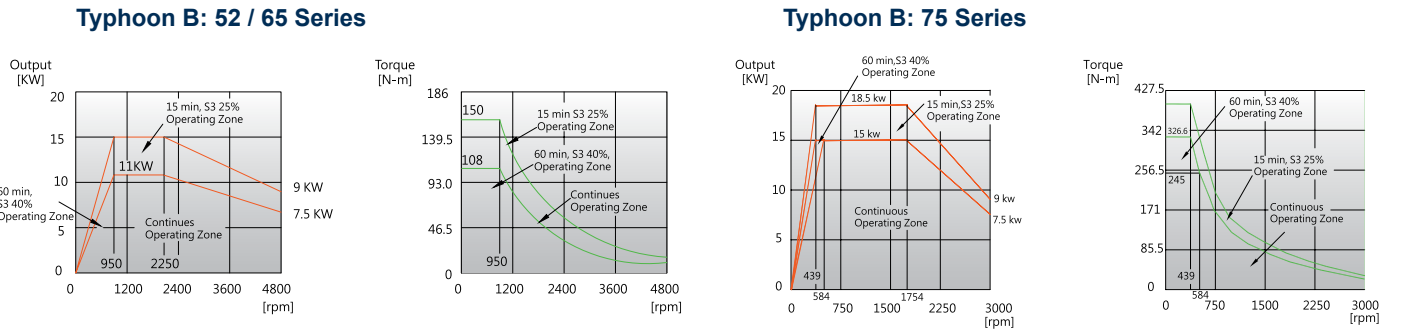
Das Förderband zur Teileabfuhr in Kombination mit dem Teilefänger ermöglicht vollautomatischen Betrieb.

Spindelleistung / Drehmoment / Verfahrweg

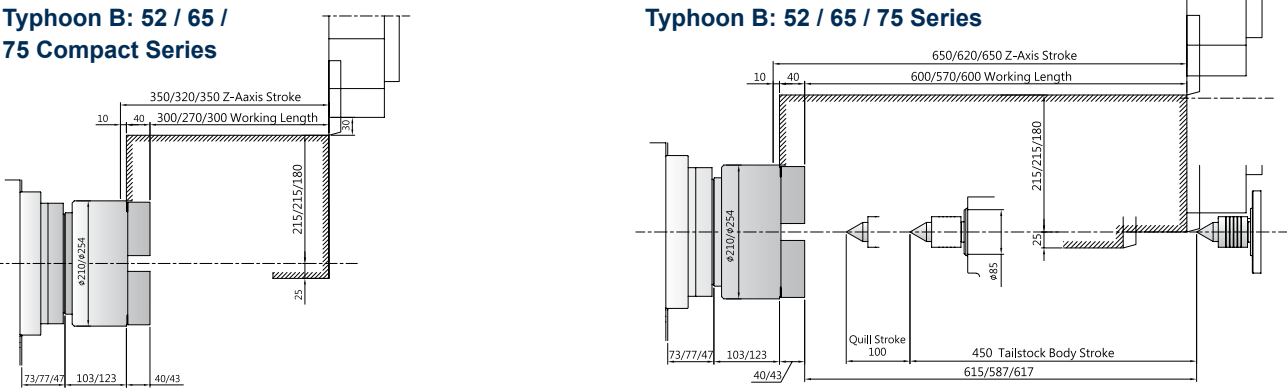
Verfahrwege / Werkzeugsystem

Revolverdaten / Abmessungen

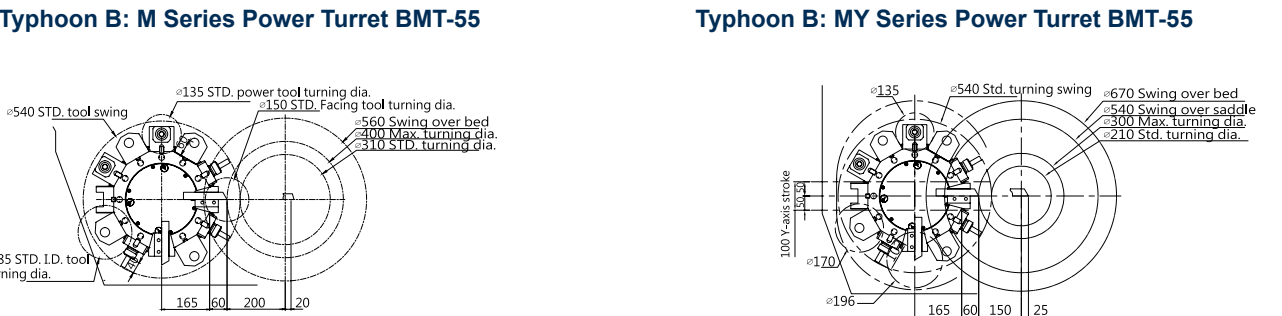
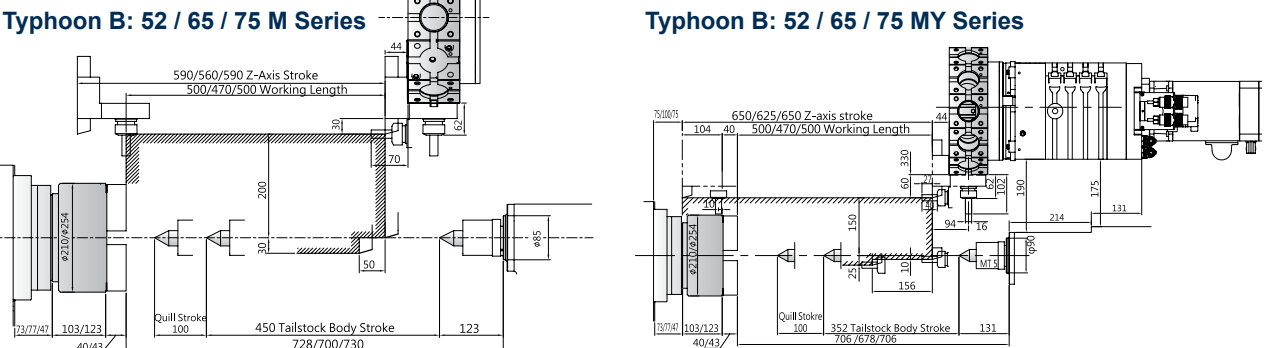
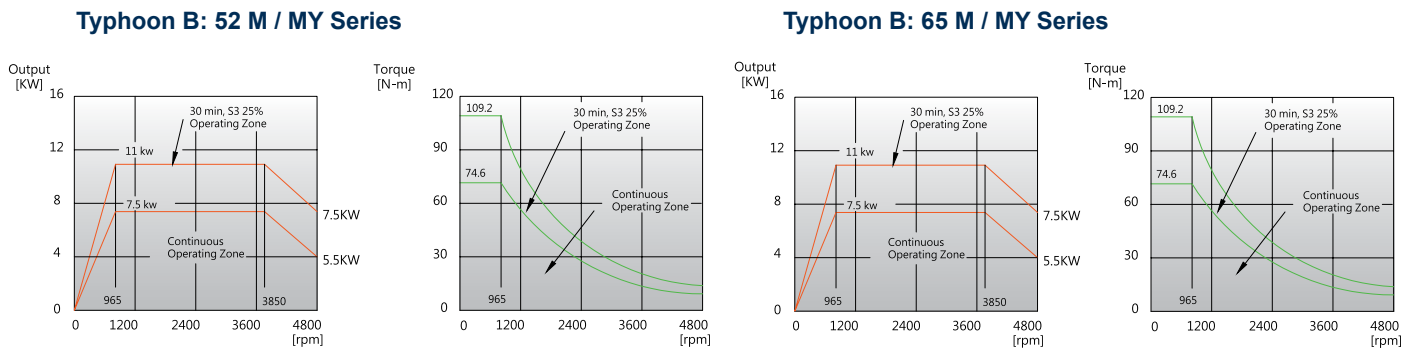
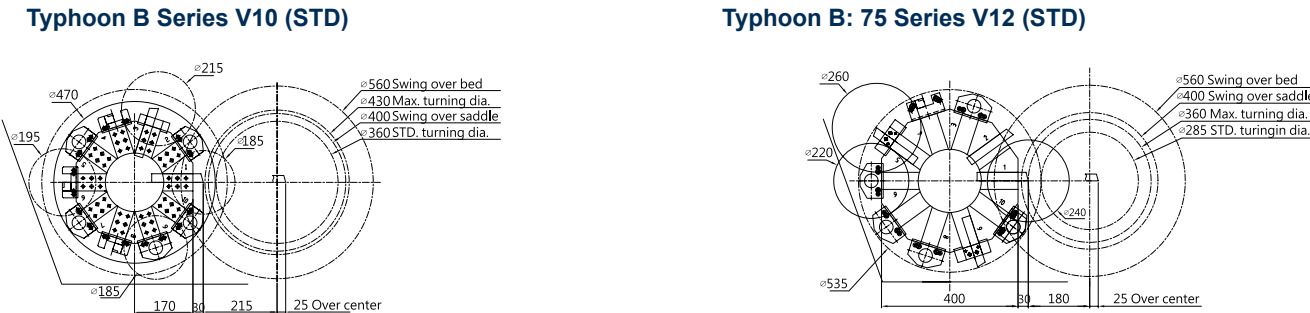
Spindelleistung / Drehmoment



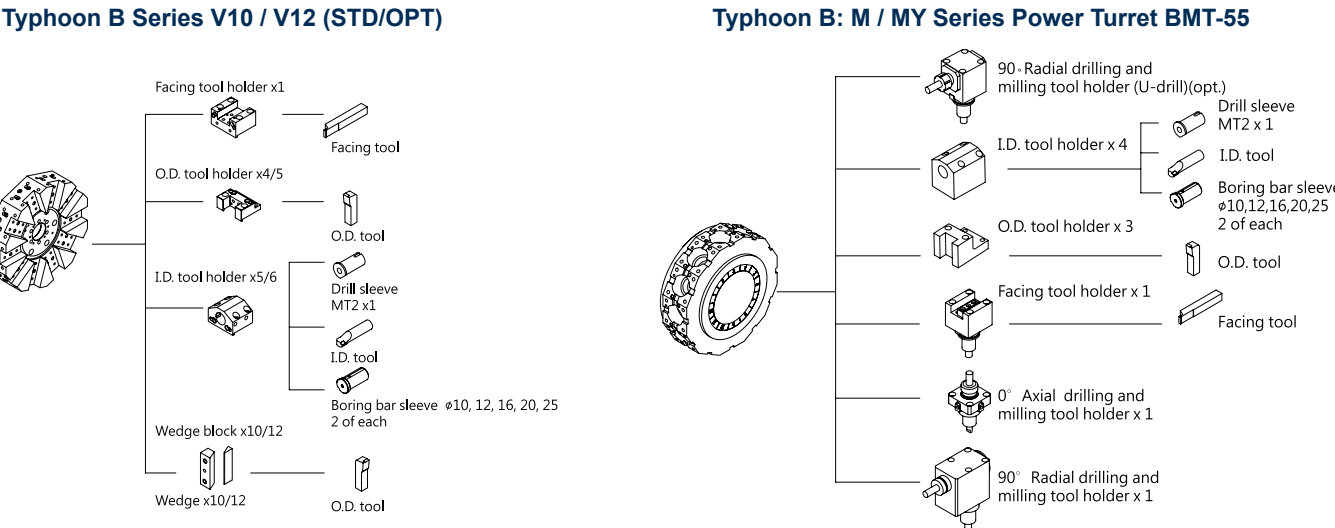
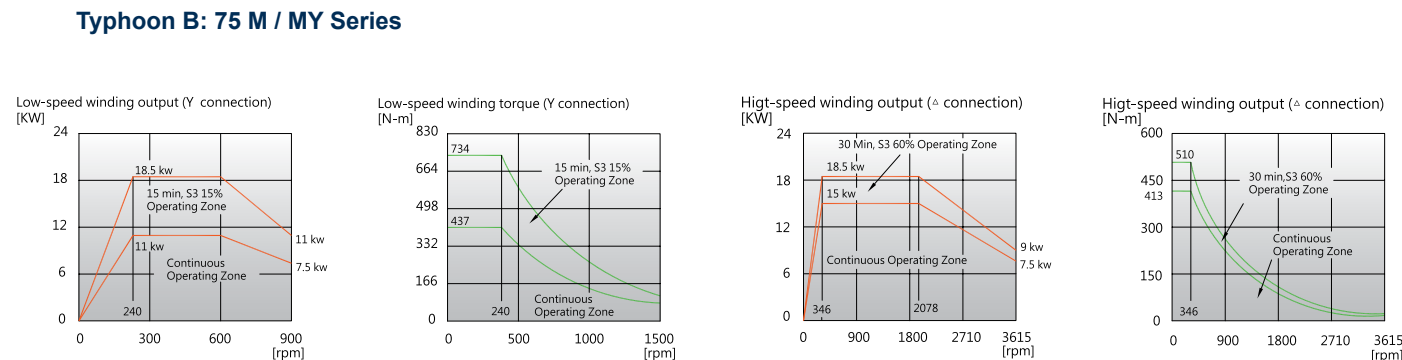
Verfahrwege



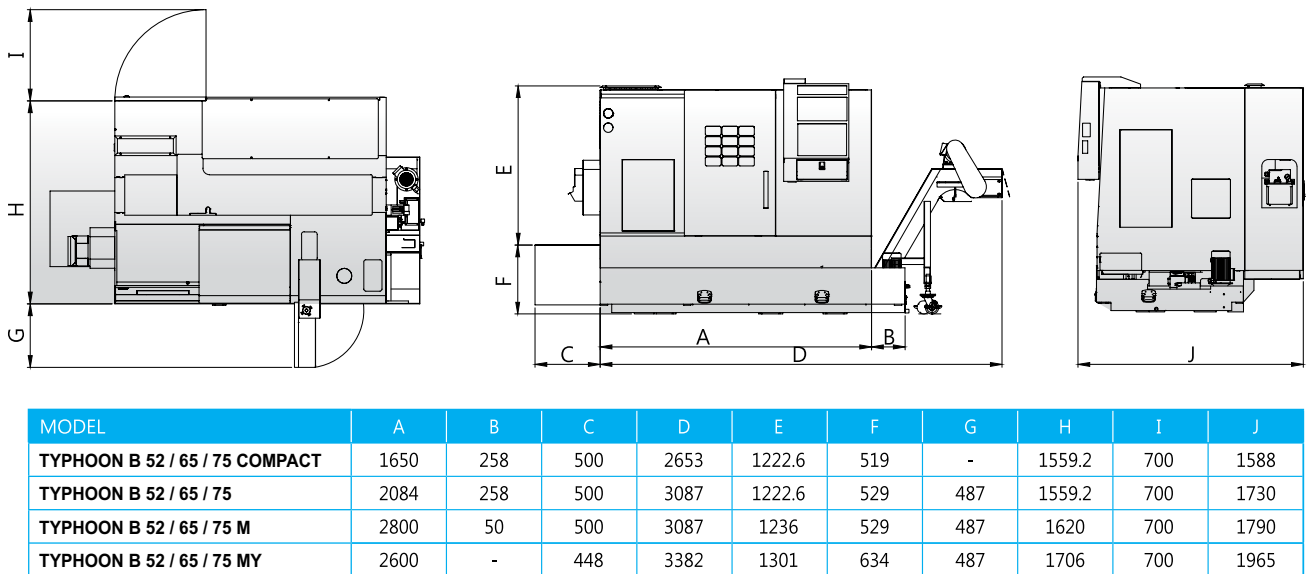
Werkzeuginterferenzdiagramm



Werkzeugsystem



Abmessungen



Technische Daten

		TYPHOON B SERIE					
		B52M	B65M	B75M	B52MY	B65MY	B75MY
STEUERUNG							
KAPAZITÄT							
Schwingdurchmesser über Bett	mm	Ø 560			Ø 670		
Schwingdurchmesser über Schlitten	mm	Ø 400			Ø 540		
Max. Drehdurchmesser	mm	Ø 400			Ø 300		
Max. Drehlänge	mm	500	470	500	470	500	470
Abstand zwischen Spitzen	mm	650					
Stangenkapazität	mm	Ø 52	Ø 65	Ø 75	Ø 52	Ø 65	Ø 75
Spannfuttergröße	mm	200 mm	250 mm		200 mm	250 mm	
VERFAHRWEGE							
X-Achse	mm	200+30			150+25		
Y-Achse	mm	-			±50		
Z-Achse	mm	590	560	590	650	625	650
VORSCHUB							
Eilgang Axial	m/min	X:20, Z:25		X:20, Z:20	X:20, Y:10, Z:25		X:20, Y:10, Z:20
Schnittgeschwindigkeit	m/min	10.000					
SPINDEL							
Spindeldrehzahl	U/min	4.200	3.500	3.000	4.200	3.500	3.000
Spindelnase	-	A2-6		A2-8	A2-6		A2-8
Spindelkonus	-	1/20					
Spindelnase - Durchmesser	mm	Ø 66	Ø 79	Ø 92	Ø 66	Ø 79	Ø 92
REVOLVER							
Typ und Anzahl Werkzeuge	-	BMT-55					
Werkzeuggröße	mm	25 x 25					
Bohrstangenkapazität	mm	Ø 40					
Wechselzeit (T to T)	sec	0.38					
Drehzahl angetriebene Werkzeuge	U/min	4.000					
Leistung angetriebene Werkzeuge	kW	2.2/3.7					
REITSTOCK							
Ausführung	-	Manuell (optional auch programmierbar)					
Verfahrweg Reitstockkörper	mm	450			580		
Pinolenbetätigung	-	Hydraulik					
Verfahrweg der Pinole	mm	100			120		
Pinolendurchmesser	mm	Ø 85			Ø 90		
Pinolenkegel	-	MK 4		MK 5			
Max. Pinolenlast	kg	250					
MOTOR							
Motorleistung (cont/30 min)	kW	7.5/11	11/15	15/18	7.5/11	11/15	15/18
Leistung axialer Servomotor	kW	X:3.0, Z:3.0			X:3.0, Y:3.0, Z:3.0		
X/Z AXSEN-GENAUIGKEIT							
Positioniergenauigkeit (VDI 3441)	mm	0.01					
Wiederholgenauigkeit (VDI 3441)	mm	0.006					
HYDRAULIKSYSTEM							
Leistung Motor Hydraulikpumpe	kW	1.5					
Hydraulikdruck	PSI	710					
Kapazität Hydrauliksystem	L	30					
KÜHLSCHMIERSYSTEM							
Leistung Motor Kühlschmierstoff	kW	0.75					
Kapazität Kühlschmierstofftank	L	100			120		
Kapazität Schmierstofftank	L	3					
SONSTIGES							
Anschlussleistung	KVA	25	30	35	30	35	40
Abmessung der Maschine	mm	3.350 x 1.790 x 1.765			3.830 x 1.965 x 1.935		
Gewicht der Maschine	kg	4.600	4.700	4.800	5.000	5.100	5.200

Alle Spezifikationen, Abmessungen und Konstruktionsmerkmale können ohne vorherige Ankündigung geändert werden

Support & Service



Ersatzteile

Unsere Experten sind für Sie da, um Ihnen schnell zu helfen, das richtige Ersatzteil zu finden. Ersatzteile im Wert von über 4 Millionen Euro sind ständig auf Lager.



Schulung

Sie haben eine neue Maschine erhalten oder wollen das Maximum aus ihrer vorhandenen Maschine heraus holen? Gerne bieten wir Ihnen Einführungs- und Intensivschulungen an. Unsere Anwendungsspezialisten helfen Ihnen gerne.



Service

Unser vom Hersteller geschultes Technikerteam steht Ihnen jederzeit für Unterstützung, Service und Wartung zur Verfügung.



Lieferung & Inbetriebnahme

Sie wünschen Aufstellung und Inbetriebnahme Ihrer Maschine? Unser bestens ausgebildetes Serviceteam wird alles zu Ihrer Zufriedenheit ausführen.



Finanzierung

Colchester Machine Tool Solutions bietet unterschiedlichste, innovative und wettbewerbsfähige Finanzpakete um sie beim Kauf ihrer Werkzeugmaschinen zu unterstützen.



Wartung

Auf Wunsch bieten wir Ihnen unterschiedliche Serviceverträge an, um ihre Maschinen jederzeit vollständig nutzen zu können.

Generalvertretung Süddeutschland:
Haberstroh GmbH & Co. KG
Richard-Wolf-Straße 4-8
75438 Knittlingen

Telefon: (0 70 43) 93 50 - 0
Telefax: (0 70 43) 93 50 - 50
Internet: <http://www.haberstroh.de>
E-Mail: info@haberstroh.de

haberstroh