



**Zyklen - Drehmaschine AVIA E-turn 40
gebrauchte Lagermaschine
Baujahr 2023**



Zyklen - Drehmaschine E-turn 40

Als neueste Drehmaschine von AVIA bildet die E-Turn 40 das Bindeglied zwischen konventioneller und voll CNC-gesteuerter Schrägbett Drehmaschine. Das breite Flachbett, der robuste Fuß und die robusten Führungen bilden die Basis für die hohe Stabilität und Genauigkeit der Maschine. Ausgestattet mit der ManualPlus 620 von Heidenhain sowie elektrischen Handrädern bietet diese Maschine alle Bearbeitungsfunktionen, die von einer modernen Drehmaschine erwartet werden.

Standardausrüstung

- Steuerung Heidenhain ManualPlus 620
- Elektronische Handräder in X- und Z- Achse
- LED-Maschinenleuchte
- Bison 3- Backenfutter Ø 250 mm
- Pneumatisches Dreibackfutter, Schunk Ø 200 mm
- Mitlaufende Spitze
- Feste Lünette
- 8-Fach Revolver
- Diverse Aufnahmen
- Drehbackfutter Ø 250 mm

Technische Angaben

Kapazität:

Abstand zwischen Spindelmitte und Führungen	mm	220
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	440
Umlaufdurchmesser über Support	mm	230
Max. Drehdurchmesser über Bett	mm	400
Max. Drehlänge zwischen den Spitzen	mm	1.000 / 1.500
Bettbreite	mm	330

Spindelstock:

Abstand Spindelmitte - Bett	mm	220
Spindelnase nach Norm	DIN	55027 Typ C6
Spindelbohrung nach	DIN	55027 mm 66
Max. Spindeldrehzahl	U/min	3.500
3-Backenfutter Durchmesser	mm	250
3-Backenfutter Bohrung	mm	76
Spindelmotorleistung S1 100% / S6 40% / S6 25%	kW	10 / 14 / 17
Spindeldrehmoment S1 100% / S6 40% / S6 25%	Nm	159 / 224 / 272

Support:

Verfahrweg X-Achse	mm	235
Verfahrweg Z-Achse	mm	1.000 / 1.500
Eilgang X-Achse	m/min	6
Eilgang Z-Achse	m/min	8

Technische Angaben

Reitstock:

Pinolenverfahrweg	mm	120
Pinolendurchmesser	mm	65
Innenkegel	MT	4

Steuerung:

HEIDENHIAN	TNC 620	MANUAL PLUS
------------	---------	-------------

Genauigkeit:

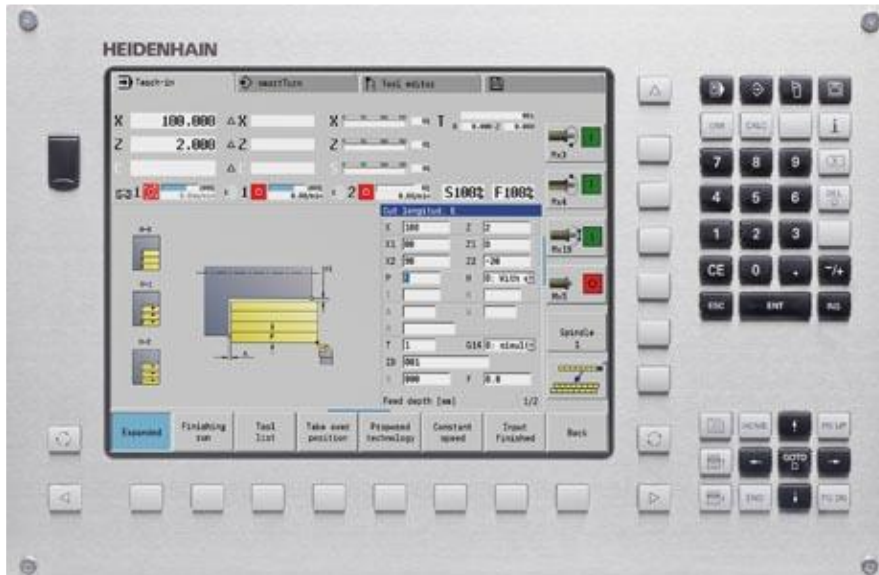
Positioniergenauigkeit	mm	+/- 0,010 auf 1.000
Wiederholgenauigkeit	mm	0,010 auf 1.000

Allgemeine Angaben:

Abmessungen (Ohne Steuerpult): L x B x H	mm	2.500 x 1.600 x.1800
Gewicht	kg	2.500
Max. Installierte Leistung	kVa	16

Steuerung

Die MANUALplus 620 bewährt sich seit Jahren im täglichen Einsatz an Zyklen-Drehmaschinen und zeichnet sich insbesondere durch komfortable manuelle Maschinenbedienung aus. Ihre anwendungsorientierte Zyklenprogrammierung ermöglicht dem Facharbeiter an der Drehmaschine schnell und effizient zu programmieren und zu bearbeiten.



Mit der Einführung der MANUALplus 620 erweitert sich das Einsatzgebiet auf einspindlige CNC-Drehmaschinen. Gleichzeitig ist HEIDENHAIN mit smart.Turn ein weiterer Schritt in Richtung benutzerfreundliche Bedienung gelungen. Übersichtliche Formulareingabe, Vorbelegung globaler Werte, Auswahlmöglichkeiten sowie eindeutige Grafikerstellung garantieren eine schnelle und einfache Bedienung. Die Basis der neu gestalteten Bedienoberfläche smart.Turn ist das bewährte HEIDENHAIN-DIN PLUS. Denn smart.Turn erzeugt DIN PLUS-Programme. Damit stehen sowohl dem NC-Programmierer, als auch dem Maschinenbediener während des Programmlaufs alle Detailinformationen zur Verfügung.

Die MANUALplus 620 ist für Drehmaschinen mit Hauptspindel, einem Schlitten (X- und Z-Achse), C-Achse oder positionierbarer Spindel und angetriebenem Werkzeug konzipiert. Sie ist für Horizontal- und Vertikal-Drehmaschinen mit einfacher Werkzeugaufnahme oder Werkzeug-Revolver geeignet. Zyklen-Drehmaschinen werden in der Regel für kleinere und mittlere Losgrößen eingesetzt. Bei Einsatz der MANUALplus 620 profitiert der Anwender von der einfach erlernbaren Zyklenprogrammierung, mit der Werkstücke schnell und effektiv bearbeitet werden. Und wenn die Anforderungen steigen und Sie komplexe Aufgaben mit Ihrer Drehmaschine bearbeiten, dann erstellen Sie Ihre NC-Programme mit der neuen Programmier-Betriebsart smart.Turn. Bei CNC-Drehmaschinen ist die Programmier-Betriebsart smart.Turn die Grundlage für die NC-Programmierung.

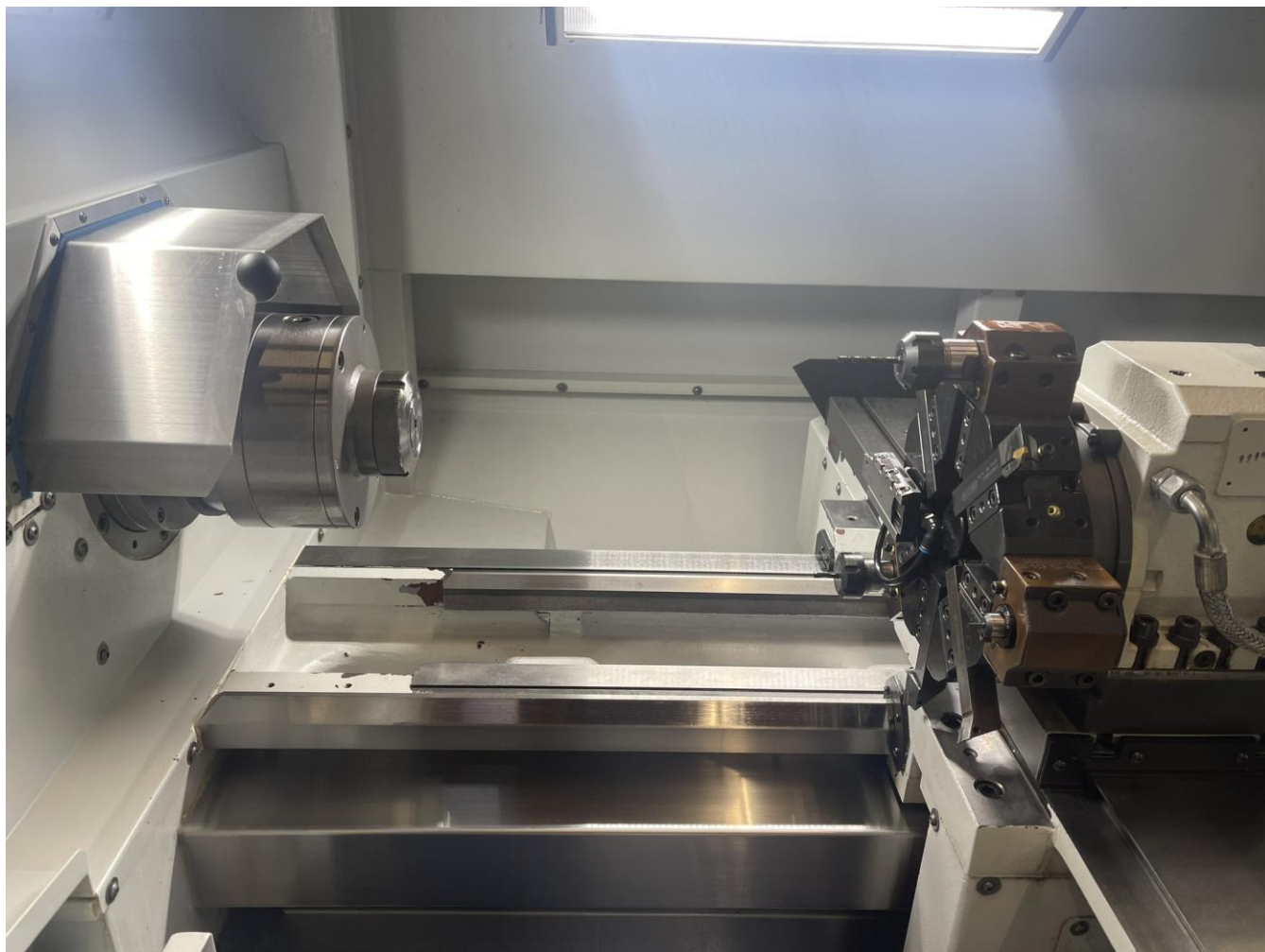
Auch diese neue Art der NC-Programmierung benötigt nur wenig Einarbeitungszeit, denn der Facharbeiter braucht sich weder mit G- und M-Funktionen, noch mit dem Aufbau eines Bearbeitungsblocks auseinandersetzen. smart.Turn nutzt die schnell erlernbare Formulareingabe.

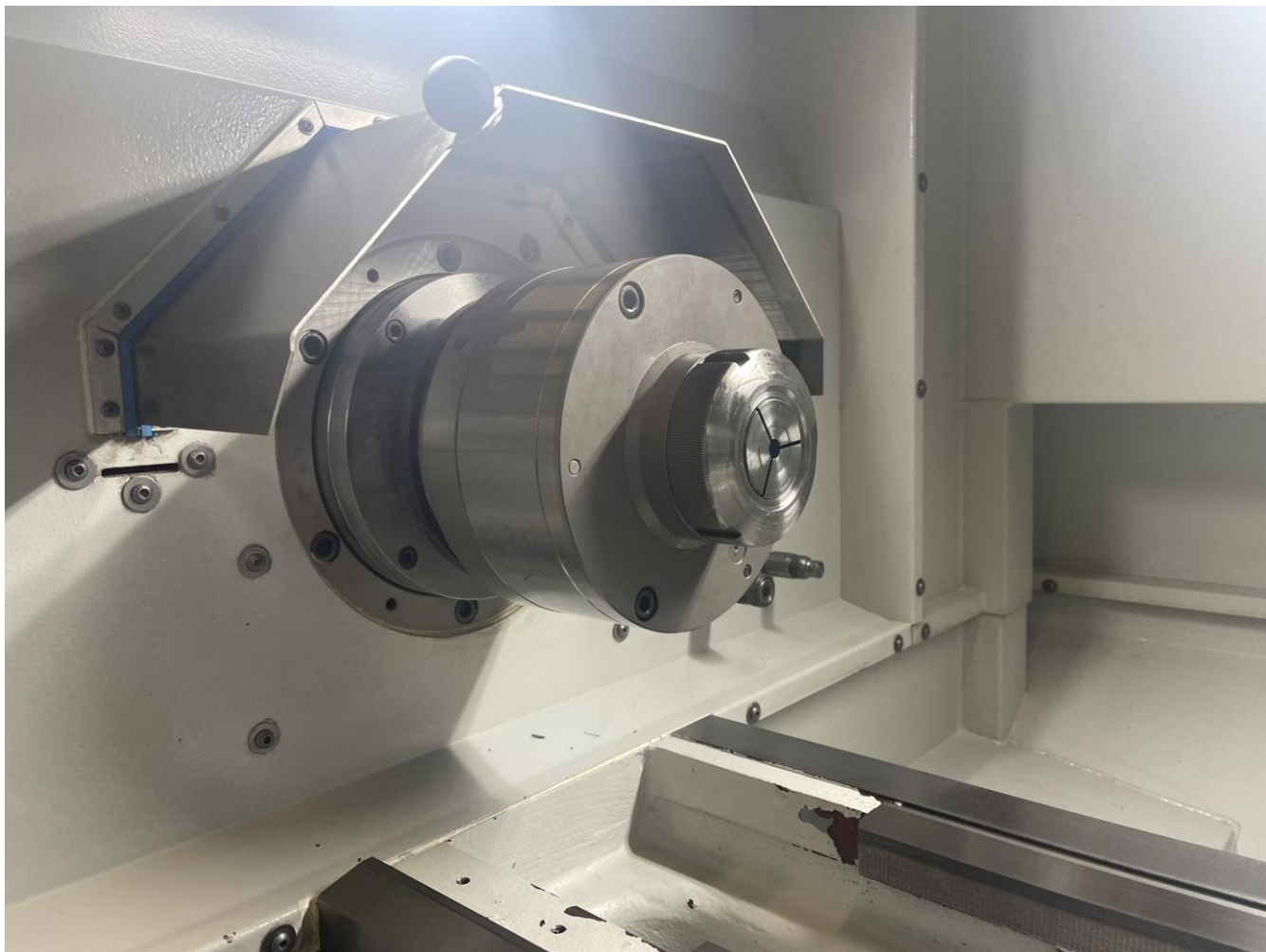






















Änderungen und Irrtümer in den technischen Daten, Anlagen sowie Bildern vorbehalten.