



CNC SCHRÄGBETT DREHMASCHINEN
AVIAturn35 | AVIAturn50 | AVIAturn63





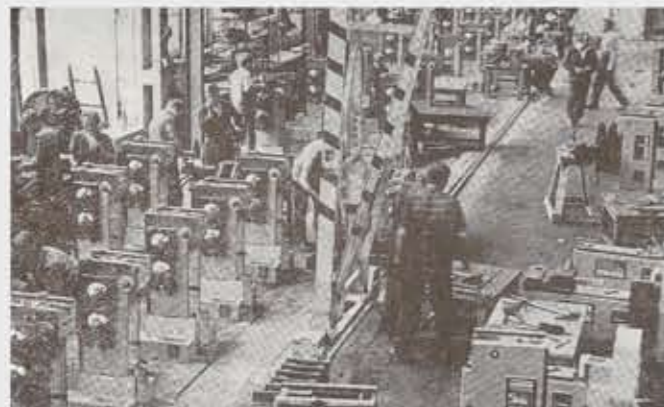
Fabryka Obrabiarek Precyzyjnych
AVIA S.A.

ÜBER UNS... |

Die Werkzeugmaschinenfabrik AVIA AG in Warschau wurde im Jahre 1902 als eine der ältesten polnischen Industrieanlagen gegründet. Im Laufe der letzten 60 Jahre hat sich AVIA dank Ihrer hohen Qualitätsansprüche sowie einem perfekten Qualitätsmanagement zu einem der erfolgreichsten europäischen Hersteller von hochpräzisen Werkzeugmaschinen entwickelt.

Im September 2003 wurde die Deutschlandniederlassung der AVIA GmbH mit der Prämisse gegründet, um den Vertrieb und die Ersatzteilversorgung der ausgelieferten Maschinen zu gewährleisten, aufzubauen und zu optimieren. Der aktuelle Sitz der AVIA GmbH befindet sich in Bochum, Hanielstr. 10. Von hier aus werden alle AVIA Alt- und Neukunden betreut, beraten und mit Ersatzteilen versorgt. Dies ermöglicht ein effizientes, flächendeckendes Verkaufs- und Servicenetz.

Das heutige Produktportfolio von AVIA umfasst eine breite Palette von Konventionellen und CNC gesteuerten Universalfräsmaschinen, CNC-Vertikal-Bearbeitungszentren, CNC-5-Achs-Vertikal-Bearbeitungszentren, CNC-Schrägbett-Drehmaschinen sowie die Herstellung von Präzisions-Kugelgewindespindeln die an namhafte Werkzeugmaschinenhersteller verkauft werden.



Serien Installation von Universalfräsmaschine AVIA - 1970er Jahren



Unsere Anstrengungen umfassen nicht nur die fortdauernde Entwicklung und Verbesserung unserer Maschinen, sondern auch die Schulung unserer Kunden sowie Hilfe bei Service- und Instandhaltungsmaßnahmen. Eine schnelle Ersatzteilversorgung über die gesetzlich vorgeschriebene Zeitdauer wird von uns gewährleistet.

In Deutschland wurden bisher über 4000 Maschinen installiert. Das beweist uns, dass unsere Maschinen auch auf dem schwierigen deutschen Markt bestehen können.

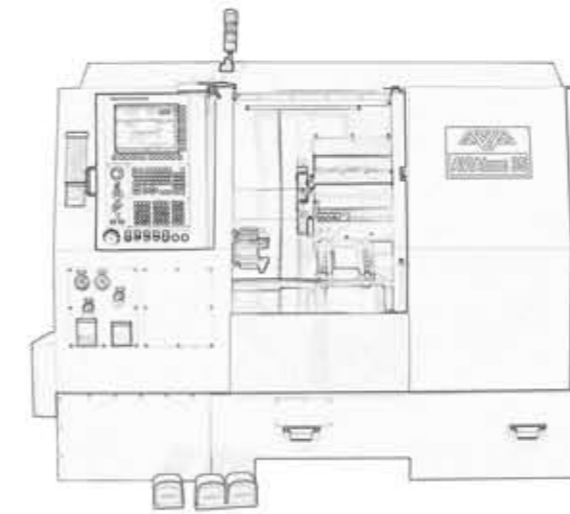
Hauptsitz des Unternehmens und Produktionsstätte:

FABRYKA OBRABIAREK PRECYZYJNYCH AVIA S.A.
ul. Siedlecka 47
03-768 Warschau
Polen

Autorisierter Vertriebs- und Servicevertreter

FOP AVIA Deutschland Werkzeugmaschinen GmbH
Seilfahrt 65
44809 Bochum
Deutschland
info@avia-cnc.de

ENTDECKEN SIE EINE BREITE PALETTE VON CNC-SCHRÄGBETT-DREHMASCHINEN |

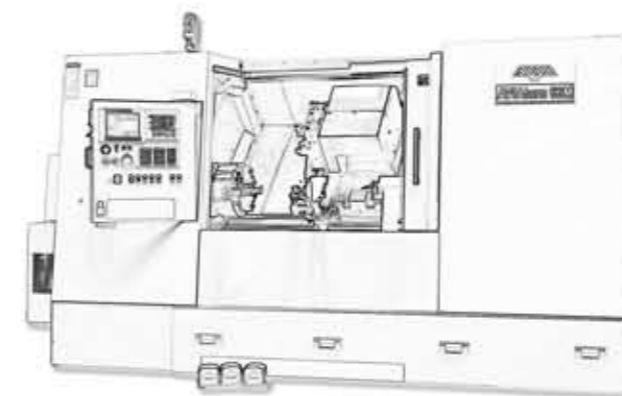
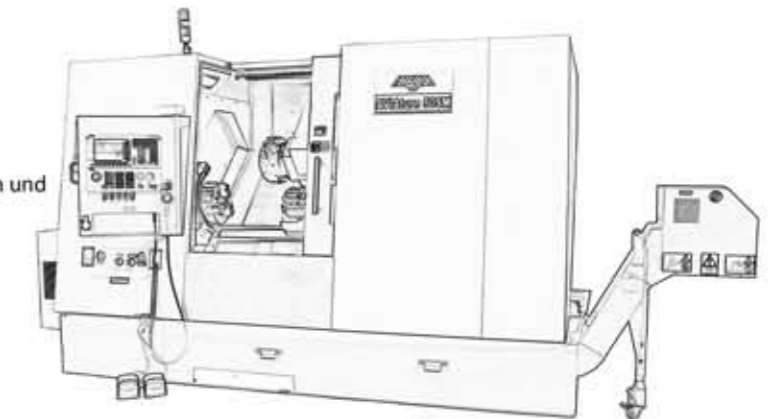


SERIE AVIAturn 35 |

- Moderne und universelle CNC-Schrägbett-Drehmaschine, zeichnet sich durch große Dynamik und Geschwindigkeit bei der Verarbeitung von Teilen aus.
- Eine sehr hohe Steifigkeit wird durch die Verwendung von Maschinenbetten aus einem stark verrippten, einteiligen Gusseisenbett erzielt.
- Schneller 12-fach-Revolverkopf mit VDI 30 Aufnahme.
- Dank dem programmierbaren Reitstock und einer Spindelbohrung von 75,5 mm eignet sich die AVIAturn 35-Serie ideal für die Futter- und Stangenbearbeitung.
- Die gute Leistungs- und Drehmomentcharakteristik der AVIAturn 35 in Verbindung mit den eingesetzten modernen CNC-Steuerungen steigern die Effizienz und Genauigkeit dieser Serie enorm.
- Die Verwendung der Kugelgewindespindeln aus unserer eigenen Produktion gewährleisten die erforderliche Genauigkeit, Steifigkeit und lange Lebensdauer ohne jegliche Wartungseinsätze.

SERIE AVIAturn50 |

- Moderne CNC-Schrägbett-Drehmaschine für sehr anspruchsvolle und effiziente Fertigungsaufgaben konzipiert.
- Vollgekapselter Bearbeitungsraum – Abdeckungen aus Edelstahl.
- Programmierbarer Reitstock, verfahrbar über Kugelgewindespindel in Verbindung mit einem Elektromotor.
- Die starre Konstruktion wird durch die stark verrippten Baugruppen und durch Optimierung nach der Methode der finiten Elemente (Finite Elemente Methode – FEM) erreicht.
- Schneller 12-fach-Revolver mit VDI 40 Aufnahme.
- Für die Antriebe werden Digitale Servomotoren für eine hohe Genauigkeit und Dynamik verwendet.



SERIE AVIAturn 63 |

- Ein extrem steifes, stark verripptes Maschinenbett garantiert die erforderliche Stabilität.
- Die geräumige Kabine ermöglicht die Bearbeitung von Großteilen – Drehlänge bis 2500 mm.
- Ideale Drehmaschine für die Schwerzerspannung - Drehmoment an der Spindel bis zu 1026 Nm.
- Für die Antriebe werden Digitale Achs- bzw. Spindelservomotoren für eine hohe Genauigkeit und Dynamik verwendet.
- Schneller 12-fach-Revolver mit VDI 50 Aufnahme.
- Als Führungen werden Linearrollenführungen mit hoher Steifigkeit verwendet, die erforderliche Stabilität und Effizienz beim Bearbeiten von Werkstücken mit großen Durchmessern garantieren.
- Die starre Konstruktion wird durch die stark verrippten Baugruppen und durch Optimierung nach der Methode der finiten Elemente (Finite Elemente Methode – FEM) erreicht.



ÜBERZEUGEN SIE SICH VON DEN MASCHINEN FÜR IHRE BEDÜRFNISSE, HOCHQUALITATIVE CNC-STEUERUNGEN |

QUALITATIV HOCHWERTIGE CNC-STEUERUNGEN |

Das moderne digitale Steuerungssystem FANUC Oi-TF, mit der statistisch niedrigsten Störanfälligkeit auf dem Markt erhältlich. Dialogprogrammierung mit dem Manual Guide i. Zahlreiche Ports (RS 232, PCMCIA, Ethernet) ermöglichen die Kommunikation mit der Steuerung. Es besteht auch die Möglichkeit einen Steuerungssimulator auf dem PC zu installieren (Option).

Der CNC-Steuerung in der Kompaktklasse SIEMENS SINUMERIK 828D mit dem Modus ShopTurn ist die wohl einfachste CNC-Programmeditor auf dem Markt. Zahlreiche externe Schnittstellen (RS 232, USB, PCMCIA, Ethernet) ermöglichen die Kommunikation mit der Steuerung. Dank moderner NV-RAM-Technologie bleiben Ihre CNC-Programme dauerhaft erhalten – und dies ohne Pufferbatterie.



SOLIDE UND ZUVERLÄSSIGE KOMPONENTEN |



Die Maschinenbetten der AVIAturn Drehmaschinen werden aus einem stark verrippten, einteiligen Gusseisenbett hergestellt. Dies gewährleistet eine hohe Steifigkeit, gute Dämpfungseigenschaften während der Bearbeitung, thermische und geometrische Stabilität. Die Auflageflächen für die Linearrollenführungen werden sorgfältig geschliffen um eine hohe Genauigkeit zu erreichen. Das 35° oder 45° Schrägbett ermöglicht eine effektive Späneabfuhr aus dem Bearbeitungsraum.

Verwendet werden hochpräzise Kugelgewindespindeln, die von AVIA selbst gefertigt werden. Die Kugelgewindespindeln mit großen Durchmessern und vorgespannten Doppelmuttern zeichnen sich durch hohe Genauigkeit, Steifigkeit und lange Lebensdauer ohne jeglichen Service-Einsatz aus. Direkt auf den Kugelgewindespindeln montierte Achsenmotoren und Kupplungen sorgen für hohe Genauigkeit, Dynamik und bessere Stabilität. Kein Umkehrspiel vorhanden.



Spielfreie Linearrollenführungen ermöglichen große Vorschubgeschwindigkeiten und hohe Genauigkeiten. Des Weiteren wird der Slip-Stick-Effekt beseitigt. Die überdimensionierte Breite der eingesetzten Linearrollenführungen sorgt für eine maximale Steifigkeit der Drehmaschine.

Die montierten elektrischen Bauteile, die ausschließlich von namhaften europäischen Unternehmen stammen, erfüllen die Anforderungen der CE-Norm und sind auf dem Markt leicht zu beziehen.

12-FACH-REVOLVER MIT VDI AUFNAHME |

Die Drehmaschinen der AVIAturn-Serie sind mit sehr schnellen und leistungsfähigen VDI-Revolvern ausgestattet. Diese wurden den heutigen Anforderungen wie kurze Wechselzeiten der Werkzeuge, große Stabilität um große Schnittkräfte für eine leistungsfähige Drehbearbeitung zu übertragen, angefasst.

Auf den von uns verwendeten VDI-Revolvern könnten alle am Markt gängigen VDI-Halter eingesetzt werden.

OPTIONALE AUSSTATTUNG |

- Automatischer Werkzeugmessarm – wird am Spindelkasten der Drehmaschine montiert und erlaubt die Werkzeugvermessung zu automatisieren.
- Externer Scharnierband-Späneförderer
- Ölnebel-Absauganlage.
- Hydraulische Lünetten – erlauben eine präzise Bearbeitung von langen Wellen und Stangen.
- Spannzangenfutter – wird zur Bearbeitung von Stangen benötigt.
- Teilefänger integriert – automatische Teileentnahme.
- Kurzlademagazin – automatische Zuführung von Stangenmaterial.

VOLLWERTIGE Y-ACHSE ERHÄLTICH FÜR AVIAturn 35/50/63 Serie |

- Die Y-Achse wird über einen zusätzlichen, schrägen Support sowie der Kombination aus X1 und X2 Achsenbewegung realisiert.
- Der Einsatz des schräggestellten Supports bietet eine höhere Stabilität und Genauigkeit, verglichen mit anderen auf dem Markt angebotenen Lösungen wie z.B. Y-Achse im Revolver.



1.



2.



3.



4.



5.



6.

1. Spannzangenfutter – wird zur Bearbeitung von Stangen benötigt. 2. Stangen-Greiferfutter - Greifen und Positionieren von kurzen Stangenabschnitten. 3. Teilefänger integriert – automatische Teileentnahme. 4. Automatischer Werkzeugmessarm
5. Hydraulische Lünetten für präzise Bearbeitung von Wellen und wellenähnlichen Teilen. 6. Abdeckungen aus Edelstahl.



AVIAturn35

dynamisch,
steif,
modern.



AVIAturn35 |

- Moderne und universelle CNC-Schrägbett-Drehmaschine zeichnet sich durch große Dynamik und Geschwindigkeit bei der Verarbeitung von Teilen aus.
- Eine sehr hohe Steifigkeit wird durch die Verwendung von Maschinenbetten aus einem stark verrippten, einteiligen Gusseisenbett erzielt.
- Schneller 12-fach-Revolverkopf mit VDI 30 Aufnahme.
- Dank dem programmierbaren Reitstock und einer Spindelbohrung von 75,5 mm eignet sich die AVIAturn 35-Serie ideal für die Futter- und als auch Stangenbearbeitung.
- Die gute Leistungs- und Drehmomentcharakteristik der AVIAturn 35 in Verbindung mit den eingesetzten modernen CNC-Steuerungen steigern die Effizienz und Genauigkeit dieser Serie enorm.
- Die Verwendung der Kugelgewindespindeln aus unserer eigenen Produktion gewährleisten die erforderliche Genauigkeit, Steifigkeit und lange Lebensdauer ohne jegliche Wartungseinsätze.



Technische Daten		AVIAturn 35	AVIAturn 35M / AVIAturn 35MY	AVIAturn 35SM / AVIAturn 35SMY
DREHBEREICHE:				
Max. Umlaufdurchmesser über Bett	mm	560	560	560
Max. Drehdurchmesser über Support	mm	350	350	350
Max. Drehlänge	mm	600	580	580
Max. Stangendurchmesser	mm	65	65	65
SPINDEL:				
Spindelkopfaufnahme	Typ	A2-6	A2-6	A2-6 / A2-5
Max. Spindeldrehzahl	U/min	5000	5000	5000 / 6000
3-Backenfutter Durchmesser	mm	210	210	210 / 169
Spindelbohrung	mm	75,5	75,5	75,5 / -
Spindelmotorleistung S1/S6(60%)*	kW	12/14,4	12/14,4	12/14,4 / 7/9,4
Spindeldrehmoment S1/S6(60%)*	Nm	160/192	160/192	160/192 / 45/60
VERFAHRWEGE der Achsen:				
X Achse	mm	-10/+210	-60/+180 (M) -55/+185 (MY)	-10/+180
Z / Z2 Achsen	mm	610 / -	600 / -	600 / 520
Y Achse (für Ausführung MY und SMY)	mm	-	±50	±50
Eilgang in der X / Z / Z2 Achsen	m/min	25/30/-	25/30/-	25/30/30
REVOLVER:				
Anzahl der Positionen	Stk.	12/-	12/12	12/12
Werkzeughalter Standard / Option	Typ	VDI 30 / BMT 55	VDI 30 / BMT 55	VDI 30 / BMT 55
Werkzeugquerschnitt max.	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20
Werkzeugquerschnitt Innen-Drehwerkzeuge max.	mm	32	32	32
Max Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge SIEMENS/FANUC	U/min	-	5000/5000	5000/5000
Leistung S1	KW	-	4,8/4,5	4,82/4,5
Drehmoment S1	Nm	-	20/18	20/18
REITSTOCK:				
Reitstock-Verfahrweg	mm	500	500	-
Max. Anpresskraft	N	5000	5000	-
Reitstock-Pinoleninnenkegel	MK	5	5	-
Reitstock-Antrieb		Hydraulikzylinder	Hydraulikzylinder	-
CNC-STEUERUNGEN:				
FANUC (Standard)	Typ	0i-TF 15"	0i-TF 15"	0i-TF 15"
SIEMENS (Option)	Typ	SINUMERIK 828D 15"	SINUMERIK 828D 15"	SINUMERIK 828D 15"
ALLGEMEINE ANGABEN:				
Abmessungen: L x B x H ohne Späneförderer	mm	2860x1660x2120	2860x1660x2120	2860x1660x2120
Gewicht ca.	kg	c.a. 3850	c.a. 3850	c.a. 4000
Installierte Gesamtleistung*	kVA	c.a. 24	c.a. 26/29	c.a. 38/40

- * für Steuerung SIEMENS
- STANDARD AUSSTATTUNG:**
- Digital-Servoantriebe für alle Achsen und Spindel
 - Selbstzentrierende 3-Backen-Kraftspannfutter Ø210 mm
 - Weich- und Hartbacken Sätze
 - Hydraulik-Hohlspannzylinder
 - Linearführungen in der X- und Z-Achse
 - Teleskop-Führungsbahnabdeckungen
 - Kugelgewindespindeln mit Doppelmutter
 - Zentralschmieranlage
 - Wasserkühlungssystem der Werkzeuge
 - elektronisches Handrad
 - Geschlossener Arbeitsraum mit Beleuchtungsanlage
 - Ethernet, PCMCIA, RS 232, USB (nur SIEMENS)
 - Bedienungs- und Programmieranleitungen

- OPTIONALE AUSSTATTUNG:**
- Programmierbarer Reitstock
 - autom. Werkzeugmesstaster
 - Späneförderer
 - zus. Weichbacken-Sätze
 - Spannanzgen
 - Teilefangvorrichtung
 - Stangen-Lademagazin
 - Ölnebelabsaugung
 - Ölabscheider
 - Werkzeugaufnahmen
 - CAD/CAM Software
 - Andere nach Vereinbarung



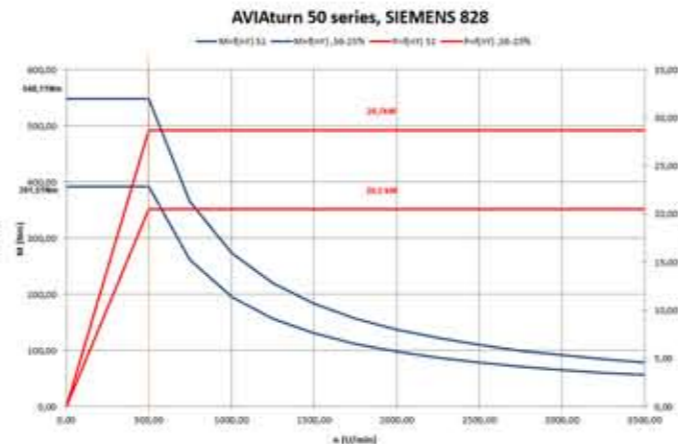
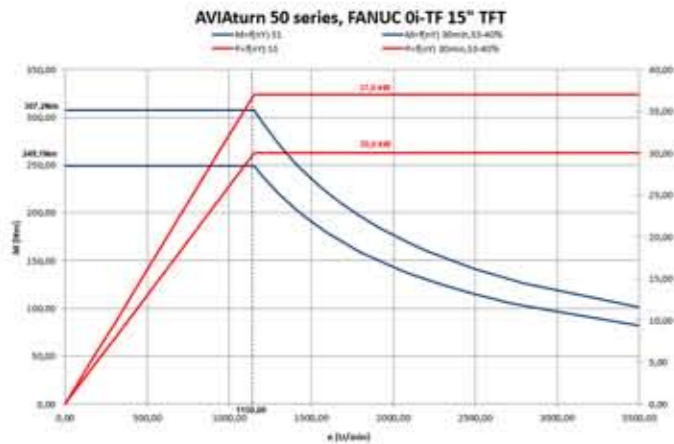
AVIAturn50

Modernste Konstruktion.



AVIAturn50 |

- Moderne CNC-Schrägbett-Drehmaschine für sehr anspruchsvolle und effiziente Fertigungsaufgaben konzipiert.
- Vollgekapselter Bearbeitungsraum – Abdeckungen aus Edelstahl.
- Programmierbarer Reitstock, verfahrbar über Kugelgewindespindel in Verbindung mit einem Elektromotor.
- Die starre Konstruktion wird durch die stark verrippten Baugruppen und durch Optimierung nach der Methode der finiten Elemente (Finite Elemente Methode – FEM) erreicht.
- Schneller 12-fach-Revolver mit VDI 40 Aufnahmen.
- Für die Antriebe werden Digitale Servomotoren für eine hohe Genauigkeit und Dynamik verwendet.



Technische Daten	AVIAturn 50	AVIAturn 50M / AVIAturn50MY	AVIAturn 50SM / AVIAturn50SMY
------------------	-------------	-----------------------------	-------------------------------

DREHBEREICHE:

Max. Umlaufdurchmesser über Bett	mm	700	700	700
Max. Drehdurchmesser über Bett / über Support	mm	500/445	500/445	500/445
Max. Drehlänge	mm	800	800	780
Max. Stangendurchmesser	mm	80	80	80

SPINDEL:

	Typ	AVIAturn 50	AVIAturn 50M / AVIAturn50MY	HAUPT- AVIAturn 50SM / AVIAturn50SMY	GEGEN- AVIAturn 50SMY
Spindelkopfaufnahme	Typ	A2-8	A2-8	A2-8	A2-6
Max. Spindeldrehzahl	U/min	3500	3500	3500	5000
3-Backenfutter Durchmesser	mm	315	315	315	210
Spindelbohrung	mm	93	93	93	-
Spindelmotorleistung S1/S6(40%)*	kW	20,5/28,7	20,5/28,7	20,5/28,7	15/21
Spindeldrehmoment S1/S6(40%)*	Nm	391/548	391/548	391/548	115/191

VERFAHRWEGE der Achsen:

X Achse	mm	-10/360	-60/300 (M) -20/290 (MY)	-5/280
Z / Z2 Achsen	mm	830/-	830/-	830/690
Y Achse (für Ausführung MY und SMY)	mm	-	±65	±65
Eilgang in der X / Z / Z2 Achsen	m/min	24/24/-	24/24/-	24/24/24

REVOLVER:

Anzahl der Positionen	Stk.	12/12	12/12	12/12
Werkzeughalter Standard / Option	Typ	VDI 40 / BMT 65	VDI 40 / BMT 65	VDI 40 / BMT 65
Werkzeugquerschnitt max.	mm	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Werkzeugquerschnitt Innen-Drehwerkzeuge max.	mm	40	40	40
Max Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge SIEMENS/FANUC	U/min	-	4500/4000	4500/4000
Leistung S1	KW	-	4,2/5,5	4,2/5,5
Drehmoment S1	Nm	-	28/30	28/30

REITSTOCK:

Reitstock-Verfahrenweg	mm	680	680	-
Max. Anpresskraft	N	15 000	15 000	-
Pinolendurchmesser	mm	110	110	-
Pinolenverfahrenweg	mm	100	100	-
Reitstock-Pinoleninnenkegel	MK	5	5	-
Reitstock-Antrieb		Elektromotor + Kugelgewindespindel	Elektromotor + Kugelgewindespindel	-

CNC-STEUERUNGEN:

FANUC (Standard)	Typ	0i-TF 15"	0i-TF 15"	0i-TF 15"
SIEMENS (Option)	Typ	SINUMERIK 828D 15"	SINUMERIK 828D 15"	SINUMERIK 828D 15"

ALLGEMEINE ANGABEN:

Abmessungen: L x B x H ohne Späneförderer	mm	4050x2150x2370	4050x2150x2370(M) 4200x2150x2770 (MY)	4050x2150x2370 (SM) 4200x2150x2770 (SMY)
Gewicht ca.	kg	c.a. 7000	c.a. 7000(M), 8000(MY)	c.a. 7500 (SM), 8500 (SMY)
Installierte Gesamtleistung*	kVA	c.a. 42	c.a. 48/52	c.a. 65/69

* für Steuerung SIEMENS SINUMERIK 828D 15"

STANDARD AUSSTATTUNG:

- Digital-Servoantriebe für alle Achsen und Spindeln,
- Selbstzentrierende 3-Backen-Kraftspannfutter Ø315 mm,
- Weich- und Hartbacken Sätze,
- Hydraulik-Hohlspannzylinder,
- Reitstock mit hydraulischer Pinole,
- Linearführungen in der X- und Z-Achse,
- Teleskop-Führungsbahnabdeckungen,
- Kugelgewindespindel mit Doppelmutter
- Zentralschmieranlage,
- Wasserkühlungssystem der Werkzeuge,
- elektronisches Handrad,
- Geschlossener Arbeitsraum mit Beleuchtungsanlage,
- Ethernet, PCMCIA, RS 232, USB (nur SIEMENS),
- Bedienungs- und Programmieranleitungen.

OPTIONALE AUSSTATTUNG:

- Lünette
- autom. Werkzeugmesstaster,
- Späneförderer,
- Weichbacken-Satz,
- Spannzangen,
- Teilefangvorrichtung,
- Stangen-Lademagazin,
- Ölnelabsaugung,
- Ölabscheider,
- Werkzeugaufnahmen,
- CAD/CAM Software,
- Andere nach Vereinbarung.



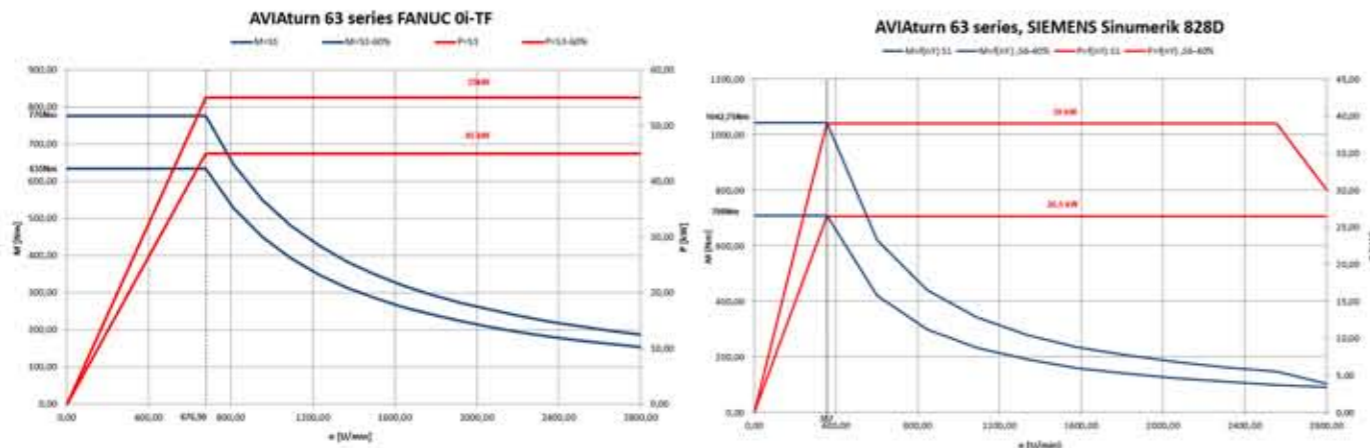
AVIAturn63

Große, stabile CNC-Schrägbett-Drehmaschinen für die anspruchsvolle Großteilefertigung



AVIAturn63 |

- Ein extrem steifes stark verripptes Maschinenbett garantiert die erforderliche Stabilität.
- Die geräumige Kabine ermöglicht die Bearbeitung von Großteilen – Drehlänge bis 2500 mm.
- Die ideale Drehmaschine für die Schwerzerspannung - Drehmoment an der Spindel bis zu 1042 Nm.
- Für die Antriebe werden Digitale Achs- bzw. Spindelservomotoren für eine hohe Genauigkeit und Dynamik verwendet.
- Schneller 12-fach-Revolver mit VDI 50 Aufnahme.
- Als Führungen werden Linearrollenführungen mit hoher Steifigkeit verwendet, die erforderliche Stabilität und Effizienz beim Bearbeiten von Werkstücken mit großen Durchmessern garantieren.
- Die starre Konstruktion wird durch die stark verrippten Baugruppen und durch Optimierung nach der Methode der finiten Elemente (Finite Elemente Methode – FEM) erreicht.



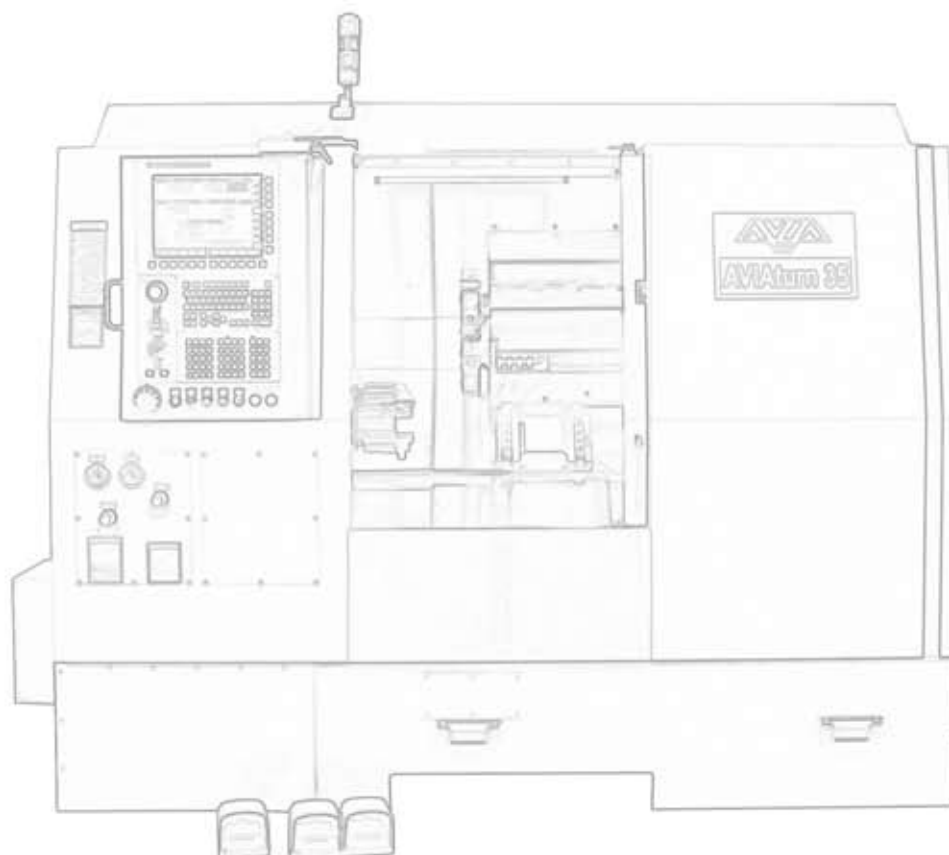
Technische Daten		AVIAturn 63	AVIAturn 63M	AVIAturn 63MY	AVIAturn 63L / AVIAturn 63ML
DREHBEREICHE:					
Max. Umlaufdurchmesser über Bett	mm	770	770	770	770
Max. Drehdurchmesser über Bett / über Support	mm	630/445	630/445	580/445	630/550
Max. Drehlänge	mm	1500	1500	1400	2500
Max. Stangendurchmesser (Optionen)	mm	90 (112/135/150)	90 (112/135/150)	90 (112/135/150)	112 (135/150)
SPINDEL:					
Spindelkopfaufnahme (Optionen)	Typ	A2-8 (A2-11/A2-15)	A2-8 (A2-11/A2-15)	A2-8 (A2-11/A2-15)	A2-11 (A2-15)
Max. Spindeldrehzahl	U/min	2800	2800	2800	1800
3-Backenfutter Durchmesser	mm	400	400	400	400
Spindelbohrung (Optionen)	mm	105 (128/155/178)	105 (128/155/178)	105 (128/155/178)	131 (155/178)
Spindelmotorleistung S1/S6(40%)*	kW	26,5/39	26,5/39	26,5/39	26,5/39
Spindeldrehmoment S1/S6(40%)*	Nm	708/1042	708/1042	708/1042	360/1266
VERFAHRWEGE der Achsen:					
X Achse	mm	-20/405	-40/385	-20/310	-20/405 (L) -40/385 (ML)
Z Achse	mm	1540	1540	1440	2520
Y Achse (für Ausführung MY)	mm	-	-	±65	-
Eilgang in der X / Z Achsen	m/min	24/24	24/24	24/24	24/24
REVOLVER:					
Anzahl der Positionen	Stk.	12/-	12/6	12/12	12/- (L), 12/6 (ML)
Werkzeughalter Standard / Option	Typ	VDI 50 / BMT 75	VDI 50 / BMT 75	VDI 40 / BMT 65	VDI 50 / BMT 75
Werkzeugquerschnitt max.	mm	32 x 32	32 x 32	25 x 25	32 x 32
Werkzeugquerschnitt Innen-Drehwerkzeuge max.	mm	50	50	40	50
Max Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge SIEMENS/FANUC Leistung S1	U/min	-	3000/4000	4500/4000	3000/4000 (ML)
SIEMENS/FANUC Drehmoment S1	KW	-	8,8/5,5	4,2/5,5	8,8/5,5 (ML)
SIEMENS/FANUC Drehmoment S1	Nm	-	50/40	28/30	50/40 (ML)
REITSTOCK:					
Reitstock-Verfahrenweg	mm	1150	1150	1150	2100
Max. Anpresskraft	N	15 000	15 000	15 000	47 000
Pinolendurchmesser	mm	110	110	110	165
Pinolenverfahrenweg	mm	100	100	100	120
Reitstock-Pinoleninnenkegel	MK	5	5	5	6
Reitstock-Antrieb		Elektromotor + Kugelgewindespindel	Elektromotor + Kugelgewindespindel	Elektromotor + Kugelgewindespindel	Elektromotor + Kugelgewindespindel
CNC-STEUERUNGEN:					
FANUC (Standard)	Typ	Oi-TF 15"	Oi-TF 15"	Oi-TF 15"	Oi-TF 15"
SIEMENS (Option)	Typ	SINUMERIK 828D 15"	SINUMERIK 828D 15"	SINUMERIK 828D 15"	SINUMERIK 828D 15"
ALLGEMEINE ANGABEN:					
Abmessungen: L x B x H ohne Späneförderer	mm	4580x2150x2370	4580x2150x2370	4580x2150x2800	5880x2340x2500
Gewicht ca.	kg	c.a. 8500	c.a. 8500	c.a. 9000	c.a. 12000 (L), 13000(ML)
Installierte Gesamtleistung*	kVA	c.a. 49	c.a. 60	c.a. 68	c.a. 49+60
* für Steuerung SIEMENS SINUMERIK 828D 15"					

STANDARD AUSSTATTUNG:

- Digital-Servoantriebe für alle Achsen und Spindeln,
- Selbstzentrierende 3-Backen-Kraftspannfutter Ø400 mm,
- Weich- und Hartbacken Sätze,
- Hydraulik-Hohlspannzylinder,
- Reitstock mit hydraulischer Pinole,
- Linearführungen in der X- und Z-Achse,
- Teleskop-Führungsbahnabdeckungen,
- Kugelgewindespindel mit Doppelmutter
- Zentralschmieranlage,
- Wasserkühlungssystem der Werkzeuge,
- elektronisches Handrad,
- Geschlossener Arbeitsraum mit Beleuchtungsanlage,
- Ethernet, PCMCIA, RS 232, USB (nur SIEMENS),
- Bedienungs- und Programmieranleitungen.

OPTIONALE AUSSTATTUNG:

- Hydraulische Lünette,
- autom. Werkzeugmesstaster,
- Späneförderer,
- Weichbacken-Satz,
- Spannzangen,
- Teilfangvorrichtung,
- Stangen-Lademagazin,
- Önebelabsaugung,
- Ölabscheider,
- Werkzeugaufnahmen,
- CAD/CAM Software,
- Andere nach Vereinbarung.



Ihr Ansprechpartner

Generalvertretung der AVIA Produkte für Deutschland:

FOP AVIA Deutschland
Werkzeugmaschinen GmbH
Seilfahrt 65
D-44809 Bochum

Tel.: +49 (0)234 9766 51 10
info@avia-cnc.de
www.avia-cnc.de