

A detailed close-up photograph of a CNC lathe in operation. A multi-fluted metal cutting tool is shown in the process of machining a cylindrical workpiece. The tool is positioned on the right, and the workpiece is being rotated. The background shows the complex structure of the machine, including various components and a perforated metal plate. The lighting is bright, highlighting the metallic surfaces and the precision of the manufacturing process.

Typhoon mit Gegenspindel

CNC Drehzentren



Typhoon mit Gegenspindel CNC Drehzentren

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

Drehzentren der neusten Generation!



Stabiles Gussmaschinenbett und perfekte Konstruktion ermöglichen herausragende Schnittleistungen. Eine Gegenspindel mit der Funktion angetriebener Werkzeuge und Y-Achse wird nahezu jeder Anwendung gerecht.

Die Typhoon mit Gegenspindel

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 Spänemanagement und verbesserter Ergonomie.
- Die Typhoon 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: 160 mm / 200 mm / 250 mm
 Spannfutter Gegenspindel: 160 mm / 200 mm
 Stangenkapazität: Ø 45 mm / Ø 52 mm / Ø 65 mm
 Max. Drehlänge: 610 mm / 600 mm / 545 mm
 Max. Drehdurchmesser: Ø 360 mm / Ø 300 mm
 Haupt-/Gegenspindel-nase: A2-5 / A2-6



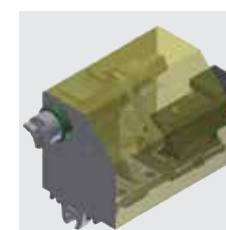
Spindelstock

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



BMT Scheibenrevolver

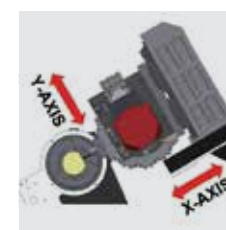
Stabiler BMT-Scheibenrevolver mit großem Drehmoment und starkem Verriegelungsmechanismus ist für harte Bedingungen bei gleichzeitiger Reduzierung der Werkzeuginterferenz konstruiert und damit ideal für schwere Dreh- und Fräsanwendungen.



Gegenspindel

Hochstabiler, in einem Stück gefertigter Grundkörper bietet mehr Stabilität und Leistung.

In Verbindung mit dem Hochleistungsrevolver ermöglicht sie verschiedene Bearbeitungen in einem Durchgang wodurch Zyklen- und Stückzeiten reduziert werden können.



Lineare Y-Achse

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



Verstärkte Führungen

Verstärkte Führungen erhöhen die Stabilität und verbessern die Schnittleistungen.

Verfügbare Optionen



Manueller/ Autom. Messarm

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



Förderband

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



Teilefänger

Teilefänger für schnelle Abführung von gefertigten Teilen.



Stangenlader

Automatische Zuführung als Alternative zu herkömmlichen Bearbeitungen. Damit sind erhebliche Zeiteinsparungen möglich.

Funktionsmöglichkeiten / Verbesserte Wartung

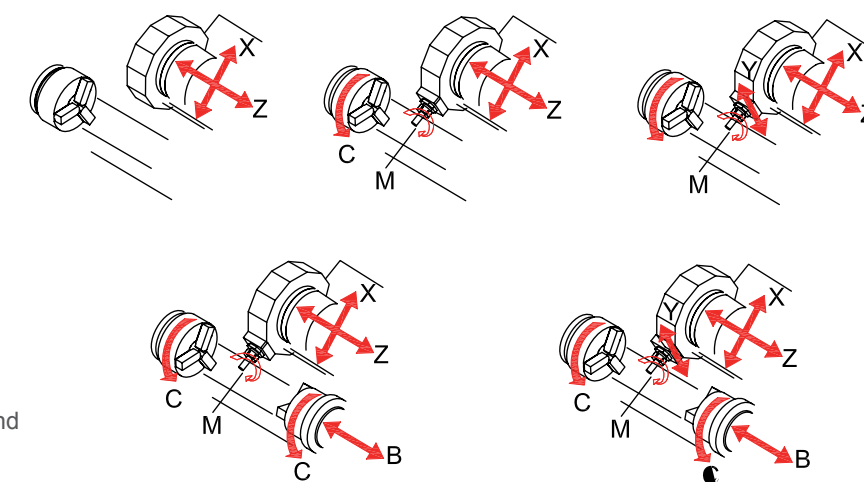
Funktionsmöglichkeiten

2-Achsen-Funktion

M Fräsfunktion **Y** Y-Achse

MW Gegenspindel und Fräsfunktion

MYW Gegenspindel, Fräsfunktion und Y-Achse



Bedienpanel

Das ergonomische Bedienpanel kann für einfachste Betätigung um 90° geschwenkt werden.



Kühlmitteltank (bei seitlichem Späneförderer)

Von der Vorderseite entnehmbar, für einfachste Wartung.



Schmiersystem

Ohne Abdeckung auf der rechten Seite der Maschine angebracht - für bestmöglichen und einfachsten Zugang.



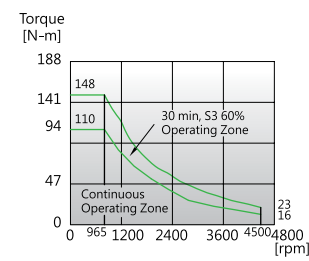
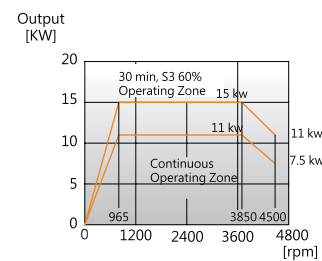
Hydraulikeinheit

Einfach und schnell von der Rückseite her zugänglich.

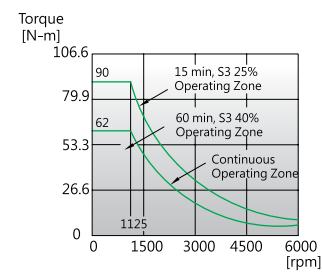
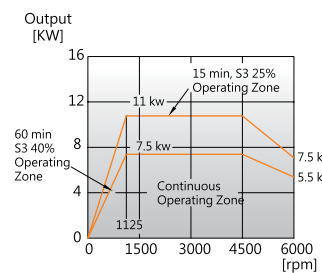
Spindelleistung / Drehmoment / Verfahrswege

Spindelleistung / Drehmoment

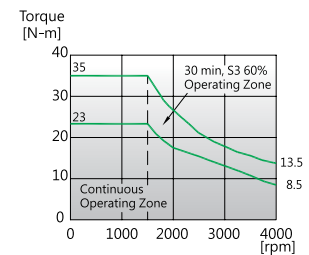
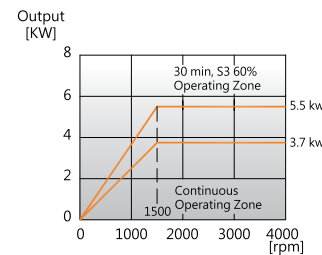
Hauptspindel



Gegenspindel

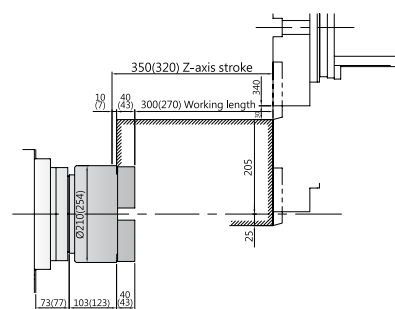


Power Turret Motor



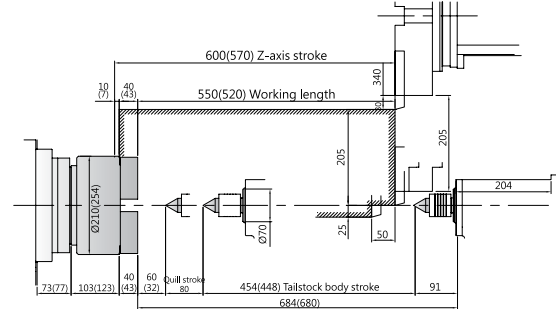
Verfahrwege

Typhoon B45MS



Typhoon B45MSY

Typhoon B52MS / B65MS

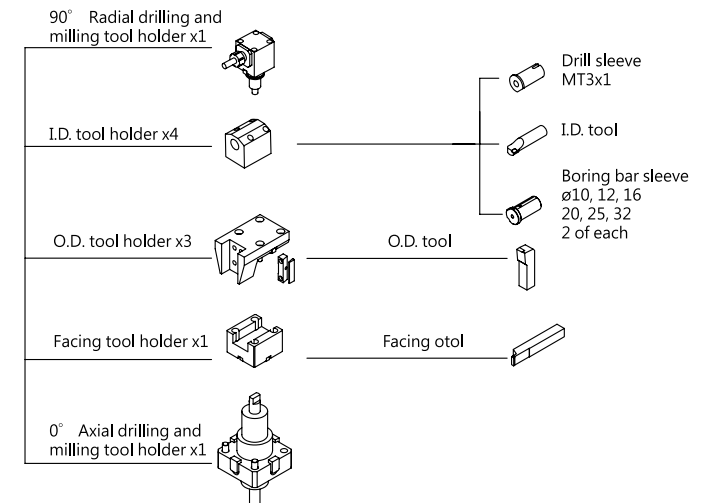
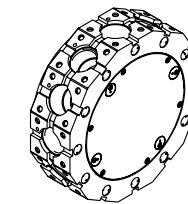


Typhoon B52MSY / B65MSY

Werkzeugsystem / Revolverdaten / Abmessungen

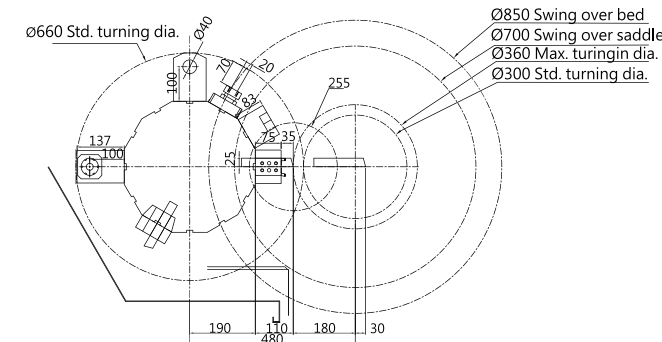
Werkzeugsystem

Scheibenrevolver BMT-65

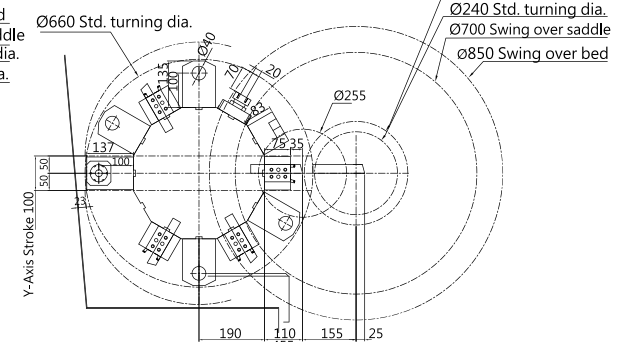


Werkzeuginterferenzdiagramm

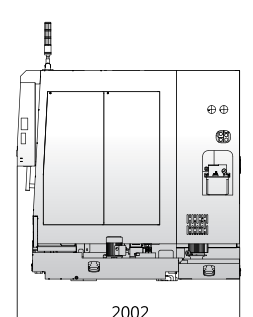
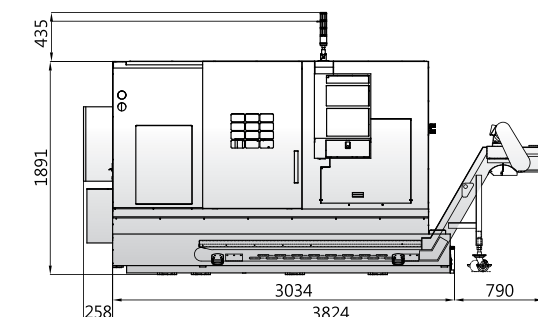
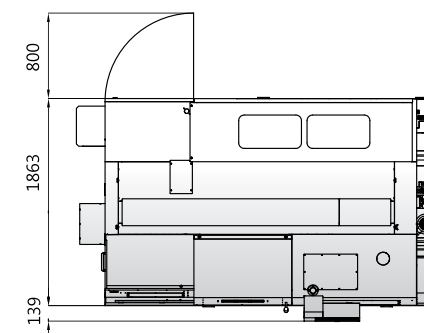
Typhoon 45 / 52 / 65MS



Typhoon 45 / 52 / 65MSY



Abmessungen



Technische Daten

		TYPHOON MIT GEGENSPINDEL					
		B45MS	B52MS	B65MS	B45MSY	B52MSY	B65MSY
FANUC 0i-TF							
STEUERUNG							
KAPAZITÄT							
Schwingdurchmesser über Bett	mm	Ø 850					
Schwingdurchmesser über Schlitten	mm	Ø 700					
Max. Drehdurchmesser	mm	Ø 360			Ø 300		
Max. Drehlänge	mm	610	600	545	610	600	545
Abstand zwischen Spitzen	mm	610	600	545	610	600	545
Stangenkapazität	mm	Ø 45 / Ø 45	Ø 52 / Ø 45	Ø 65 / Ø 45	Ø 45 / Ø 45	Ø 52 / Ø 45	Ø 65 / Ø 45
Spannfuttergröße	mm	150 / 150	200 / 200	250 / 200	150 / 150	200 / 200	250 / 200
VERFAHRWEGE							
X-Achse	mm	180 + 30			155 + 25		
Y-Achse	mm	-			± 50		
Z-Achse	mm	715		665	715		665
B-Achse	mm	610	600	545	610	600	545
VORSCHUB							
Eilgang Axial	m/min	X:20, Z:25, B:10			X:20, Y:10, Z:25, B:10		
Schnittgeschwindigkeit	m/min	10000					
SPINDEL							
Spindeldrehzahl	U/Min	5.500	4.200	3.500	5.500	4.200	3.500
Spindelnase	-	A2-5	A2-6		A2-5	A2-6	
Spindelkonus	-	1/20					
Spindelnase - Durchmesser	mm	Ø 55	Ø 66	Ø 79	Ø 55	Ø 66	Ø 79
REVOLVER							
Typ und Anzahl Werkzeuge	-	BMT-65					
Werkzeuggröße	mm	25 x 25					
Bohrstangenkapazität	mm	Ø 40					
Wechselzeit (T to T)	sec	0.34/0.73					
Drehzahl angetriebene Werkzeuge	U/min	4.000					
Leistung angetriebene Werkzeuge	kW	3.7/5.5					
MOTOR							
Leistung Hauptspindel (cont/30 min)	kW	11/15					
Leistung Gegenspindel (cont./30 min)	kW	7.5/11					
Leistung axialer Servomotor	kW	3 / 3 / 3			3 / 3 / 3		
X/Z ACHSEN-GENAUIGKEIT							
Positioniergenauigkeit (VDI 3441)	mm	0.01					
Wiederholgenauigkeit (VDI 3441)	mm	0.006					
HYDRAULIKSYSTEM							
Leistung Motor Hydraulikpumpe	kW	2.2					
Hydraulikdruck	PSI	700					
Kapazität Hydrauliksystem	L	40					
KÜHLSCHMIERSYSTEM							
Leistung Motor Kühlschmierstoff	kW	0.75					
Kapazität Kühlschmierstofftank	L	120					
Kapazität Schmierstofftank	L	3					
SONSTIGES							
Anschlussleistung	KVA	45			50		
Abmessungen der Maschine	mm	3.286 x 1.891 x 2.002					
Gewicht der Maschine	kg	5.800	5.900	6.000	5.900	6.000	6.100

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

Standard- und Sonderausstattungen

		TYPHOON MIT GEGENSPINDEL					
		B45MS	B52MS	B65MS	B45MSY	B52MSY	B65MSY
SPINDELMOTOR HAUPTSPINDEL		•	•	•	•	•	•
11 / 15 kW (cont. / 30 min)							
SPINDELMOTOR GEGENSPINDEL		•	•	•	•	•	•
7.5 / 11 kW (cont. / 30 min)							
REVOLVER							
Scheibenrevolver	BMT-65	•	•	•	•	•	•
REDUZIERHÜLSEN							
Spezifikation		E40	E40	E40	E40	E40	E40
Bohrstangenhülse	Ø 6	°	°	°	°	°	°
	Ø 8	°	°	°	°	°	°
	Ø 10	2	2	2	2	2	2
	Ø 12	2	2	2	2	2	2
	Ø 16	2	2	2	2	2	2
	Ø 20	2	2	2	2	2	2
Bohrerhülse	Ø 25	2	2	2	2	2	2
	Ø 32	2	2	2	2	2	2
	MK 2	°	°	°	°	°	°
	MK 3	1	1	1	1	1	1
STAHLHALTER							
Außendurchmesser Stahlhalter		3	3	3	3	3	3
Plandrehhalter		1	1	1	1	1	1
Innendurchmesser Stahlhalter		4	4	4	4	4	4
0° Axialer Bohr- und Frässtahlhalter		1	1	1	1	1	1
90° Radialer Bohr- und Frässtahlhalter		1	1	1	1	1	1
SPANNFUTTER HAUPTSPINDEL							
Spannzangenfutter		°	°	°	°	°	°
3-Backen-Kraftspannfutter	150 mm	•	x	x	•	x	x
	200 mm	°	•	x	°	•	x
	250 mm	x	°	•	x	°	•
Harte Umkehraufsatzbacken (1 Satz)		1	1	1	1	1	1
Weiche Aufsatzbacken (1 Satz)		1	1	1	1	1	1
Fußschalter für Spannfutterbetätigung		•	•	•	•	•	•
SPANNFUTTER GEGENSPINDEL							
Spannzangenfutter		°	°	°	°	°	°
3-Backen-Spannfutter ohne Durchlass	150 mm	•	°	°	•	°	°
	200 mm	x	•	•	x	•	•
	150 mm	°	°	°	°	°	°
3-Backen-Spannfutter mit Durchlass	200 mm	x	°	°	x	°	°
Harte Umkehraufsatzbacken (1 Satz)		1	1	1	1	1	1
Weiche Aufsatzbacken (1 Satz)		1	1	1	1	1	1
Fußschalter für Spannfutterbetätigung		°	°	°	°	°	°
STEUERUNGSFUNKTIONEN							
Fanuc 0i-TF		•	•	•	•	•	•
Manual Guide 0i		•	•	•	•	•	•
Autoabschaltung		•	•	•	•	•	•
Schnittstelle für Stangenlader		°	°	°	°	°	°
Dynamische Grafiksimulation		•	•	•	•	•	•
Gewindeschneiden		•	•	•	•	•	•
RS232 & PCMCIA Schnittstelle		•	•	•	•	•	•
Ethernet		•	•	•	•	•	•
USB-Anschluss		•	•	•	•	•	•
MASCHINENZUBEHÖR							
Man. / autom. Werkzeugvermessung		°	°	°	°	°	°
Maschinen-Stellelemente		8	8	8	8	8	8
Seitlicher Späneförderer mit Behälter		•	•	•	•	•	•
Teileförderband		°	°	°	°	°	°
Teilefänger		°	°	°	°	°	°
Kühlsystem für Schaltschrank		•	•	•	•	•	•
Ölskimmer		°	°	°	°	°	°
Ölnebelabscheider		°	°	°	°	°	°
Stangenlader		°	°	°	°	°	°
Ausblasvorrichtung am Spannfutter		°	°	°	°	°	°
Werkzeugkiste mit Werkzeugen		•	•	•	•	•	•
Bedienungs- und Wartungsanleitung		•	•	•	•	•	•
Kühlschmierstoffsystem		•	•	•	•	•	•
Automatisches Schmierssystem		•	•	•	•	•	•
3farbige Betriebssignalleuchte		•	•	•	•	•	•
Beleuchtungssystem Arbeitsraum		•	•	•	•	•	•
Transformator / Spannungsstabilisator		°	°	°	°	°	°

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