

Spezifikationen

Steuerungssystem		Fanuc / Siemens
Kapazität	Einheiten	J10 M
Schwenkbares Bett	mm	Ø550
Schwenkbarer Schlitten	mm	Ø260
Abstand zwischen Mittelpunkten ¹	mm	615
Max. Drehdurchm ²	mm	Ø270
Max. Drehlänge ¹	mm	525
Spindel		
Spindelspitze		A2-6 BB (A2-8)
Max. Spindelgeschwindigkeit ³	U/min.	5000 (3000)
Bohrung durch die Spindel	mm	Ø74
Max. Barkapazität	mm	Ø63
Lagerbohrung vorne	mm	110
Leistung Spindelmotor - Fanuc (Dauerbetrieb/30 min. Bewertung)	kW	9 / 11
Leistung Spindelmotor - Siemens (Dauerbetrieb/S6-40% Bewertung)	kW	12 / 18
Standard-Futtergröße	mm	Ø200 / Ø250
Achse		
Hub der X-Achse	mm	180
Hub der Z-Achse	mm	643
X- und Z-Achsen Führungen		Lineare Bewegung
X- und Z-Achsen Schnelldurchlaufgeschwindigkeit	m/min	30
Werkzeugbau		
Anz. der Stationen	mm	12
Rotortyp		VDI-30
Max. Bohrstangen-Durchmesser	mm	Ø32
AD Drehwerkzeug	mm	20X20
Leistung des Drehwerkzeugs	kW	2,2
Drehmoment des Drehwerkzeugs	Nm	12
Geschwindigkeit des Drehwerkzeugs	U/min.	4000
Reitstock		
Reitstock-Basisweg	mm	410
Durchm. der Reitstockpinole	mm	80
Weg der Reitstockpinole	mm	100
Pinolenkonus		MT-4
Kühlmittelsystem		
Kapazität des Kühlmittel tanks	L(ltr)	150
Hydrauliksystem		
Kapazität der Hydraulikpumpe	Lpm	14
Kapazität des Tanks des Hydraulikaggregats	L(ltr)	45
Systemdruck	Kg/cm ²	30
Gesamtmaße (LxWxH)	mm	2670x1950x1740
Gesamtgewicht (ohne Verpackung)	Kg	~3625

¹ Siehe Diagramm des Bearbeitungsbereichs, ² Siehe Interferenzdiagramm
³ Mit entsprechender Arbeitshaltung
 () Die in Klammern angegebenen Werte sind optional. * Nur mit 8-Stationen-Rotator möglich

Hinweis: Die Spezifikationen sind zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Wir arbeiten kontinuierlich an unserer Produktentwicklung. Die in diesem Katalog veröffentlichten Informationen und Spezifikationen können geändert werden.

Standardzubehör

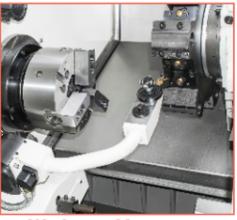
- Wechselstrom-Spindelmotor und Achsantriebe
- Lineare Führungsschienen
- Reitstock mit Reitstockspitze
- Automatische zentrale Ölschmierung
- Hydraulisch angetriebenes Spannfutter 8"
- Wechselstromaggregat für Elektrogeräte
- Programmierbare Pinole
- 3-stufige Lampe
- Starres Gewindebohren
- Ablassleitung Ölkühler
- Basis-Hydrauliksystem
- Bohrstangenhalter (6 Stk.)
- Plandrehwerkzeughalter (2 Stk.)
- Satz Hülsen

Optionales Zubehör

- Späneförderband hinten/seitlich montiert
- TPM - System zur Überwachung der Produktivität
- Reitstock mit eingebauter drehbarer Spitze
- Automatische Tür
- Hochdruck-Kühlmittelsystem
- MachineConnect™-Software
- Hochgeschwindigkeitsspindel mit 5.000 U/min



Teilefänger



Werkzeug Messtaster (Manuell / Motorisiert)



Förderband für Späne

J10 M



Hergestellt von:
Ace Designers Ltd.
 Plot No 7 & 8, II Phase, Peenya Industrial Area, Bengaluru - 560 058, INDIA
 Tel : +91-80-2218 6700, Fax : +91-80-2218 6723,
 Email : info@acedesigners.co.in | Web : www.acemicromatic.net

Vermarktet und betreut von:
AceMicromatic International GMBH.,
 Obere Wank 09, 87484 Nesselwang.
 Tel :- 083614460802
 Email : amisales@acemicromatic.com | Web : www.acemicromatic.net

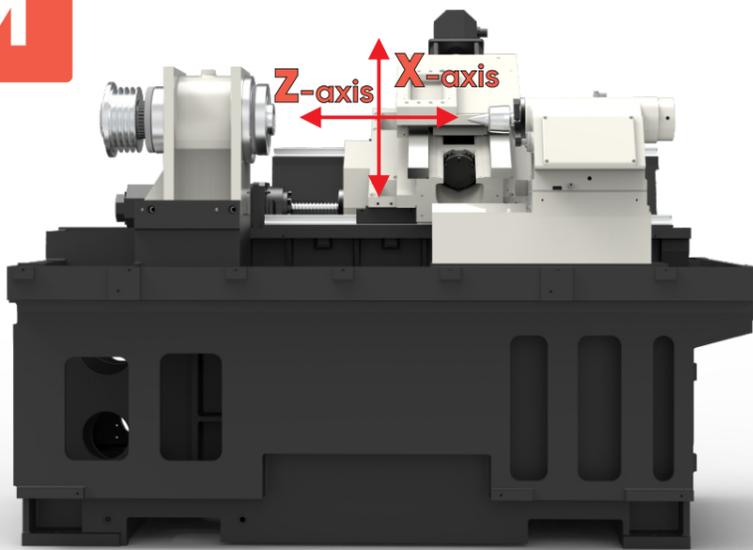


J10M / M10 / JUNE24 / REV00 / EXPORT / GERMANY

Zertifiziert
 ISO 9001 / ISO 14001
 CII - BEWERTUNGSSYSTEM FÜR GRÜNE UNTERNEHMEN - 2024-2027
 VERANTWORTLICHE EXPORTORGANISATION

THINK Turning®
 Ace Designers
AceMicromatic®
 Group Company

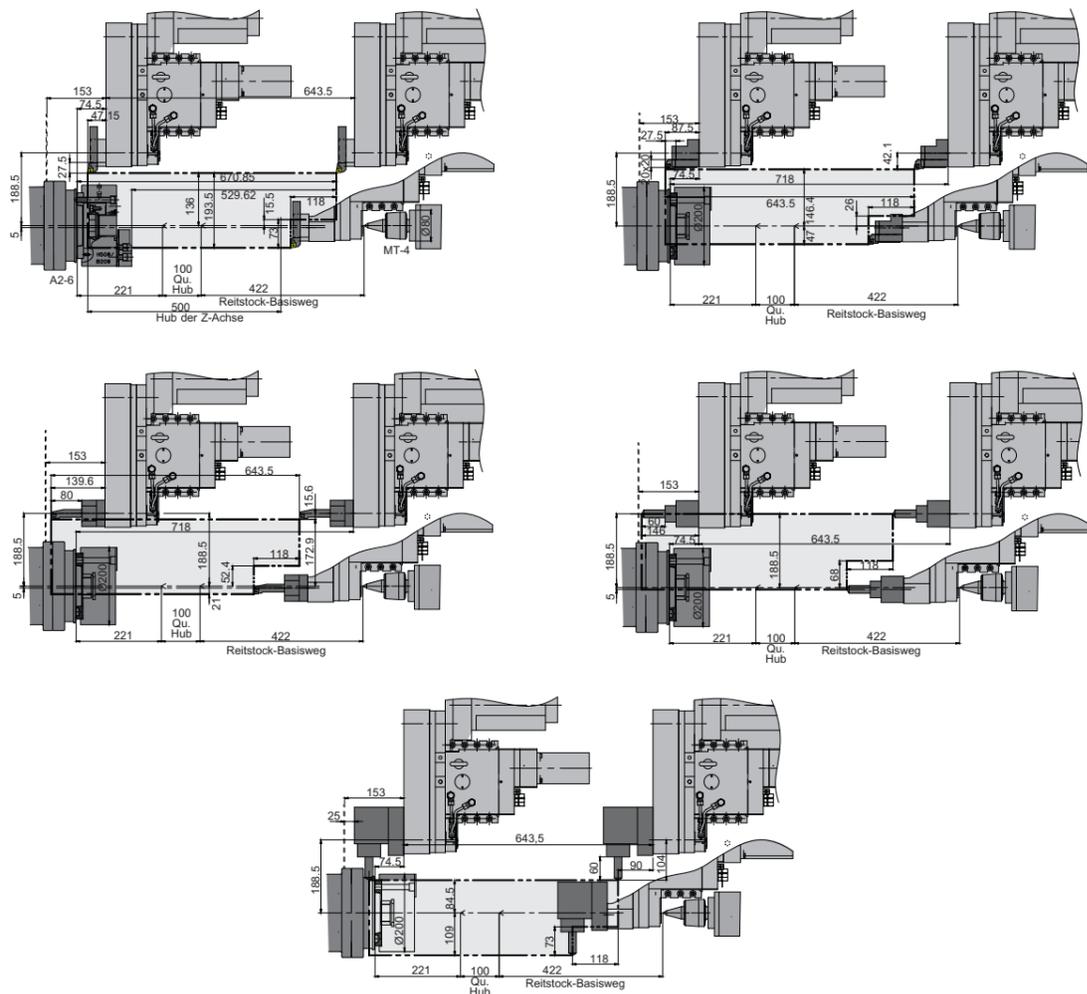
J10 M



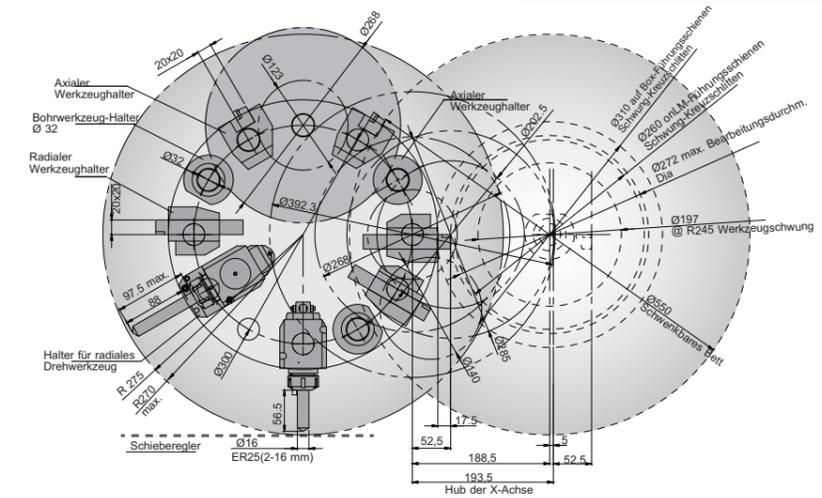
Maschinenfunktionen

- Leistungsstarker Wechselstrom-Spindelmotor
- Schrittwiseiger Aufbau der Z-Achse
- Hochgeschwindigkeitsspindel mit 4500 U/min
- Thermisch stabilisierte Spindel
- Vorgespannte Kugelumlaufspindel
- 12-Stationen-Axialrevolver (importiertes Fabrikat) mit VDI 30-Werkzeugen
- 0,45 Sek. von Station-zu-Station-Indexierungszeit des Rotors
- 100 % kugelstangengeprüft
- Separater Kühlmitteltank für einfache Wartung

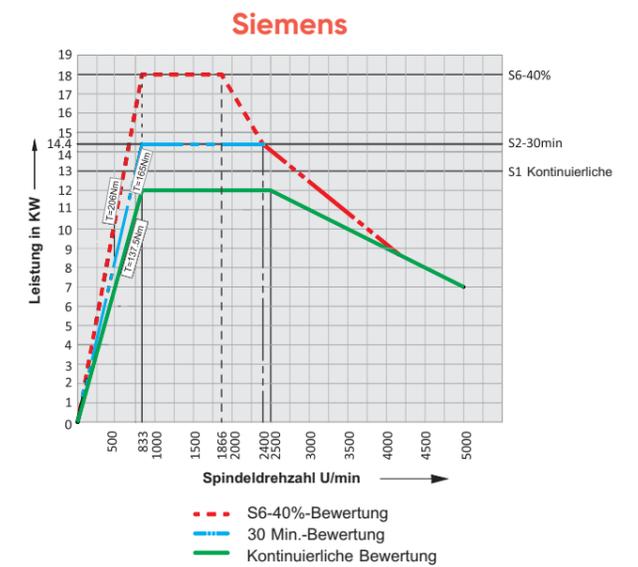
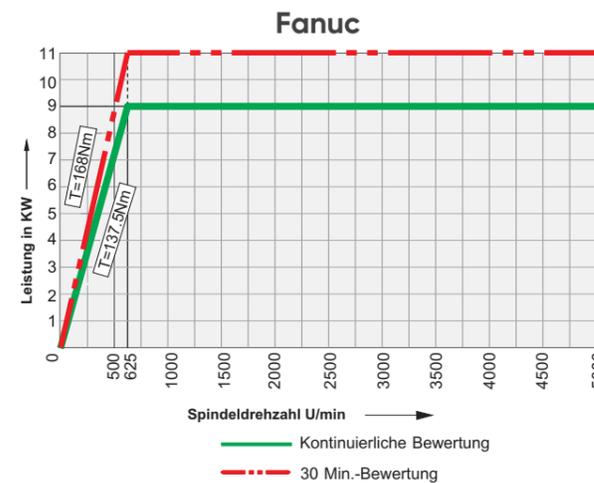
Diagramm des Bearbeitungsbereichs



Interferenzdiagramm



Leistungs-Drehmoment-Diagramm



Allgemeine Ansichten

