

ELECTROHUSILLOS



ELECTROHUSILLO ATC PARA CAMBIO AUTOMÁTICO DE PINZA DE SUJECCIÓN

**PARA METAL**

Par	De 38 a 420 Nm
Velocidad máxima	Hasta 50.000 rpm
Tipos de refrigeración	Líquida
Pinza	HSK A100 / A40 / A63 / E25 / E32 / E40 / ISO 40 / 50
N.º modelos	25

**PARA VIDRIO Y PIEDRA**

Par	De 9,5 a 270 Nm
Velocidad máxima	Hasta 16.000 rpm
Tipos de refrigeración	Líquida
Rodamientos	Acero / Cerámicos
Pinza	ISO 40 / 50
N.º modelos	9

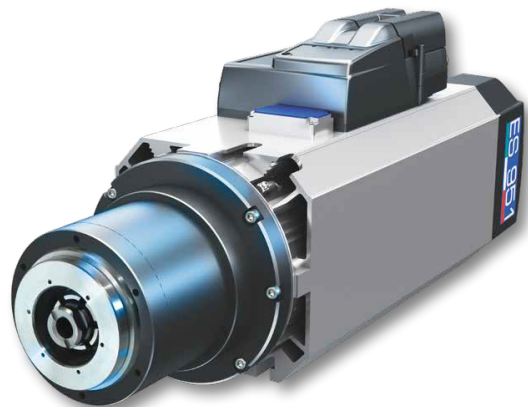
En **Tecnopower** trabajamos para que toda la información de nuestros catálogos sea correcta. Sin embargo, la exactitud de la información contenida en este catálogo no puede ser garantizada y carece de efectos vinculantes. Las dimensiones y valores se proporcionan a efectos orientativos. Para valores exactos consultar con nuestra oficina técnica. Las especificaciones y características del presente catálogo pueden ser modificadas en cualquier momento sin necesidad de previo aviso.

ELECTROHUSILLO ATC PARA CAMBIO AUTOMÁTICO DE PINZA DE SUJECCIÓN

SERIES ES950 | ES951 PARA SECTORES **MADERA, PLÁSTICOS Y ADVANCED MATERIALS**
(COMPOSITES, FIBRA VIDRIO, FIBRA CARBONO, ALUMINIO, ETC...)

PARA MADERA, ADVANCED MATERIALS Y PLÁSTICOS

Potencia	De 3,8 a 30 kW
Par	De 3 a 28,6 Nm
Velocidad máxima	Hasta 24.000 rpm
Tipos de refrigeración	Líquida / Ventilador eléctrico / Aire forzado
Pinza	ISO30 / ISO40 / HSK F50 / F63
N.º modelos	18



Herramienta de aire



Monitor de vibración



Control de velocidad redundante



Conexión de bus de campo



Sensor configuración remota



Encoder



Monitor temperatura motor



Montaje modular



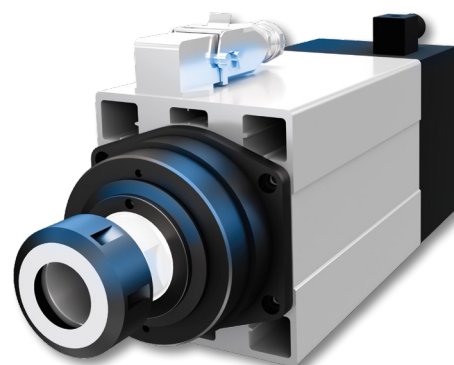
Monitor temperatura de rodamientos

ELECTROHUSILLOS MTC

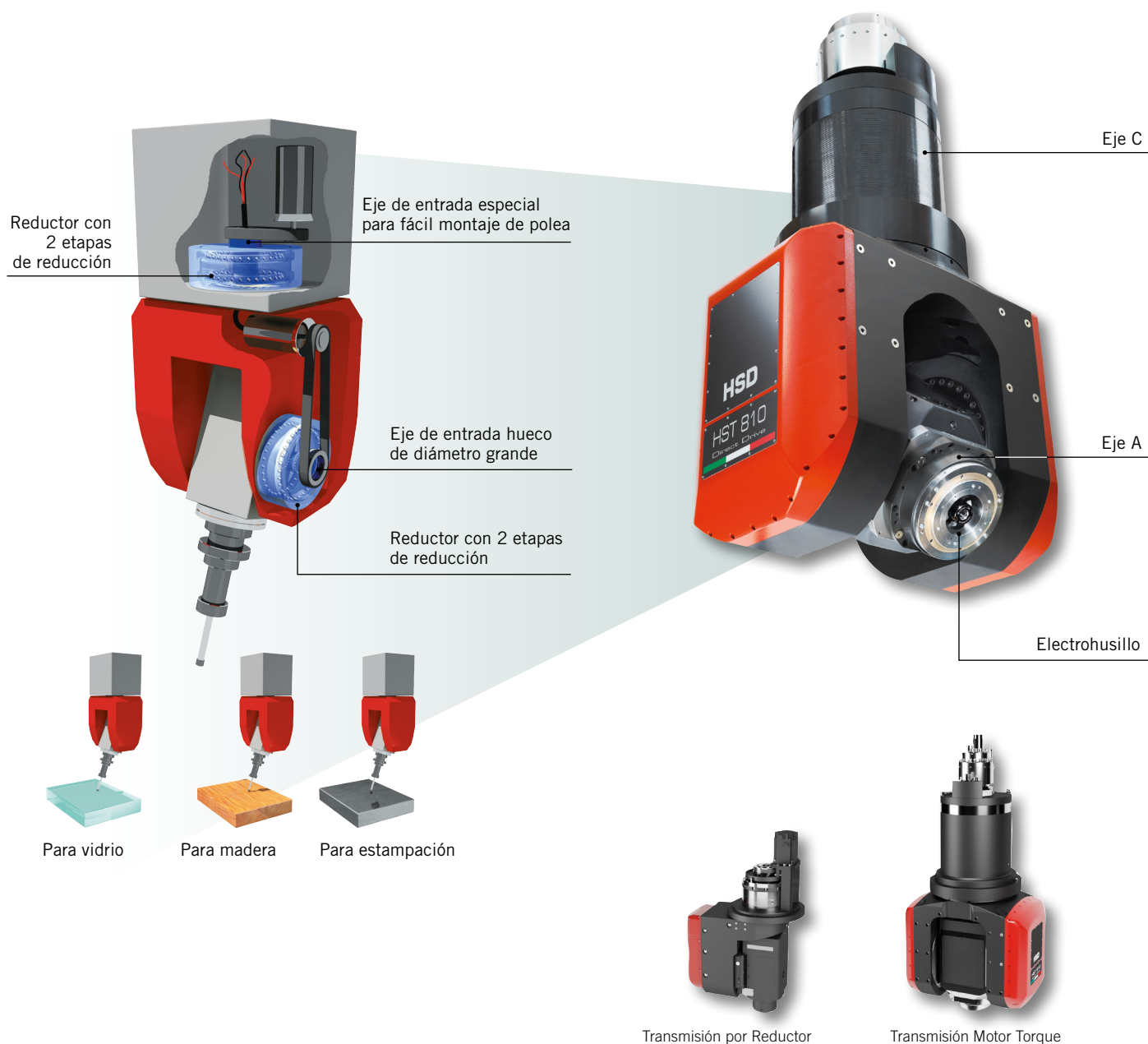
ELECTROHUSILLO MTC PARA CAMBIO MANUAL DE PINZA DE SUJECCIÓN

PARA MADERA

Potencia	De 1 a 11 kW
Velocidad máxima	Hasta 30.000 rpm
Tipos de refrigeración	Líquida / Ventilador eléctrico / Aire forzado
Pinza	ER 20, 25, 32, 40 / HSK C32, C40, C63
Nº modelos	25



IDEAL PARA 4º Y 5º EJE DE MÁQUINAS DE MECANIZADO



Par	Eje A	de 270 a 2.400 Nm
	Eje C	de 270 a 3.000 Nm
Velocidad máxima	Eje A	De 75 a 375%/seg
	Eje C	De 75 a 360%/seg
Precisión de posicionado	de 2 a 60 arcseg	
Tipo transmisión	Motor Torque / Reductor	
Nº modelos	19	

Diferentes opciones de electrohusillo según aplicación

PARA MÁQUINAS DE FRESADO Y TORNEADO DE METAL

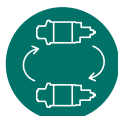


Sector	Metal
Par	750 Nm
Rotación máxima	120°
Precisión	± 5 arcseg
Fresado y torneado	
Sistema de anclaje	HIRTH
Nº modelos	3

**MODULAR**

El producto consta de 3 componentes principales:

- Husillo
- Carcasa
- Módulo de rotación

**ELECCIÓN DEL HUSILLO MÁS ADECUADO A SU NECESIDAD**

- La carcasa está diseñada para poder acomodar una variedad de husillos HSD cilíndricos estándar

**POSIBILIDAD DE PERSONALIZACIÓN DE LA CARCASA DEL ELECTROHUSILLO SEGÚN REQUISITOS DIMENSIONALES ESPECÍFICOS****CODIFICADORES DIRECTOS HASTA ± 5 ARCSEC**

- Precisión y calidad de montaje. El codificador está montado en posición fácilmente accesible desde la zona frontal

**POTENCIA DE FRENADO HASTA 4.000 Nm**

- Freno con alta potencia en cada posición y sin histéresis

FRENO DE SEGURIDAD

- El eje B permanece en posición sin presión en el sistema

**CON SISTEMA DE HIRTH PARA OPERACIONES DE FRESADO Y TORNEADO**

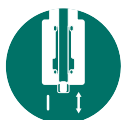
- En la versión FA290MT, el módulo de rotación y el husillo están equipados con un sistema HIRTH para intensificar exponencialmente el par de bloqueo del eje B y permitir operaciones de giro

CABEZALES DE PERFORACIÓN

CABEZALES PARA REALIZAR VARIOS TALADROS AL MISMO TIEMPO



Líquido refrigerante



Herramienta de fijación rápida (opcional)



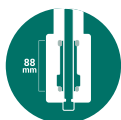
Lubricación automática



Máxima precisión a alta velocidad



Engranajes helicoidales



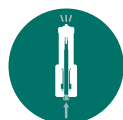
Guías extendidas para más precisión de perforación



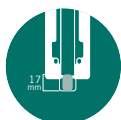
Kit de amortiguación neumática



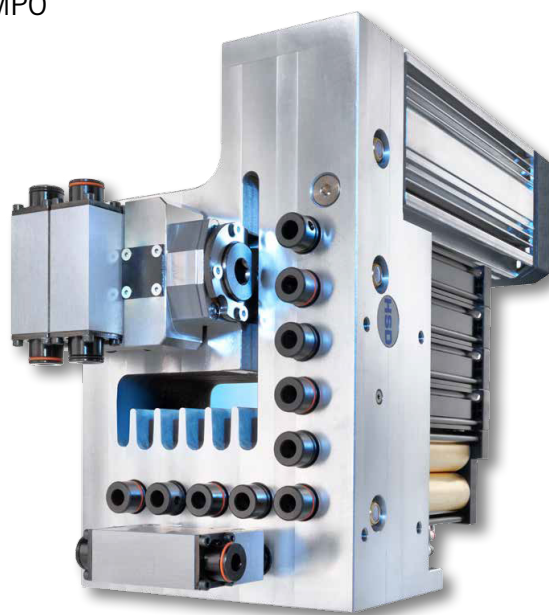
Camisas ovales para más potencia de perforación



Descarga de aire rápida para más productividad



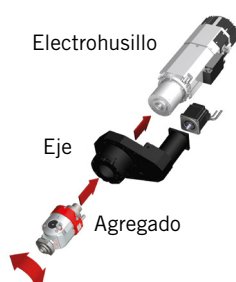
Salida del husillo 17 mm para más precisión de perforación



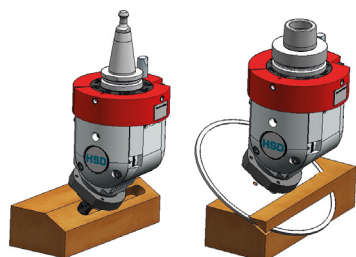
Sector	Madera
Varias combinaciones de taladros	
Nº modelos	17

AGREGADOS

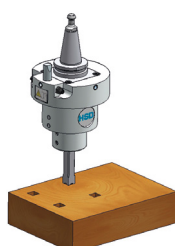
COMPLEMENTO PARA REALIZAR OPERACIONES CONCRETAS PARA LA MADERA



Dos salidas de herramienta. Ideal para moldear cerraduras



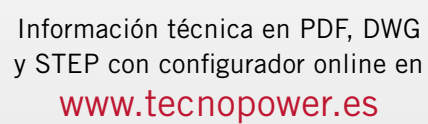
Salida de 1 cuchilla + alicates ER25 variables manualmente. Para fresado y cortes inclinados



Para hacer agujeros cuadrados



Sector	Madera
Tipos para:	Fresar
	Cortar
	Perforar
	"Floating Copier"



Carretera Laureà Miró, 407
08980 Sant Feliu de Llobregat · Barcelona · España
Tel. 93 656 80 50 · tp@tecnpower.es

www.tecnopower.es