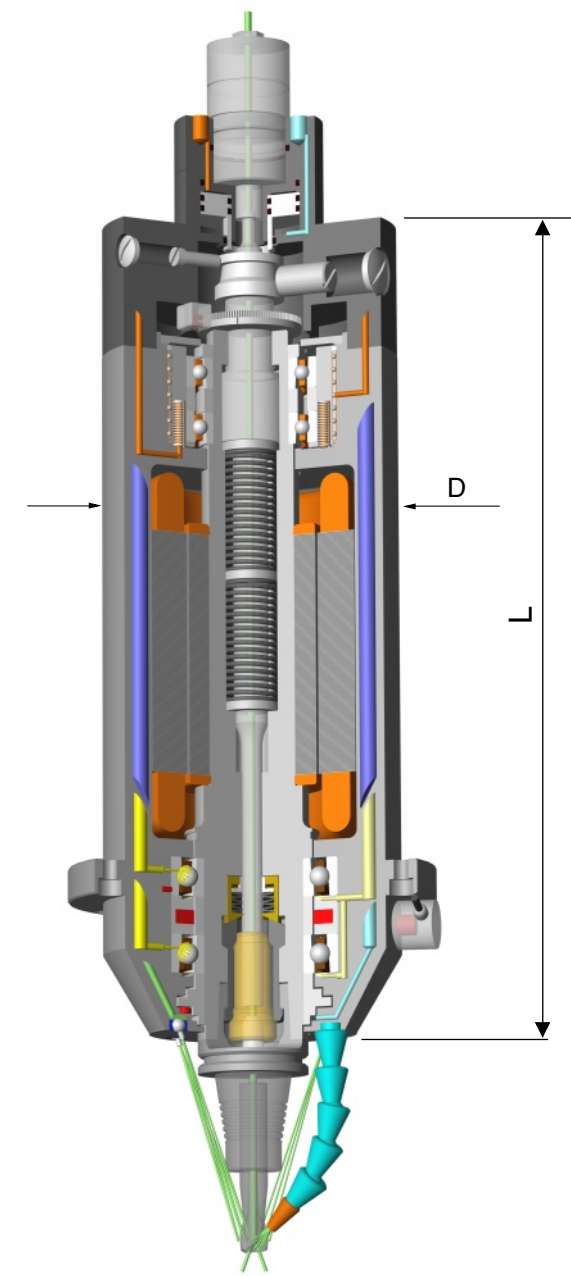


# IBAG Motorspindeln für Ihre HSC-Anwendungen

## IBAG Motorspindeln für Ihre HSC-Anwendungen



Spindelausführungen mit unterschiedlichen Werkzeugaufnahmen



kleine Motorspindeln

mittlere Motorspindeln

schwere Motorspindeln

wechselbare Spindelköpfe "Plug & Go"

Spindeln mit aktiven Magnetlagern

Spindel mit hydrostatischen Lagern



Spindel-Typ	HF25	HF33	HF42	HF45	HF60	HF 80	HF 100	HF 120	HF 140	HF 170	HF 210	HF 230	HF 250	HF 260	HF 285	HF 300	HF K	A MB	G HB									
Spindel-Ausführung (*)	25S	33 A/S/D	33 S	42 S/D	45.2 S	45.4 S	45 A	60 A/S	80 S/D	80.2 A/Z	100 A/Z	100 AI/DI	120.2 AI	140 AI	170.x A	170.5 AI	210.x AI	230.x AI	250.x AI	260.x AI	285.x AI	300.x AI	90 S	95 S	135 S	200 MA	170 HA	
Drehzahl	Hybridlager Öl-Luft-Schmierg. 1/min	(80'000)	-	-	140'000	-	96'000	-	70'000	50'000	50'000	60'000	42'000	36'000	24'000	30'000	24'000	24'000	15'000	12'000	12'000	12'000	60'000	-	40'000	-	-	
Drehzahl	Stahllager Öl-Luft-Schmierg. 1/min	-	60'000	100'000	120'000	80'000	80'000	-	-	-	-	-	-	-	20'000	-	-	-	-	-	-	-	42'000	-	30'000	-	-	
Drehzahl	Hybridlager Fett-Schmierg. 1/min	55'000	40'000	40'000	80'000	50'000	60'000	60'000	60'000	40'000	40'000	40'000	42'000	25'000	25'000	16'000	17'000	15'000	15'000	10'000	10'000	8'000	7'000	42'000	42'000	30'000	40'000	22'000
Dauerleistung S1	kW	0,140	0,125	0,125	0,2	0,375	0,6	0,4	1,5	2,5	2,5	6,0	2,0	13	15/25	30/40	30	30	30/40	30/50	50/80	32	30/80	2,3	1	8,0	40	20
Spitzenleistung	kW	0,200	0,165	0,165	0,26	0,475	0,8	0,65	4,1	5,2	5,2	12	7,6	46	32/40	95	107	150	185	142/162	195	171	195	4,6	2,7	23	99	40
Drehmoment bei Dauerleistung S1	Nm	0,02	0,02	0,02	0,014	0,1	0,045	0,064	0,2	0,6	0,6	1,6/2,3	0,84	4,2	10	29/53	16,1	63/73	71/95	143/150	290/310	305	290/318	0,4	0,3	4,3	9,6	20
Werkzeugaufnahme	HSK (Opt. W für alle Größen verfügbar)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	HSK-E25	HSK-E32	HSK-E32	HSK-E40	HSK-E50	HSK-E63	HSK-E63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A100	HSK-A100	HSK-A100	HSK-A100	-	-	-	HSK-E50	HSK-E50
Werkzeugaufnahme	SKI; BT; CAT; SK; Y=Capto	-	-	-	-	-	-	SKI 16	-	SKI 20	SKI 25	SKI 20	SKI 30	-	SK40	HSK-E50	SK 40	SK 40 / Y	SK 50 / Y	SK 50	SK 50	SK 50	SK 50	-	-	-	-	-
max. Spanndurchmesser		0,3-3,175	1-5	1-5	1-5	1-7	1-7	1-6,35	1-8 (10)	1-10	1-10	1-13	1-13	2-20	2-20	2-25	2-25	2-25	2-25	3-32	3-32	3-32	3-32	1-10	1-10	1-16	1-20	2-20
Gehäuse D/L		25/166	33/151	33/120	42/120	45/172	45/191	45/214	60/218	80/243	80/243	100/299	100/252	120/338	140/360	170/470	170/342	210/457	230/511	250/676	260/700	285/837	300/740	90/182	95/141	135/245	200/438	170/362
Gewicht		0,44	0,9	0,9	1,1	1,6	1,8	2,5	3,9	6,4	7,3	15	13	23	35	63	44	110	130	200	245	320	300	7	4	19	96	45
benötigte Kühlleistung		-	-	-	0,5	-	0,5	0,5	0,7	0,7	0,7	1	1	2	2-3	2-6	3-5	3-6	3-8	6-10	6-12	6-12	6-12	0,7	-	1	5	10
IBAG Vector-Control	DC-Bruschl.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	(Option)	(Option)	Vector	Vector	Vector	Vector	Vector	Vector	Vector	Vector	Vector	-	-	-	Vector	Vector

(\*) S = Aufnahme für Spannzange direkt in der Spindelwelle; D = Aufnahme für Schleifkörper direkt auf der Spindelwelle; Z = Manuelle Werkzeugaufnahme für Spannzangen- oder Schleifkörperaufnahme; A = Spannsystem für automatischen Werkzeugwechsel (ATC - Automatic Tool Change) für Werkzeughalter HSK, SKI, BT, SK, CAT, Capto; W = Option mit Kühlsmierung durch das Zentrum (nicht mit SKI).  
Andere Werkzeugaufnahmen auf Anfrage.

Alle IBAG Werkzeugaufnahmen SK gibt es auch als BT oder CAT. Diese können nach dem hochgenauen "BIG Plus"-System (mit Schulterkontakt) gefertigt werden.

Änderungen der Daten durch technische Weiterentwicklung jederzeit möglich