

# ***DIGIT CN***

**DIGIT E CN**

**DIGIT VR CN**



**CE**



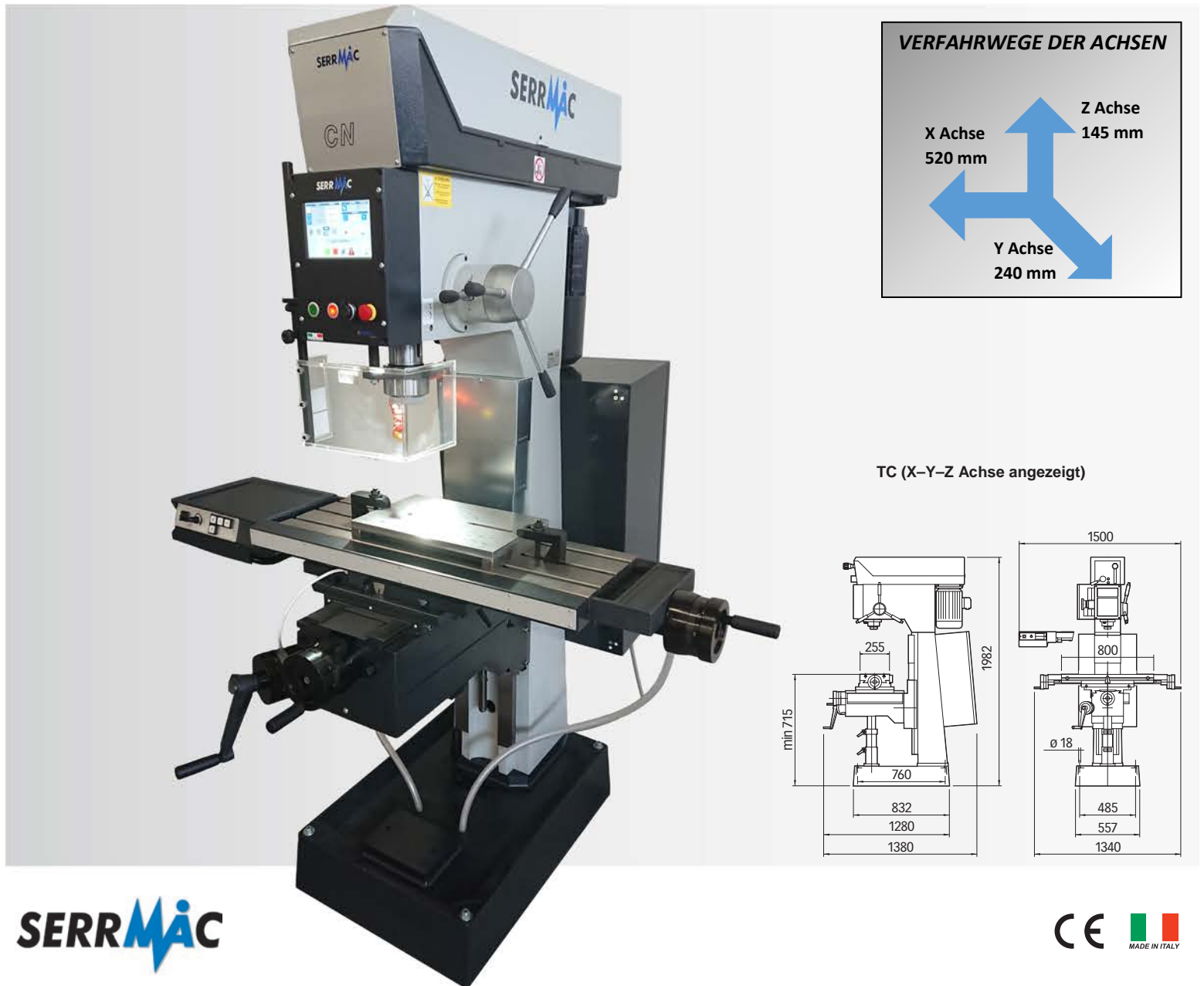
**SERRMAC**

# Bohrer - Fräser mit kontinuierliches verfahren der interpolierten X- und Y-Achse und Programmierung der Arbeitszyklen an der NC-Steuerung

Die Maschine verfügt über Datenverbindungen, 128 Mb freien Speicher, 4 Nullpunkte und läuft mit einer Software, die auf INDUSTRIE 4.0 ausgelegt ist (ohne Anbindung an die firmeninternen Systeme).

Alle Achsenmotoren sind vom Typ Brushless.

Es können verschiedene die auch über eine Kabelverbindung oder über WLAN aus der Ferne eingegeben werden können (CAD/CAM).



## - LIEFERBARES ZUBEHÖR -

- Spindelachse mit Werkzeugaufnahme ISO 40 und Zwischenhülse DIN 2080
- Spindelachse mit Bohrung für Zwischenhülse 4 cm
- Auffangschale für Späne und Tropfwasser der Kühlanlage
- Pneumatische Werkzeugfreigabe ISO 40 - DIN 2080
- Zentrale Schmieranlage für Führungen
- Vertikaler Schnellvorschub des Tisches
- Teleskophalterung Bohrtisch
- Gehäuse
- Schale auf Kreuztisch
- WLAN-Verbindung

# DIGIT CN VR

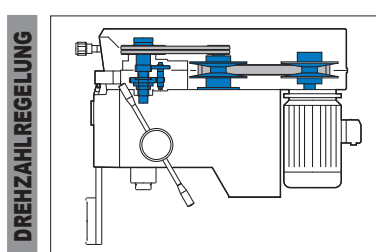
<b>STANDARDKONFIGURATION</b>	<i>Digitale Anzeige der Achsenposition</i>	<b>TECHNISCHE DATEN</b>	<b>BOHRVERMÖGEN</b>	<b>Ø 50</b>
	<i>7 Zoll Touchscreen</i>		<b>GEWINDESCHNEIDELEISTUNG</b>	<b>M26</b>
	<i>Programmierung und Verwaltung der Arbeitszyklen an der NC-Steuerung</i>		<b>SPINDELAUFNAHME</b>	<b>CM4</b>
	<i>Kontinuierliches Verfahren der interpolierten X- und Y-Achse mit Brushless-Motoren und NC-Steuerung</i>		<b>SPINDELVORSCHUB</b>	<b>145 mm</b>
	<i>Verfahren der Z-Achse mit automatischem elektromechanischem Absenken</i>		<b>PINOLENDURCHMESSER</b>	<b>72 mm</b>
	<i>LED-Beleuchtung</i>		<b>DREHZAHLEVERSTELLUNG</b>	<b>VARIATORE RITARDO</b>
	<i>Gewinde mit Schütz 24V</i>		<b>SPINDELDREHZAHLEN</b>	<b>32 – 2.340 rpm</b>
	<i>X-Y-Kugelgewindespindeln</i>		<b>LÄNGSVORSCHUB X AXSE</b>	<b>520 mm</b>
	<i>Kreuztisch</i>		<b>QUERVORSCHUB Y AXSE</b>	<b>240 mm</b>
		<b>MOTORLEISTUNG</b>	<b>2,2 - 3 KW</b>	

# DIGIT CN E

<b>STANDARDKONFIGURATION</b>	<i>Digitale Anzeige der Achsenposition</i>	<b>TECHNISCHE DATEN</b>	<b>BOHRVERMÖGEN</b>	<b>Ø 50</b>
	<i>7 Zoll Touchscreen</i>		<b>GEWINDESCHNEIDELEISTUNG</b>	<b>M26</b>
	<i>Programmierung und Verwaltung der Arbeitszyklen an der NC-Steuerung</i>		<b>SPINDELAUFNAHME</b>	<b>CM4</b>
	<i>Kontinuierliches Verfahren der interpolierten X- und Y-Achse mit Brushless-Motoren und NC-Steuerung</i>		<b>SPINDELVORSCHUB</b>	<b>145 mm</b>
	<i>Verfahren der Z-Achse mit automatischem elektromechanischem Absenken</i>		<b>PINOLENDURCHMESSER</b>	<b>72 mm</b>
	<i>LED-Beleuchtung</i>		<b>DREHZAHLEVERSTELLUNG</b>	<b>INVERTER</b>
	<i>Gewinde mit Schütz 24V</i>		<b>SPINDELDREHZAHLEN</b>	<b>100 – 2.100 rpm</b>
	<i>X-Y-Kugelgewindespindeln</i>		<b>LÄNGSVORSCHUB X AXSE</b>	<b>520 mm</b>
	<i>Kreuztisch</i>		<b>QUERVORSCHUB Y AXSE</b>	<b>240 mm</b>
		<b>MOTORLEISTUNG</b>	<b>2,2 - 3 KW</b>	



**Standard:** Automatischer und elektromagnetischer Spindelvorschub



**VR:** Variator stufenlos mit Vorgelege



7 Zoll Touchscreen

Die Programmierung der NC-Steuerung kann durch Teachen erfolgen, durch Eingabe der Daten in die voreingestellten Arbeitsprogramme im Speicher oder über eine Programmierung in einer Programmiersprache nach ISO-Standard.



DE - 06/2019



**SERRMAC INTERNATIONAL S.r.l.**  
Via delle Industrie, 9 - 33070 POLCENIGO (PN) - Italy  
Tel. +39 0434 671021 - Fax +39 0434 671031  
info@serrmac.it  
www.serrmac.it



Vertragshändler

Das Unternehmen ist berechtigt, ohne Mitteilung jede Abänderung vorzunehmen