

A detailed close-up photograph of a CNC lathe. The image shows the tool head assembly, which includes a tool holder and a cutting tool, positioned over a rotating metal workpiece. The machine's body is white, and various adjustment screws and components are visible. The lighting is bright, highlighting the metallic surfaces and the precision of the machinery.

Typhoon L Serie

CNC Drehzentren



Typhoon L Serie CNC Drehzentren

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

Drehzentren der neusten Generation!



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

Die Typhoon L-Maschine ist damit die perfekte Wahl für nahezu jede Drehanwendung. Die Kombination aus Gegenspindel und Y-Achse sollte keine Bedürfnisse offen lassen.

Die Typhoon L Serie

2, 3 & 4 Achsen Drehzentren



Spannfuttergröße: 150 mm / 200 mm / 250 mm

Stangenkapazität: Ø 45 mm / Ø 52mm / Ø 65 mm

Max. Drehlänge: 300 mm / 550 mm

Drehdurchmesser: Ø 400mm / Ø 380mm

Spindelnase: 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..



Rollenführungen

Die Typhoon-Serie verfügt über ein hochwertiges Linearführungssystem für bessere Genauigkeit, höhere Geschwindigkeiten und geringere Reibung.



- 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 verbesserte Ergonomie.



Separater Kühlmittelbehälter

Ausgestattet mit einem Behälter zur Ölabscheidung. In Kombination mit dem optional erhältlichen Ölabscheider ist eine gleichbleibende Kühlflüssigkeitsqualität gewährleistet. Einfache Späneentfernung und Vorbereitung für den Anbau einer Hochdruckpumpe sorgen für höchsten Komfort.



Scheibenrevolver (Std.)

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



Manueller Reitstock

Die stabile Konstruktion in Kombination mit der Hydraulik reduziert Vibrationen. Der Reitstock kann durch mechanische Verbindung mit dem Revolver einfach positioniert werden.



Direktantrieb

Der Direkt-Kugelgewindeantrieb überträgt die Leistung ohne Verlust.

Die Typhoon L - M / MY Serie

Schrägbett CNC-Drehzentren



Spannfuttergröße: 160 mm / 200 mm / 250 mm

Stangenkapazität: Ø 45 mm / Ø 52 mm / Ø 65 mm

Max. Drehlänge: 450 mm

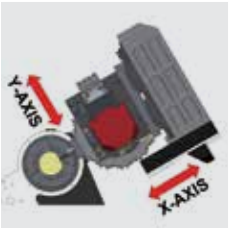
Max. Drehdurchmesser: Ø 300 mm

Spindelnase: A2-5 / A2-6



BMT Scheibenrevolver

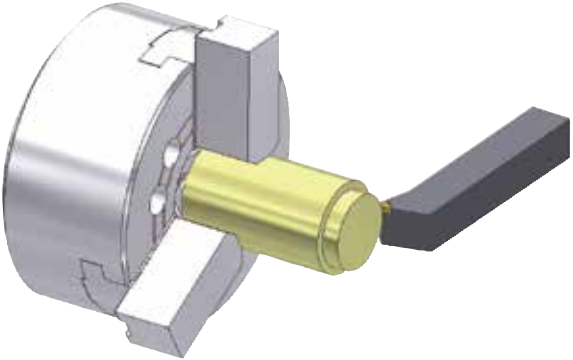
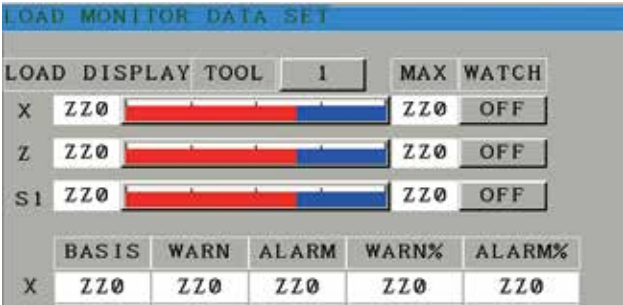
Stabiler BMT-Revolver mit großem Drehmoment und starkem Verriegelungsmechanismus ist für harte Bedingungen bei gleichzeitiger Reduzierung der Werkzeuginterferenz konstruiert und damit ideal für schwere Dreh- und Fräsanwendungen.



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	475mL/min
Material/Durchmesser	S45C/Ø66
Drehzahl	900 U/min
Schnitttiefe (d)	5 mm
Schnittgeschw. (Vc)	187 m/min
Vorschub	0,51 mm/U

Rundheit	0,6 µm
Material/Durchmesser	0601 / Ø91
Drehzahl	2.140 U/min
Schnitttiefe (d)	0,05 mm
Schnittgeschw. (Vc)	612 m/min
Vorschub	0,05 mm/U

Oberflächenrauheit	0,592 µm
Material/Durchmesser	6061 / Ø91
Drehzahl	2140 U/min
Schnitttiefe (d)	0,05 mm
Schnittgeschw. (Vc)	612 m/min
Vorschub	0,05 mm/U

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

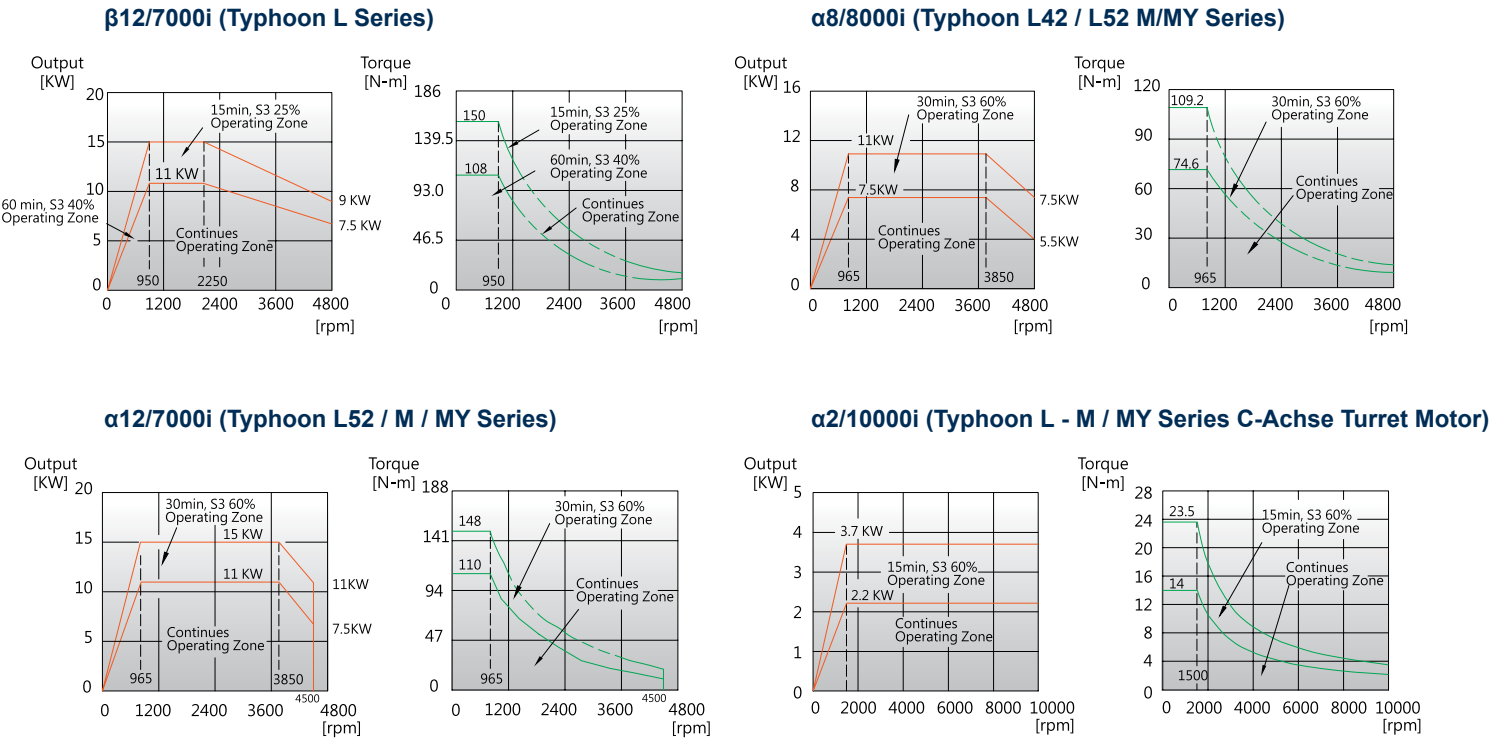
Das Förderband zur Teileabfuhr in Kombination mit dem Teilefänger ermöglicht vollautomatischen Betrieb.

Spindelleistung / Drehmoment / Verfahrweg

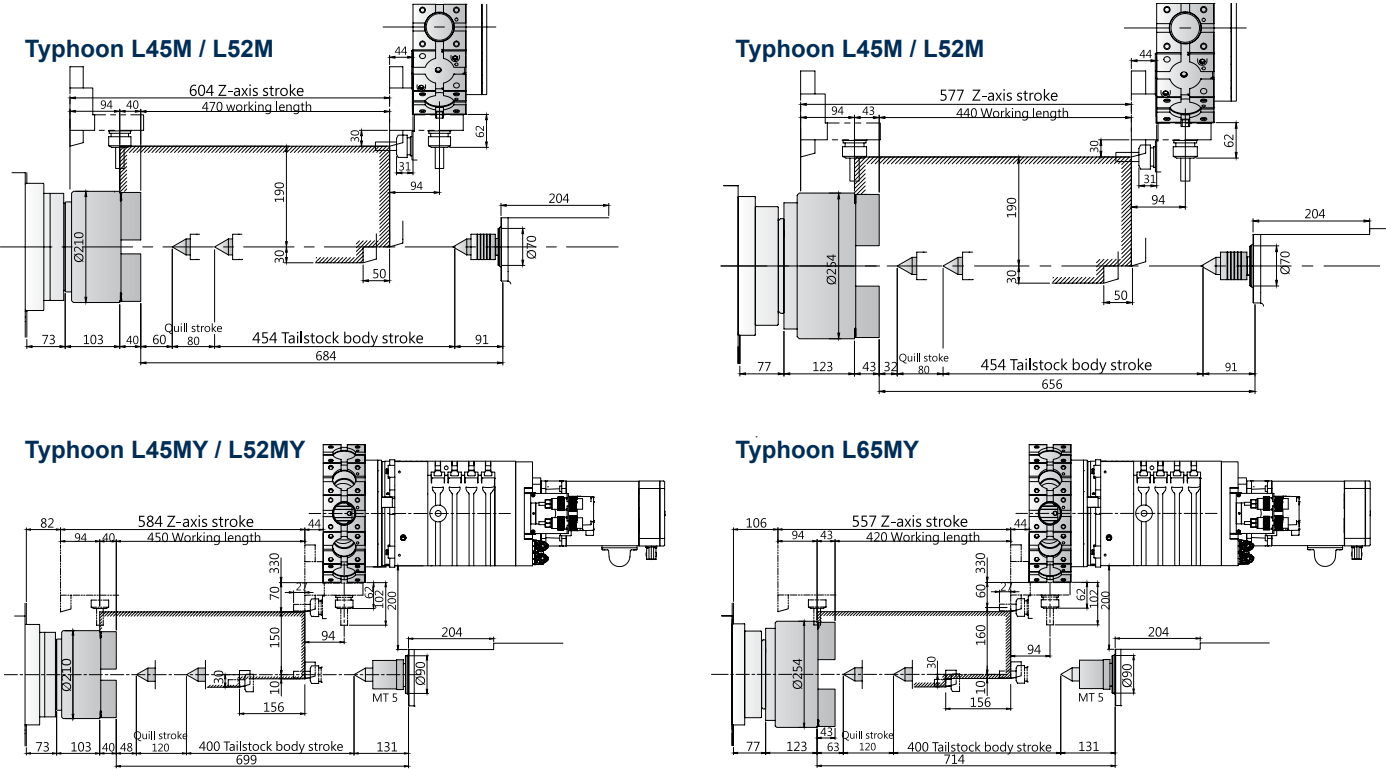
Verfahrwege / Werkzeugsystem

Revolverdaten / Abmessungen

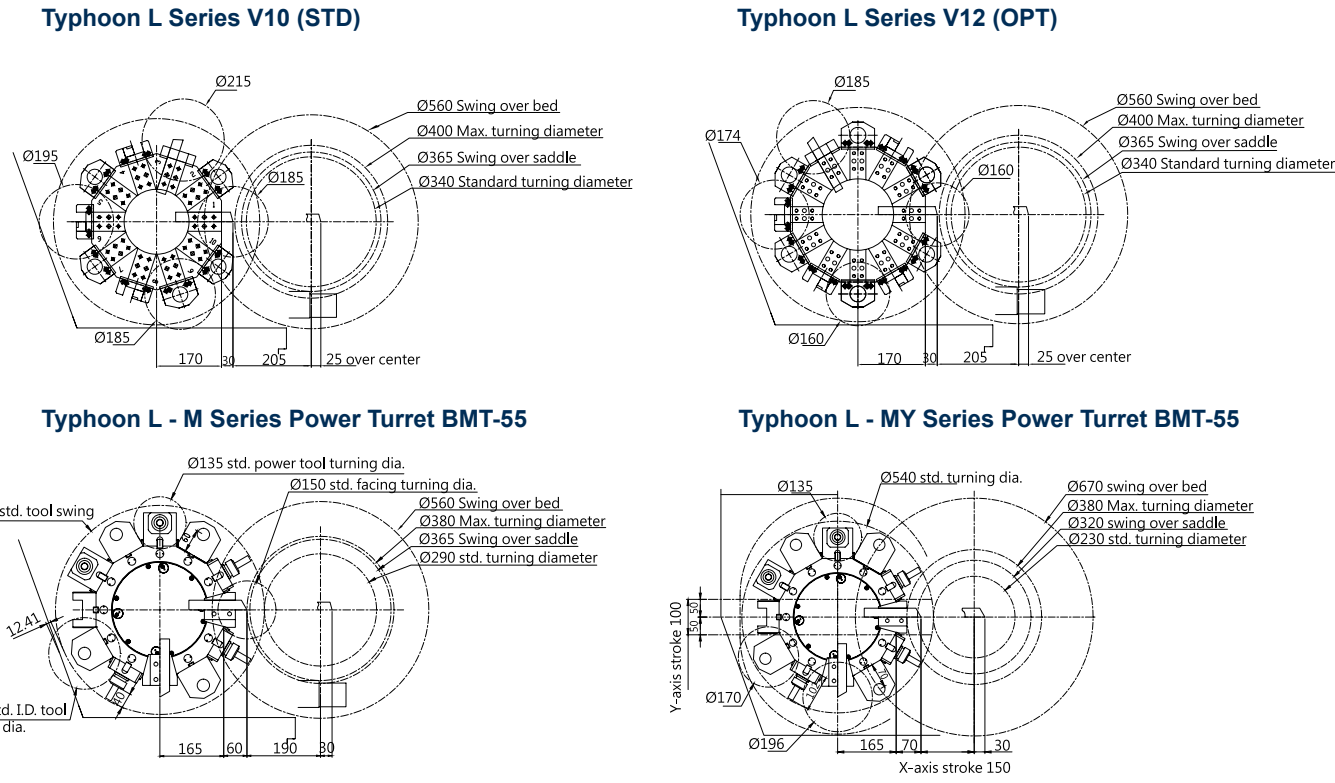
Spindelleistung / Drehmoment



Verfahrwege



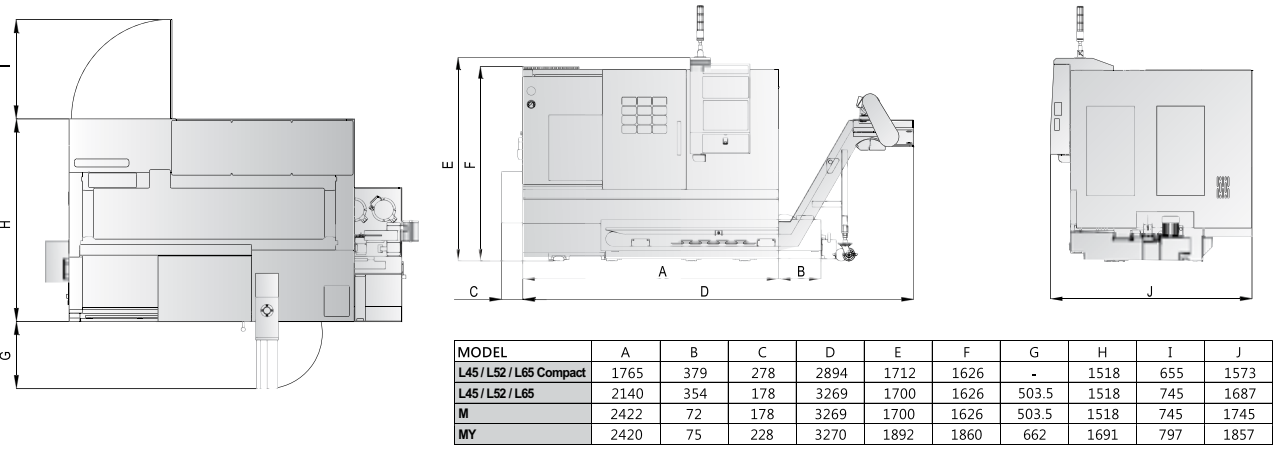
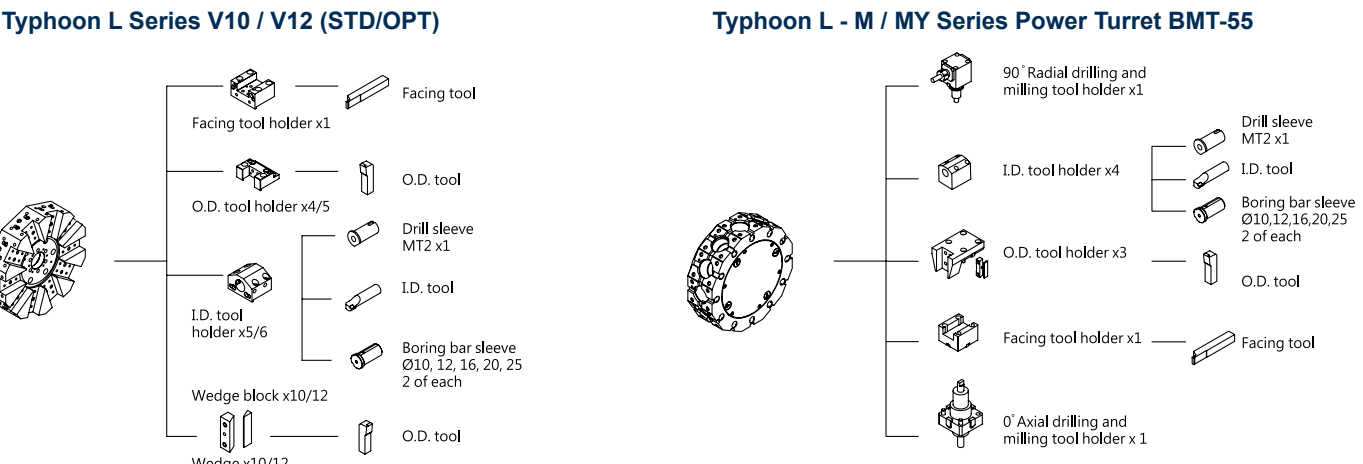
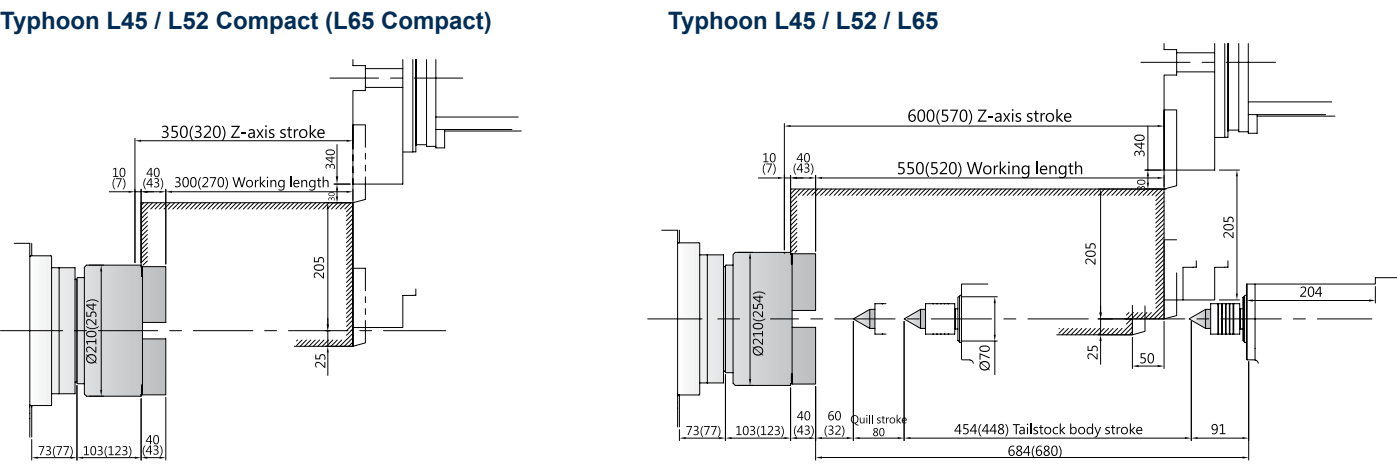
Werkzeuginterferenzdiagramm



Verfahrwege

Werkzeugsystem

Abmessungen



Technische Daten

		TYPHOON L SERIE					
		L45 COMPACT	L45	L52 COMPACT	L52	L65 COMPACT	L65
STEUERUNG							
FANUC 0i-TF							
KAPAZITÄT							
Schwingdurchmesser über Bett	mm	Ø 560					
Schwingdurchmesser über Schlitten	mm	Ø 365					
Max. Drehdurchmesser	mm	Ø 400					
Max. Drehlänge	mm	300	550	300	550	300	550
Abstand zwischen Spitzen	mm	400	650	400	650	400	650
Stangenkapazität	mm	Ø 45		Ø 52		Ø 65	
Spannfuttergröße	mm	150		200		250	
VERFAHRWEGE							
X-Achse	mm	205+25					
Y-Achse	mm	-					
Z-Achse	mm	350	600	350	600	350	600
VORSCHUB							
Eilgang Axial	m/min	X:30, Z:30					
Schnittgeschwindigkeit	m/min	10.000					
SPINDEL							
Spindeldrehzahl	U/min	6.000		4.200		3.500	
Spindelnase	-	A2-5		A2-6			
Spindelkonus	-	1/20					
Spindelnase - Durchmesser	mm	Ø 55		Ø 66		Ø 76	
REVOLVER							
Typ und Anzahl Werkzeuge	-	Hyd. V10 (opt.V12)					
Werkzeuggröße	mm	25x25 (opt. V12 20x20)					
Bohrstangenkapazität	mm	Ø 40 (opt. V12 Ø32)					
Wechselzeit (T to T)	sec	0,38					
Drehzahl angetriebene Werkzeuge	U/min	-					
Leistung angetriebene Werkzeuge	kW	-					
REITSTOCK							
Ausführung	-	Manuell					
Verfahrenweg Reitstockkörper	mm	450					
Pinolenbetätigung	-	Hydraulik					
Verfahrenweg der Pinole	mm	80					
Pinolendurchmesser	mm	Ø 70					
Pinolenkegel	-	MK 4					
Max. Pinolenlast	kg	250					
MOTOR							
Motorleistung (cont/30 min)	kW	11/15					
Leistung axialer Servomotor	kW	X:1.8, Z:1.8					
X/Z AXCHSEN-GENAUIGKEIT							
Positioniergenauigkeit (VDI 3441)	mm	0,01					
Wiederholgenauigkeit (VDI 3441)	mm	0,006					
HYDRAULIKSYSTEM							
Leistung Motor Hydraulikpumpe	kW	1,5					
Hydraulikdruck	PSI	560					
Kapazität Hydrauliksystem	L	30					
KÜHLSCHMIERSYSTEM							
Leistung Motor Kühlschmierstoff	kW	0,75					
Kapazität Kühlschmierstofftank	L	80	100	80	100	80	100
Kapazität Schmierstofftank	L	3					
SONSTIGES							
Anschlussleistung	KVA	25					
Abmessungen der Maschine	mm	2.422 x 1.573 x 1.712	2.672 x 1.687 x 1.700	2.422 x 1.573 x 1.712	2.672 x 1.687 x 1.700	2.422 x 1.573 x 1.712	2.672 x 1.687 x 1.700
Gewicht der Maschine	kg	3.750	4.150	3.800	4.200	3.850	4.250

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

Technische Daten

		TYPHOON L SERIE					
		L45M	L52M	L65M	L45MY	L52MY	L65MY
STEUERUNG							
FANUC 0i-TF							
KAPAZITÄT							
Schwingdurchmesser über Bett	mm	Ø 560			Ø 670		
Schwingdurchmesser über Schlitten	mm	Ø 365			Ø 380		
Max. Drehdurchmesser	mm	Ø 380			Ø 300		
Max. Drehlänge	mm	470		440	450		420
Abstand zwischen Spitzen	mm	650		640	570		560
Stangenkapazität	mm	Ø 45	Ø 52	Ø 65	Ø 45	Ø 52	Ø 65
Spannfuttergröße	mm	150	200	250	150	200	250
VERFAHRWEGE							
X-Achse	mm	190+30			150+30		
Y-Achse	mm	-			100 (±50)		
Z-Achse	mm	600		570	580		550
VORSCHUB							
Eilgang Axial	m/min	X:30, Z:30			X:30, Y:10, Z:30		
Schnittgeschwindigkeit	m/min	10.000					
SPINDEL							
Spindeldrehzahl	U/min	6.000	4.200	3.500	6.000	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-55					
Werkzeuggröße	mm	25 x 25					
Bohrstangenkapazität	mm	Ø40					
Wechselzeit (T to T)	sec	0.38					
Drehzahl angetriebene Werkzeuge	rpm	4000					
Leistung angetriebene Werkzeuge	kW	2.2/3.7					
REITSTOCK							
Ausführung	-	Manuell					
Verfahrenweg Reitstockkörper	mm	450			400		
Pinolenbetätigung	-	Hydraulik					
Verfahrenweg der Pinole	mm	80			120		
Pinolendurchmesser	mm	Ø 70			Ø 90		
Pinolenkegel	-	MK 4			MK 5		
Max. Pinolenlast	kg	250					
MOTOR							
Motorleistung (cont/30 min)	kW	11/15					
Leistung axialer Servomotor	kW	X:3.0, Z:3.0			X:3.0, Z:30, Y:3.0		
X/Z AXCHSEN-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					
Kapazität Schmierstofftank	L	3					
SONSTIGES							
Anschlussleistung	KVA	25		30			35
Abmessungen der Maschine	mm	2.672 x 1.687 x 1.700			2.723 x 1.857 x 1.892		
Gewicht der Maschine	kg	4.350	4.400	4.450	4.500	4.550	4.600

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

Standard- und Sonderausstattungen

Standard		Option		Nicht verfügbar		TYPHOON L SERIE							
		L45 COMPACT	L45	L52 COMPACT	L52	L65 COMPACT	L65	L45M	L45MY	L52M	L52MY	L65	L65MY
SPINDELMOTOR													
7,5 / 11 kW (cont. / 30 min)		x		x		x		•		•			x
11 / 15 kW (cont. / 30 min)		•		•		•		o		o			•
REVOLVER													
Hydraulischer Scheibenrevolver	V10	•		•		•		x		x			x
	V12	o		o		o		x		x			x
Servorevolver	V10	o		o		o		x		x			x
	V12	o		o		o		x		x			x
Angetriebene Werkzeuge	BMT-55	x		x		x		•		•			•
REDUZIERHÜLSEN													
Spezifikation		H40		H40		H40		E40		E40		E40	
Bohrstangenhülse	Ø6	o		o		o		o		o			o
	Ø8	o		o		o		o		o			o
	Ø10	2		2		2		2		2			2
	Ø12	2		2		2		2		2			2
	Ø16	2		2		2		2		2			2
	Ø20	2		2		2		2		2			2
	Ø25	2		2		2		2		2			2
	Ø32	o		o		o		o		o			o
Bohrerhülse	MK 2	1		1		1		1		1			1
	MK 3					o				o			o
STAHLHALTER													
Außendurchmesser Stahlhalter		4/5 (V10/V12)		4/5 (V10/V12)		4/5 (V10/V12)		4/5 (V10/V12)		4/5 (V10/V12)		4/5 (V10/V12)	
Plandrehhalter		1		1		1		1		1		1	
Innendurchmesser Stahlhalter		5/6 (V10/V12)		5/6 (V10/V12)		5/6 (V10/V12)		4		4		4	
0° Axialer Bohr- und Frässtahlhalter		x		x		x		1		1		1	
90° Radialer Bohr- und Frässtahlhalter		x		x		x		1		1		1	
SPANNFUTTER													
Spannzangenfutter		o		o		o		o		o		o	
3-Backen-Kraftspannfutter	150 mm	•		x		x		•		x			x
	200 mm	o		•		x		o		•			x
	200 mm	x		x		o		x		x			o
	250 mm	x		o		•		x		o			•
Harte Umkehraufsatzbacken (1 Satz)		1		1		1		1		1		1	
Weiche Aufsatzbacken (1 Satz)		1		1		1		1		1		1	
Fußschalter für Spannfutterbetätigung		•		•		•		•		•		•	
REITSTOCK													
Manueller Reitstock		x		•		x		•		•		•	
Programmierbarer Reitstock		x		o		x		o		o		o	
Reitstockspitze	MK 4	x	•	x		•	x	•	•	x		•	x
	MK 5	x	x	x		x	x	x	•	x		x	•
STEUERUNGSFUNKTIONEN													
Fanuc 0i-TF		•		•		•		•		•		•	
Autoabschaltung		•		•		•		•		•		•	
Schnittstelle für Stangenlader		o		o		o		o		o		o	
Dynamische Grafiksimulation		•		•		•		•		•		•	
Gewindeschneider		•		•		•		•		•		•	
RS232 & PCMCIA Schnittstelle		•		•		•		•		•		•	
Ethernet		•		•		•		•		•		•	
MASCHINENZUBEHÖR													
Man. / autom. Werkzeugvermessung		o		o		o		o		o		o	
Maschinen-Stellelemente		6		8		6		8		8		7	
Späneförderer seitlich		•		•		•		•		•		•	
Späneförderer rückseitig		o		o		o		o		o		o	
Teileförderband		o		o		o		o		o		o	
Teilefänger		o		o		o		o		o		o	
Kühlsystem		•		•		•		•		•		•	
Klimaanlage für Schaltschrank		o		o		o		o		o		o	
Ölskimmer		o		o		o		o		o		o	
Ölnebelabscheider		o		o		o		o		o		o	
Stangenlader		o		o		o		o		o		o	
Ausblasvorrichtung am Spannfutter		o		o		o		o		o		o	
Werkzeugkiste mit Werkzeugen		•		•		•		•		•		•	
Bedienungs- und Wartungsanleitung		•		•		•		•		•		•	
Kühlschmierstoffsystem		•		•		•		•		•		•	
Automatisches Schmieresystem		•		•		•		•		•		•	
3farbige Betriebssignalleuchte		•		•		•		•		•		•	
Beleuchtungssystem Arbeitsraum		•		•		•		•		•		•	
Transformator / Spannungsstabilisator		o		o		o		o		o		o	

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