

25.000 – 90.000 U/min - Leistung bis 1,04 kW Konstant hohe Drehzahl und konstantes Drehmoment

CE



601BT30
40.000 - 90.000 U/min
0,15 kW



625(X)HSK-A63
30.000 - 65.000 U/min
0,30 - 0,57 kW



650(X)DIN40
25.000 - 40.000 U/min
0,60 - 1,04 kW

- Reduziert deutlich die Bearbeitungszeit.
- Patentierte, geregelte Hochgeschwindigkeitsmotoren mit hohem Drehmoment halten Geschwindigkeit und Drehmoment auch unter Belastung konstant.
- Direktantrieb mit nur zwei beweglichen Teilen. Keine Lamellen, Getriebe oder Bürsten, die verschleiben, ausbrennen oder sich durch thermische Erwärmung ausdehnen.
- Keine Stillstandszeit, geringe Wärmeentwicklung.
- Komplette ölfrei, kraftvoller Motor, wenig Reibung. Prozesssicher im Dauerbetrieb 24/7. Durch Turbinenluft gekühlt.
- Werkzeugwechsel - Option für Ihr Bearbeitungszentrum, volle Integration in Ihr CNC-Programm.

Manuelles oder automatisches Einwechseln spart Zeit und Geld



www.wefdi.de

j.uhlarz@wefdi.de

+49 (0)7042 8139233

Deutliche Reduzierung der Bearbeitungszeiten, optimierte Werkzeugleistungen und Erhöhung der Standzeit der Werkzeuge.

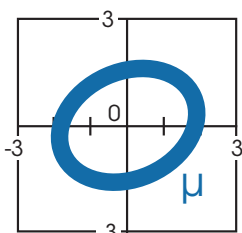
Hohe Fräsgeschwindigkeiten sind auf ihrer vorhandenen Werkzeugmaschine möglich, selbst in gehärtetem Material kein Problem. Ideal für Mikrobearbeitung.

25.000 - 90.000 U/min < 1,04 kW

Genauigkeit

Bei der Mikrobearbeitung führen geringe Drehzahl und unrunder Lauf zu großen Problemen. **Air Turbine Spindles®** bietet die höchste Rundlaufgenauigkeit auf dem heutigen Markt. Dies ermöglicht effizientes Arbeiten bei hohen Geschwindigkeiten und höchster Präzision.

Rundlauf an der Spannzangenaufnahme der Spindel gemessen (Referenzwert)



600 SERIE

Verbesserte Bearbeitungszeit

Verbesserte Standzeit der Werkzeuge

Bessere Oberfläche

Automatisches Einwechseln

Vibrationsarmes Design

Leistungsstarke, komplett ölfreie Leichtlaufmotoren mit extrem geringen Vibrationen und geringer Wärmeentwicklung ermöglichen den 24 Stunden Betrieb an 7 Tagen (24/7). Keine thermische Ausdehnung, hohe Zuverlässigkeit.

Standard Spannzangen sind ER 8 oder ER 11. Hochpräzise Ausführung als Option verfügbar.



625L100

Umweltfreundlich

Kein Öl erforderlich und wartungsfrei.

Luftdruck: Trockene, saubere Luft mit 6,2 bar

Luftdurchsatz (Leerlauf): **Model 601:** 2,1 L/sec
Model 625: 5,2 L/sec
Model 650: 6,6 L/sec

Geräuscharmes Design: Schallpegel unter 67 dBA (Geräuschentwicklung beim Fräsen höher).

Serienausstattung: Zusatzluftfilter

Werkzeugwechsler

Keine unnötigen Wartezeiten.

Automatisches Ein- und Auswechseln der **Air Turbine Spindles®** mit unserem speziell entwickelten Werkzeugwechselsystem (TMA).



Überlegene Technologie

- Einzigartiger, patentierter Direktantrieb, keine Lamellen, Getriebe oder Bürsten die brechen, verschleissen oder verbrennen können.
- Keine thermische Ausdehnung, gekühlt wird durch die Turbinenluft, dadurch ist ein 24 Stunden Betrieb an 7 Tagen (24/7) möglich. Kein Öl oder Wartung erforderlich. Kein Produktivitätsverlust durch Wartezeit.
- Die Spindeln halten konstant hohe Geschwindigkeit und konstantes Drehmoment im Bearbeitungsprozess.

Spindelauswahl

✓ = Optimal

∞ = Annehmbar

! = Abhängig von Schnittbedingungen

x = Nicht empfohlen für die Anwendung

Schneidwerkzeug		601	625(X)	650(X)
Bohren	Ø 0,1 - 0,3 mm	✓	✓	✓
	Ø 0,3 - 0,5 mm	∞	✓	✓
	Ø 0,5 - 1,0 mm	!	✓	✓
	Ø 1,0 - 1,5 mm	x	∞	✓
	Ø 1,5 - 2,0 mm	x	!	✓
Fräsen	Ø 0,1 - 1,0 mm	✓	✓	✓
	Ø 1,0 - 2,0 mm	✓	✓	✓
	Ø 2,0 - 3,5 mm	!	✓	✓
	Ø 3,5 - 5,0 mm	x	∞	✓
	Ø 5,0 - 6,0 mm	x	!	∞
Koordinatenschleifen		x	!	✓
Technische Daten		601	625(X)	650(X)
Drehzahl (U/min)		40.000 50.000 65.000 90.000*	30.000 40.000 50.000	25.000 30.000 40.000
Leistung kW		0,15	0,3 - 0,67	0,57 - 1,04
T.I.R. Rundlauf		Gesamtrundlauf Kleiner 1µm		
Spannzangen-Auswahl		0,5 mm - 6 mm		
Luftdruck		Es wird ein Luftdruck von 6,2 Bar benötigt		
Luftdurchsatz		2,36 L/sec bis 18,89 L/sec		



www.wefdi.de

j.uhlarz@wefdi.de

+49 (0)7042 8139233



www.airturbinetools.com/de

Technische Unterstützung +49 17 16513614