



HEDELIUS



TILTENTA MILLTURN

+ Komplettbearbeitung in einer Aufspannung:

Reduzierte Umspannvorgänge für eine erhöhte Genauigkeit

+ NC-Rundtisch Ø 900 mm, bis 500 min⁻¹:

Bearbeitung großer und drehintensiver Werkstücke

+ Kombination von Dreh- und Fräsfunktionen:

Durchgängiger Bearbeitungsablauf ohne Maschinenwechsel



CNC-BEARBEITUNGSZENTREN
MADE IN GERMANY

TILTENTA MILLTURN

HEDELIUS



HEDELIUS setzt mit der TILTENTA 9 MILLTURN neue Maßstäbe und präsentiert sein erstes Fräs-Drehbearbeitungszentrum. Mit einem Tischdurchmesser von 900 mm und Drehzahlen von bis zu 500 min⁻¹ steht es für die vollständige Komplettbearbeitung in nur einer Aufspannung. Anstelle getrennt ausgeführter Dreh- und Fräsbearbeitungen ermöglicht die TILTENTA 9 MILLTURN die durchgängige Bearbeitung komplexer Werkstücke in einem stabilen, zuverlässigen Prozess. Das reduziert nicht nur das Umspannen, sondern auch Nebenzeiten und Prozessrisiken erheblich.

INTEGRIERTER NC-RUND- TISCH MIT DREHFUNKTION

- + 12 x sternförmige T-Nuten: 8 x 18H12, 4 x 18H7
- + Flüssigkeitsgekühlter Torque-Antrieb
- + Drehzahl 500 min⁻¹
- + Rundtischbelastung max. 1200 kg
- + Haltemoment max. 8000 Nm
- + Drehmoment max. 1744 Nm
- + Teilgenauigkeit < +/- 5"



TECHNISCHE DATEN

TILTENTA 9-2600 MILLTURN

Arbeitsbereich

X-, Y-, Z-Achse (V/H)	2600/2030 x 900 x 900/1005 mm
Schwenkbereich	-5° – +98° / -98° – +98°
Störkreisdurchmesser	Ø 1250 mm
Tischbeladung max.	1200 kg
NC-Rundtisch	12 x sternförmige T-Nuten: 8 x 18H12, 4 x 18H7

Leistung

Spindeldrehzahl	15.000 min ⁻¹
Spindelleistung	50 kW, 217 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK T63
Eilgang X-, Y-, Z-Achse	40/40/40 m/min

Werkzeugmagazin

Kapazität (optional)	60 / 130 / 175 / 240* / 324*
Werkzeuglänge max.	330 mm

*STANDBY Magazin inkl. Kegelreinigungsstation

