

SerieHT

V16/18
V22
V25
V30

F22
F28

R32
R40
R45

TCS
DIGIT
AUTOMAX

VFRHT

S E R I E



TCS
TCS E
DIGIT
DIGIT E
AUTOMAX
CFL

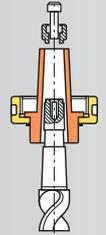
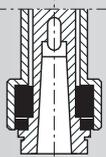
CE  MADE IN ITALY

SERRMAC®

TCS

Bohr- Fräsemaschine Serie High-Tech

Spindel- Pinole MK4 mit Gewinde für die Werkzeugblockierung bei Fräsarbeiten



M60 x 2,5



Standard: Automatischerund elektromagnetischer Spindervorschub



TR: 800 x 360 mm
Rechteckbohrtisch

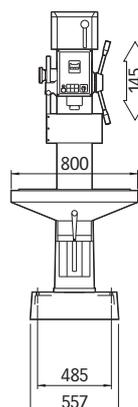
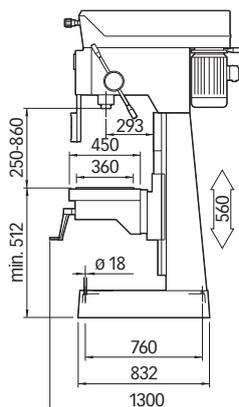


TC: 800 x 255 mm
Schwenkbarer Kreuztisch

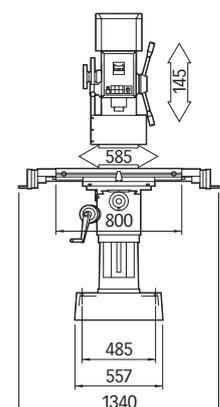
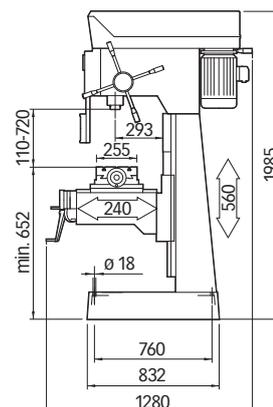


VARIABLE

TR



TC



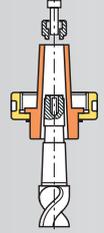
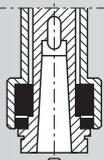
TCS E

Bohrfräsmaschine der Reihe High-Tech
Variator mit elektronischer
Drehzahlverstellung.

Inverter



Spindel- Pinole MK4 mit Gewinde
für die Werkzeugblockierung bei
Fräsarbeiten



M60 x 2,5



Standard: -
Digitalanzeige



TR: 800 x 360 mm
Rechteckbohrtisch



TC: 800 x 255 mm
Schwenkbarer Kreuztisch

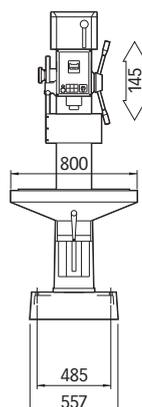
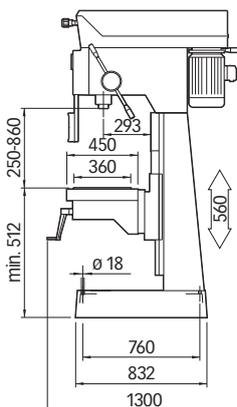


VARIABLE

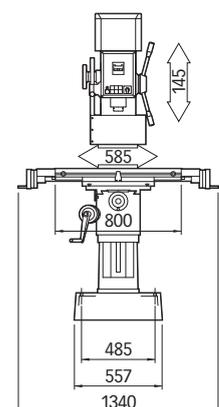
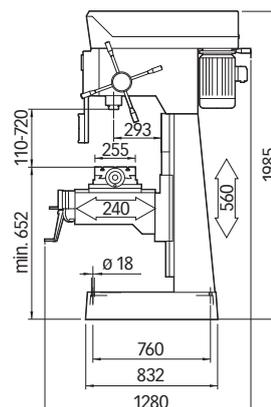
SERRMAC



TR



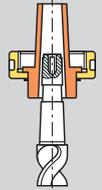
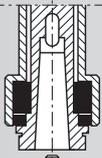
TC



DIGIT

Bohr-Fräsemaschine Serie High-Tech mit 3 Achsen Visualisierung und manuell programmierbaren Arbeitszyklen

Spindel- Pinole MK4 mit Gewinde für die Werkzeugblockierung bei Fräsarbeiten



M60 x 2,5



Standard: Automatischer und elektromagnetischer Spindervorschub



Standard: Anzeige- und Programmierdisplay



TC: 800 x 255 mm Schwenkbarer Kreuztisch

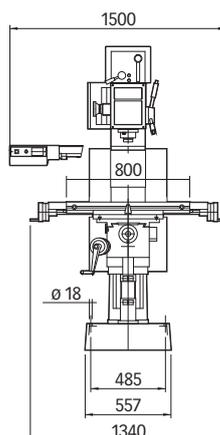
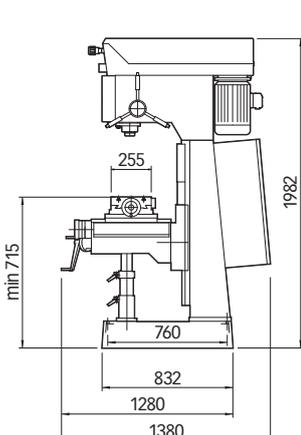


VARIABLES

SERRMAC



TC Schwenkbarer Kreuztisch



Standard



Cod. 40022: Halogene Maschinenleuchte 24 Volt.



Cod. 30001: Kühlmittleinrichtung komplett mit Einbau

DIGIT E

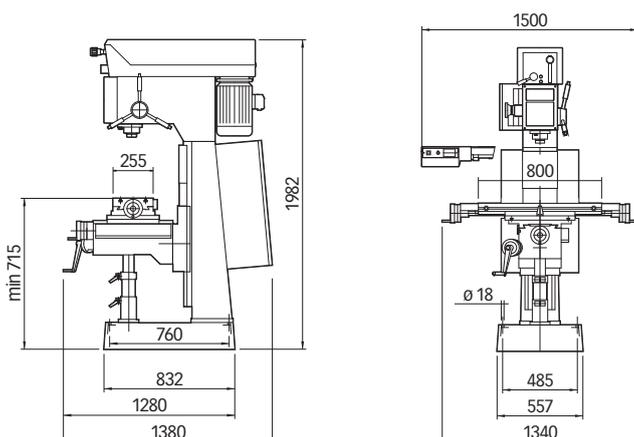
Bohrfräsmaschine der Reihe High-Tech.
3-Achsen-Visualisierung und manuell programmierbaren Arbeitszyklen. Variator mit elektronischer Drehzahlverstellung.



SERRMAC

CE  MADE IN ITALY

TC Schwenkbarer Kreuztisch



Standard mit Inverter-Modell



Cod. 40002:
Gewindeschneideinrichtung über
Drehrichtungswechsel 24V

AUTOMAX

Bohr-Fräsemaschine Serie High-Tech
mit 3 Achsen Visualisierung und manuell
programmierbaren Arbeitszyklen



Standard: Anzeige- und
Programmierdisplay



TR: 800 x 360 mm
Rechteckbohrtisch



TC: 800 x 255 mm
Schwenkbarer Kreuztisch

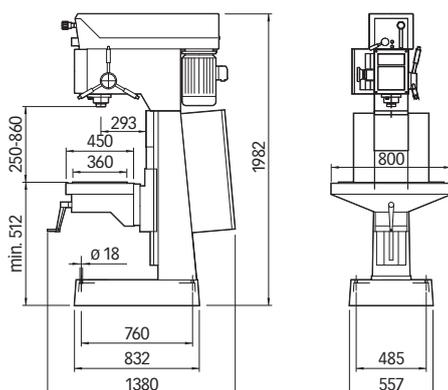


VARIABLE

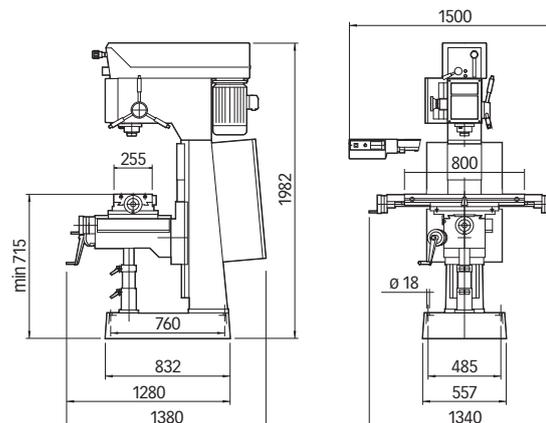
SERRMAC

CE  MADE IN ITALY

TR rechtecktisch (anzeige Z achse)



TC Schwenkbarer Kreuztisch (anzeige X-Y-Z achsen)



CFL

Automatische Bohr- und Fräsmaschine für Barren und Konturen

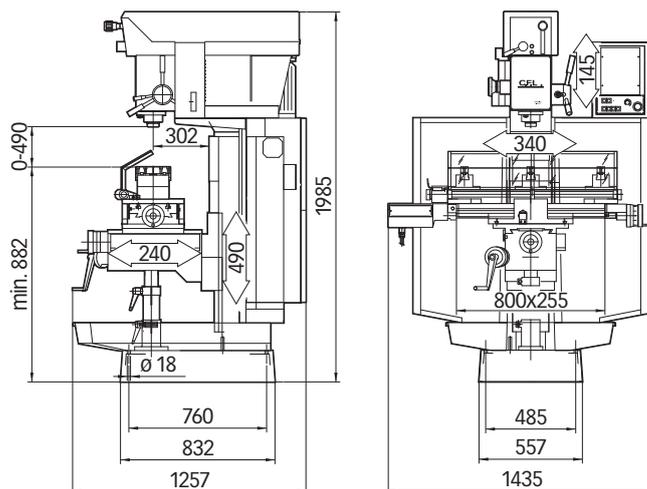


SERRMAC



Das Gerät hat eine spezielle Ausrüstung, die das Verschieben von Teilen mit großer Länge für die Durchführung von automatischen Bohr und Fräsarbeiten in Reihe ermöglichen.

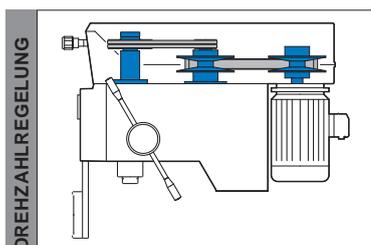
Die Z und X Achsen sind für automatische Zyklen synchronisiert; auf diese Weise ist das C.F.L. Gerät die schnellste Lösung für die Bearbeitung in Serie von Rohren, Konturen oder Barren verschiedener Natur. Eigenschaft des Gerätes ist die große Wendigkeit insbesondere bei Ausbohrungen, aber auch bei Bohr- und Gewindeschneiden im fixem oder variablem Achsabstand, bei Blöcken mit schnellen Zwischenvorschüben, Späneauswurf und Zeitregelung.



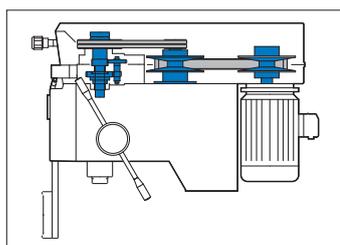
SerieHT

		TCS			DIGIT		AUTOMAX		CFL		
TECHNICAL DATA	Bohrvermögen in Stahl R50	mm	ø 50			ø 50		ø 50		ø 50	
	Gewindeschneidleistung in Stahl R50	mm	M 26			M 26		M 26		M 26	
	Spindelaufnahme		MK4			MK4		MK4		MK4	
	Spindelvorschub	mm	145			145		145		135	
	Pinolendurchmesser	mm	72			72		72		72	
	Automatisch-mechanischer Spindelvorschub	mm/giro	3 Geschwindigkeiten: 0.05 – 0.1 – 0.2								
	Automatisch- elektromagnetischer Spindelvorschub		3 Geschwindigkeiten:: 0.05 – 0.1 – 0.2 mm/Umdrehung							0 – 2900 mm/Umdrehung	
	Säule		Prismaförmig								
	Tisch		TR – TC			TC		TR – TC		TC	
	Drehzahlverstellung		VS	VR	CI	VS	VR	VS	VR	VS	VR
	Spindeldrehzahlen	rpm	100 – 1.620	*64 – 2.340	50 – 1.300	100 – 1.620	32 – 2.340	100 – 1.620	32 – 2.340	100 – 1.620	32 – 2.340
	Motorleistung (380 V – 50 Hz)	kW	2.2 – 3	2.2	2.2 – 3	2.2 – 3		2.2 – 3		2.2 – 3	
	T-Nuten Abstand zwischen 2 Nuten (TR)	mm	180			–		180		–	
	T-Nuten Abstand zwischen 3 Nuten (TC=TCu)	mm	80			80		80		80	
T Nuten Abmessung	mm	14			14		14		14		
Kreuztisch: manueller Längsvorschub X Achse	mm	585			585		585		–		
Kreuztisch: automatischer Längsvorschub X Achse	mm	520			520		520		350		
Kreuztisch: manueller Quervorschub Y Achse	mm	240			240		240		240		
Säulenmaße (h x b x t)	mm	1.986 x 1.340 x 1.280			1.986 x 675 x 1.100		1.986 x 1.340 x 1.280		1.986 x 1.435 x 1.280		
Gewicht	Kg	660 (TR) – 780 (TC)			780 (TC)		660 (TR) – 780 (TC)		980		

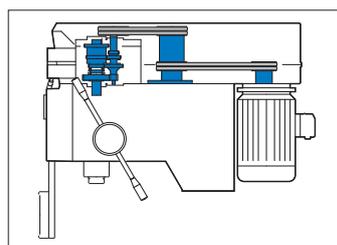
* TCS VR option: Motor 2.2/3 kW - 32/2.340 Upm



VS: Variator stufenlos



VR: Variator stufenlos mit Vorgelege



CI: Schaltgetriebe



VS: Variator stufenlos.

SerieHT

TCS E

DIGIT E

TECHNICAL DATA

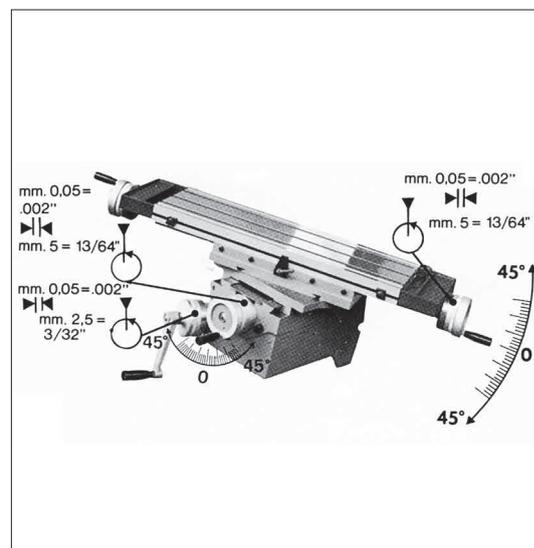
Bohrvermögen in Stahl R50	mm	∅ 50	∅ 50
Gewindeschneidleistung in Stahl R50	mm	M 26	M 26
Spindelaufnahme		CM4	CM4
Spindelvorschub	mm	145	145
Pinolendurchmesser	mm	72	72
Automatisch-mechanischer Spindelvorschub	rpm	3 Geschwindigkeite: 0.05 – 0.1 – 0.2	
Automatisch- elektromagnetischer Spindelvorschub		3 Geschwindigkeite: 0.05 – 0.1 – 0.2 mm/Umdrehung	
Säule		Prismaförmig	
Tisch		TR – TC	TC
Drehzahlverstellung		Inverter	Inverter
Spindeldrehzahlen	rpm	15 - 2150	45 - 900 / 110 - 2150
Motorleistung (380 V – 50 Hz)	kW	3	2.2 – 3
T-Nuten Abstand zwischen 2 Nuten (TR)	mm	180	–
T-Nuten Abstand zwischen 3 Nuten (TC=TCu)	mm	80	80
T Nuten Abmessung	mm	14	14
Kreuztisch: manueller Längsvorschub X Achse	mm	585	585
Kreuztisch: automatischer Längsvorschub X Achse	mm	520	520
Kreuztisch: manueller Quervorschub Y Achse	mm	240	240
Säulenmaße (h x b x t)	mm	1.986 x 1.340 x 1.280	1.986 x 675 x 1.100
Gewicht	Kg	660 (TR) – 780 (TC)	780 (TC)



VR: Variator stufenlos mit Vorgelege



CI: Schaltgetriebe.



TC: Schwenkbarer Kreuztisch

OPTIONEN



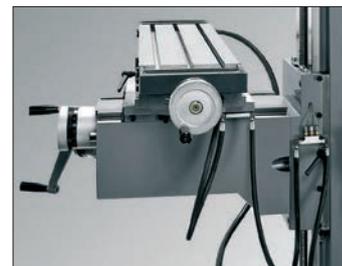
Cod. 40022: Halogene Maschinenleuchte 24 Volt.



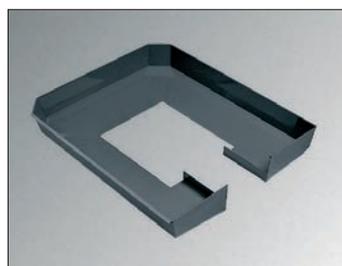
Cod. 40002: Gewindeschneideeinrichtung mit Drehrichtungswechsel



Cod. 40024: Digitale Drehzahlanzeige für Variator.



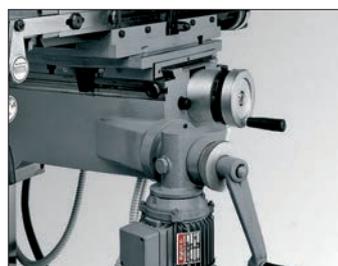
Cod. 40007: Zentralschmierung der HST - Führungsbahnen.



Cod. 5355351: Kühlmittel- und Spänewanne für TCS



Cod. 40005: Automatisch- und elektronische Längenverstellung des Tisches. 36÷380 mm/min. Schneller Vorschub 3 m/min.



Cod. 40006: Tishhöhenverstellung mit Elektromotor.



Cod. 40026 Power: Automatisch-mechanische Tischlängenverstellung



Cod. 40097: Spindel mit pneumatischer Werkzeugklemmung ISO 40.



Cod. 40008: Teleskopische Tischunterstützung



Cod. 40083: Automatisch-elektromagnetischer Spindelvorschub 24 Dc (für TCS).



Cod. 40025: Positionanzeige der X + Y Achse



Cod. 40001: Verlängerer Spindelhub 230 mm (nur mit VS).



Cod. 40020: Bohrspindel mit Morsekonus ISO 40 und Anzugstange (DIN 2080).



Cod. 40037: Bohrspindel durchbohrt für Anzugstange MK4.



Cod. 39000050/60/70: Spannhülsen mit Innenaufnahme für Schaftfräser a. Anfrage MK 1-2-3.



Cod. 39000010/20/30/40: Kombi Aufstreckdorn für Schaft- und Planfräser mit Aufnahme auf Anfrage ø 16-22-27-32.

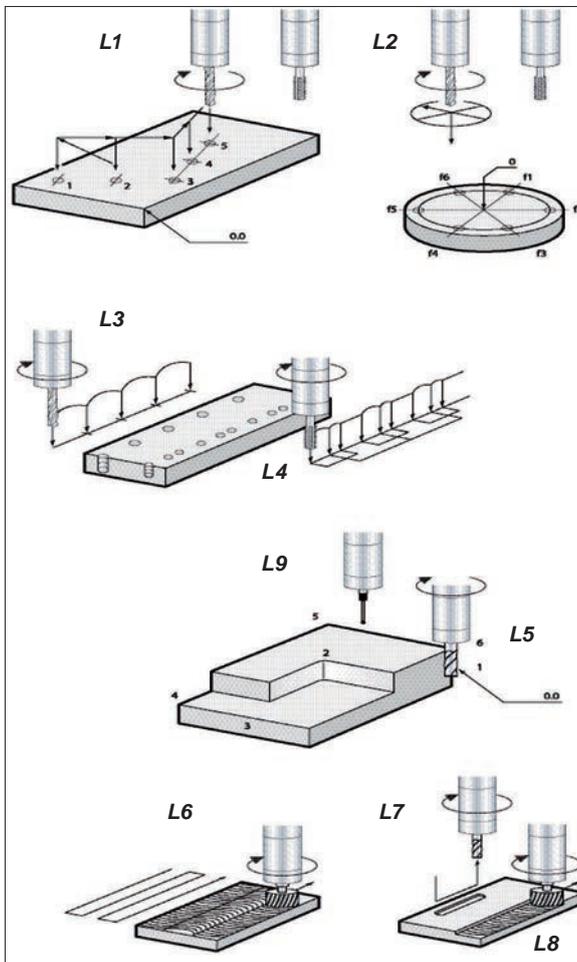


Cod. 9460009: Fräsespannfutter mit Spannzangen: ø 4-6-8-10-12-16-20.



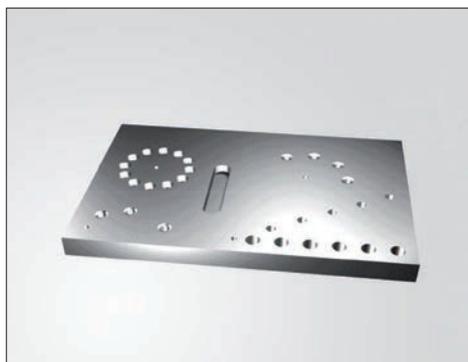
Cod. 9459210 (CM4) - Cod. 9459212 (ISO 40): Kasten mit Konuse für Schaft und Planfräser, Bohrfutter ø 4-20, Spannzangenwerkzeuge ø 70 mit Aufnahme MK4 auf Anfrage Aufnahme ISO 40.

DIGIT

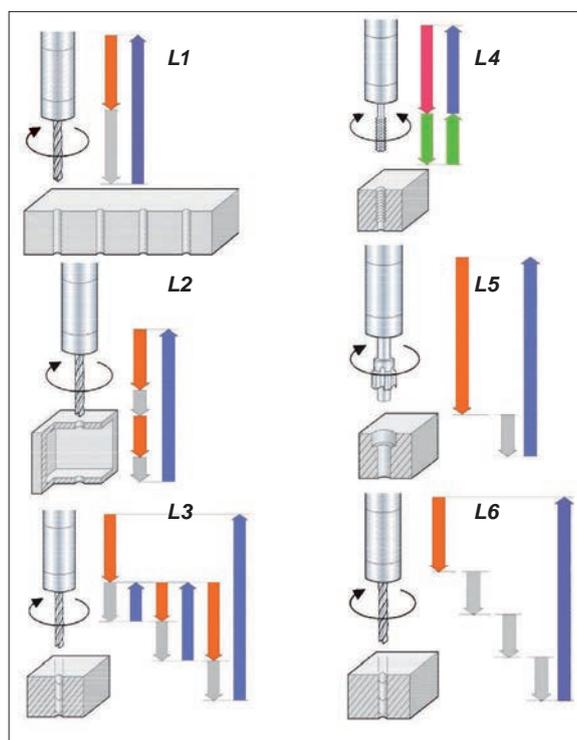


- L1 = Serie für Schrägbohrungen
- L2 = Serie für Kreisbohrungen
- L3 = Bohren/Gewindeschneiden bei konstanter Steigung
- L4 = Bohren/Gewindeschneiden bei variabler Steigung
- L5 = Grobes Fräsen
- L6 = Oberflächen Feinbearbeitung
- L7 = Keilbahnen fräsen
- L8 = Fräsen
- L9 = Nullpunktsuche und Festlegung des Weges

Mit DIGIT auszuführende Arbeiten



AUTOMAX



- Arbeitsvorschug
 - Eilgang
 - Rückzugsgeschwindigkeit
 - Gewindeschneiden
 - Manueller Vorschub
- L1 = Bohrung
 - L2 = Bohren in kurzen Zyklen
 - L3 = Bohren mit Späneauswurf
 - L4 = Gewindeschneiden
 - L5 = Senken mit Unterbrüchen
 - L6 = Tiefe Bohrung

Mit AUTOMAX auszuführende Arbeiten





Januar 2015 - D

SERRMAC[®]

SERRMAC Sas

Via 1° Maggio, 2 – 33070 Budoia (PN) – I
 Tel. (+39) 0434.653016 – Fax (+39) 0434.654715
 www.serrmac.it – info@serrmac.it



Vertragshändler

Werkzeuge und
 Werkzeugmaschinen
 Tools And
 Machine Tools



Das Unternehmen ist berechtigt, ohne Mitteilung jede Abänderung vorzunehmen