

HAAS

ST-45/L - Hybrid
VB 12



Hightech von heimatec - Werkzeuge und Systeme für die produktive Dreh- und Fräsbearbeitung

heimatec gehört zu den internationalen Technologie- und Qualitätsführern von Präzisionswerkzeugen und ist auf die Entwicklung und Herstellung von hochpräzisen festen und angetriebenen Werkzeugen für alle CNC-Drehmaschinen, CNC-Dreh-Fräszentren und CNC-Bearbeitungszentren spezialisiert.

Die Produktpalette* reicht von statischen BMT- und VDI-Werkzeughaltern über angetriebene Werkzeuge bis hin zu hochkomplexen kundenbezogenen Individuallösungen. heimatec, mit Hauptsitz in Renchen, besitzt eine Tochtergesellschaft in Asien und Indien sowie zahlreiche Repräsentanzen und Handelspartner über den ganzen Globus verteilt.

*UNSERE PRODUKTE

Feste Werkzeughalter

Angetriebene Werkzeugeinheiten

Präzisionswerkzeuge

Werkzeuge für Dreh- und Bearbeitungszentren

Werkzeuge für Langdrehautomaten

Werkzeugwechsel- und Schnellwechselsysteme

Werkzeugsysteme für die Verzahnungsherstellung

Digitales Werkzeugmanagement


Das Katalog-Werk einschließlich aller seiner Teile ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne Zustimmung der Rechteinhaber unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

heimatec GmbH behält sich Änderungen technischer Art jederzeit ohne Vorankündigung vor. Dies gilt insbesondere bei Anpassungen an neue oder geänderte internationale Normen oder bei Weiterentwicklungen unserer Produkte oder Herstellungsprozesse.

Die aktuelle Version unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) finden Sie auf unserer Webseite.

Artikel-Nr.

Bezeichnung

| | | |
|---|--|------------------------|
| 8 010 46 178 | Axial-Bohr- und Fräskopf ER 32 AX UT | |
| | Gewicht [kg]: | 3.540 |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 32 A - u-tec |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 50 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | gleich |
| | Kühlmittel: | EK |
| | Hinweis: | rundes Gehäuse ø 84 |
| 8 010 46 179 | Axial-Bohr- und Fräskopf ER 32 AX UT IK | |
| | Gewicht [kg]: | 3.750 |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 32 A - u-tec |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 50 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | gleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 25 |
| | Hinweis: | rundes Gehäuse ø 84 |
| 8 010 47 112 | Axial-Bohr- und Fräskopf HT 5 IK | |
|  | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | HT 5 |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 50 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | gleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 100 |
| | Hinweis: | rundes Gehäuse ø 84 |
| 8 010 47 139 | Axial-Bohr- und Fräskopf Weldon 25 IK | |
| | Gewicht [kg]: | 4.300 |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | Weldon (DIN 1835 B) 25 |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 50 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | gleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 25 |
| | Hinweis: | rundes Gehäuse ø 84 |

| Artikel-Nr. | Bezeichnung | |
|----------------------|--|---------------------|
| 8 019 46 080 | Axial-Bohr- und Fräskopf ER 32 | |
| | Gewicht [kg]: | 7.520 |
| | Zusatzbezeichnung: | achsversetzt |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 32 |
| | Übersetzung [i]: | 2:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 80 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 3000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | EK |
| | Hinweis: | verstärkte Lagerung |
| Achsversatz [mm]: | 50 | |
| 8 019 47 054 | Axial-Bohr- und Fräskopf ER 40 IK | |
| | Gewicht [kg]: | 7.200 |
| | Zusatzbezeichnung: | achsversetzt |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 40 |
| | Übersetzung [i]: | 2:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 80 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 3000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 25 |
| Hinweis: | verstärkte Lagerung | |
| Achsversatz [mm]: | 50 | |
| 8 019 47 055 | Axial-Bohr- und Fräskopf ER 40 | |
| | Gewicht [kg]: | 7.930 |
| | Zusatzbezeichnung: | achsversetzt |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 40 |
| | Übersetzung [i]: | 3:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 84 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 3000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | EK |
| | Hinweis: | verstärkte Lagerung |
| Achsversatz [mm]: | 50 | |
| 8 030 46 345 | Winkel-Bohr- und Fräskopf ER 32 AX UT | |
| | Gewicht [kg]: | 5.420 |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 32 A - u-tec |
| Übersetzung [i]: | 1:1 | |
| Drehmoment max [Nm]: | 50 | |

| Artikel-Nr. | Bezeichnung | |
|---------------------|---|-----------------|
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | EK |
| | Mittenmaß [mm]: | 69 |
| 8 030 46 361 | Winkel-Bohr- und Fräskopf ER 32 AX UT IK | |
| | Gewicht [kg]: | 5.930 |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 32 A - u-tec |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 50 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 140 |
| | Mittenmaß [mm]: | 69 |
| 8 030 47 110 | Winkel-Bohr- und Fräskopf HT 5 | |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | HT 5 |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 50 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | EK |
| | Mittenmaß [mm]: | 69 |
| 8 030 47 116 | Winkel-Bohr- und Fräskopf HT 5 IK | |
| | Gewicht [kg]: | 6.380 |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | HT 5 |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 50 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 140 |
| | Mittenmaß [mm]: | 69 |
| 8 030 47 146 | Winkel-Bohr- und Fräskopf ER 40 IK | |
| | Gewicht [kg]: | 6.280 |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 40 |
| | Übersetzung [i]: | 2:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 63 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 3000 |

| Artikel-Nr. | Bezeichnung | |
|---------------------|--|----------------------|
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 140 |
| | Mittenmaß [mm]: | 69 |
| 8 040 45 051 | Schwenkkopf ± 90° verstb ER 25 AX UT | |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 25 A - u-tec |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 25 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | EK |
| | Mittenmaß [mm]: | 87 |
| 8 040 45 084 | Schwenkkopf ± 90° verstb ER 25 AX UT IK | |
| | Ausführung: | links |
| | Werkzeugantrieb: | Kupplung |
| | Schaftgröße [mm]: | 40.00 |
| | Schafttyp: | VDI |
| | Werkzeugaufnahme: | ER 25 A - u-tec |
| | Übersetzung [i]: | 1:1 |
| | Drehmoment max [Nm]: | 25 |
| | Drehzahl max [1/min]: | 6000 |
| | Drehrichtung: | ungleich |
| | Kühlmittel: | IK/EK |
| | Druck max [bar]: | 140 |
| | Mittenmaß [mm]: | 87 |
| 8 209 15 000 | Adapter für VDI 50 | |
| | Gewicht [kg]: | 9.160 |
| | Schafttyp: | BMT |
| | Masch. Seit. Aufnahme: | Zentrierbohrung ø 20 |
| | Werkzeugaufnahme: | DIN 69880 - 50 |
| | Kühlmittel: | EK |
| | Mittenmaß [mm]: | 41,4 |

heimatec.u-tec®

heimatec.de

Produkte / Werkzeugwechselsysteme /
Wechselsystem u-tec®



Ausführungen siehe Katalog



heimatec.easy-quick

heimatec.de

Produkte / Werkzeugwechselsysteme /
Schnellwechselsystem easy-quick HT



Ausführungen siehe Katalog



heimatec.Capto™

heimatec.de

Produkte / Werkzeugwechselsysteme /
Schnellwechselsystem heimatec.Capto™



Ausführungen siehe Katalog



heimatec.accessories

heimatec.de

Produkte / Zubehör



Ausführungen siehe Katalog





● heimatec-Niederlassungen

○ unsere weltweiten Vertretungen

heimatec[®]

heimatec GmbH
Präzisionswerkzeuge
Carl-Benz-Str. 4
77871 Renchen
Deutschland

T +49 7843 9466 0
www.heimatec.de
info@heimatec.de

Die Kontaktdaten unserer weltweiten Handelspartner finden Sie auf unserer Internetseite:
<https://heimatec.com/handelspartner>