


**DMIJ 60 eVo**

S-A3076	<p>Universalbearbeitungszentrum DMU 60 evo  Verfahr-weg X/YIZ 600/500/500 mm  Drehzahlbereich 20 - 14.000 U/min  Motorspindel 18,9/14 kW (40/100 % ED)  Werkzeugaufnahme SK40 nach DIN 69871  NC Schwenkrundtisch  Kettenmagazin 30 Plätze, Doppelgreifer  Wärmetauscher für Spindel und Tisch  Aktivkühler für Schaltschrank  Direktes Wegmeßsystem  Vollkabine  3D-Steuerung  DMG ERG01ine@ Control</p>	1 Stk.	
S-A3077	<p>Dynamikpaket für DMU 60 evo linear  Linearantrieb X/Y-Achse mit 80 m/min  Eilgang X/YIZ 80 m/min, Beschleunigung X/Y/Z  10 m/s<sup>2</sup>  Aktivkühler für Hauptspindel, Linearantrieb und Tisch</p>	1 Stk.	
S-B3105	<p>3D-Steuerung Heidenhain iTNC 530 HSCI  Bedienoberfläche SmarT.NC  DMG ERG0line@ Control, 19" Bildschirm</p>	1 Stk.	
s-C3045	<p>NC-Schwenkrundtisch  Aufspannfläche 600 x 500mm  Schwenkbereich B-Achse -5° bis +110°,  C-Achse 360°  Beladegewicht 400kg, direkte Meßsysteme  inkl. Tischkühlung</p>	1 Stk.	
S-E3077	<p>Spindeldrehzahl 20 - 24.000  U/min für Werkzeugaufnahme  HSK-A63 nach DIN 69893  Anpassung von  Arbeitsspindel und  Werkzeugmagazin  (abweichend vom Standard)</p>	1 Stk.	
S-D3505	<p>Werkzeugmagazin 60 Plätze,  Kettenmagazin mit Doppelgreifer  (abweichend vom Standard)</p>	1 Stk.	
S-K3389	<p>Meßtaster Infrarot  Fabr. Heidenhain TS 649 DMG</p>	1 Stk.	
S-K3466	<p>Laserwerkzeugvermessung  Laserbrücke auf Tischkonsole montiert  Kalibrierdorn mit Werkzeugaufnahme</p>	1 Stk.	

S-K2531	Vorbereitung für den Einsatz des 3D quickSET Toolkits Beinhaltet die 3D quickSET Softwareoption für jeweils eine Maschine 5-Achsen Maschinenkonfigurationen (nur in Verbindung mit Option Messtaster)	1 Stk.
S-K3374	Kratzbandspäneförderer mit abgereinigtem Spaltsieb	1 Stk.
S-K3385	Innere Kühlschmierstoffzuführung (KZ) Papierbandfilter 40bar/231/min[Tank 600l inkl. rotierende Sichtscheibe,Sperrluft Linearmeßsysteme,Bettspülung	1 Stk.
S-N3004	Spülpistole zur Spänespülung	1 Stk.
S-K3375	Öl- und Emulsionsnebelabscheider mechanisch	1 Stk.
S-K3121	Blasluft durch die Spindelmitte anwählbar über M-FunktionI gewartete Luft mit geringen Ölanteil	1 Stk.
S-H3022	Elektronisches Handrad	1 Stk.
S-H2505	Application Tuning Cycle ATC- Software Auswahl des für die aktuelle Bearbeitung optimalen Bearbeitungsmodus	1 Stk.
S-H3046	Betriebsart 4 Prozessbeobachtung in der Fertigung	