



Numero di inventario: 22077

Centro di lavoro a 5 assi  
HEDELIUS RS 60 MAGNUM-2000  
SIEMENS SINUMERIK  
2009



### Dati tecnici

Tempo di accensione	37627 Ora
Tempo di funzionamento	15344 Ora
Numero di assi totale	3 / 5
Lunghezza della tavola	1200 mm
Larghezza della tavola	600 mm
Diametro della tavola circolare	680 mm
Peso mass. su tavola	300 kg
Corsa longitudinale (X-asse)	2000 (600) mm
Corsa trasversale (Y-assi)	620 mm
Corsa verticale (Z-Asse)	520 mm
Angolo di rotazione (axe-a)	+15 / -95 °
Magazzino utensili numero di posti utensile	56
Diametro massimo del utensili max.	80 mm
Lunghezza massima del utensili	330 mm
Peso del utensili mass.	8 kg
Tempo cambio utensili	3 sec
Attacco cono mandrino: SK	40 DIN 69871
Distanza attacco mandrino e tavolo	100 - 620 mm
Giri mandrino:	
Mandrino fresa:	
con variatore continuo	
da	50 g/min
fino	12000 g/min
Momento torcente mass.	121 Nm
Avanzamenti di lavoro	0 - 45000 mm/min
Avanzamenti rapidi:	45 m/min

Max. Forza di alimentazione	7000 N
Collegamento 50 Hz 3x	400 Volti
Potenza installata totale	25 kVA
Livello di rumore	77 dB (A)
Peso della macchina circa	11000 kg
Dimensioni macchina:	
Lunghezza	5400 mm
Larghezza	4300 mm
Altezza	3000 mm
Accessori diversi:	
Set di portautensili	
Cabina di protezione integrale	
Refrigerazione	1250 l
Pompa refrigerante alta pressione	80 bar
Aria attraverso il mandrino di fresatura	
Filtro a carta	
Palpatore da lavoro Renishaw	
Convogliatore di trucioli	
Volantino elettronico	
Aspiratore nebbia d'olio (disoleatore)	
Coppa dell'area di lavoro a rivestimento completo	
Armadio elettrico Condizionatore d'aria	







SIEMENS

POWER TEMP

SINUMERIK

**M MANUELL** 700356 Sonderbetrieb aktiv!!

Reset

WKS	Position [mm]	T, F, S
X	-100.000	T 27 D1 ø 16.000 TC TABLE_AC
Y	135.743	F 0.000 120% 0.000 mm/U
Z	339.605	S 240.0 100% 240.0 I
C	0.000	
A	0.000	

Nullpkt1 0% 90% 100%

**Schwenken** Nullebene: NPV1 G54 **Winkel Rundachse**

Winkel	Werte
X	0.000 °
Y	0.000 °
Z	0.000 °

TC TABLE\_AC  
Freifahren: Z  
Schwenken neu direkt  
A 0.000 °  
C 0.000 °  
nicht nachführen

T, S, M NPV setzen Nullp. Werkst. Messen Werkz. Schwenken Position Planfräsen

- Grundstellung
- Nulllebene setzen
- Nulllebene löschen
- Rundachs. teachen
- Zurück

M MACHINE

MENU SELECT

























