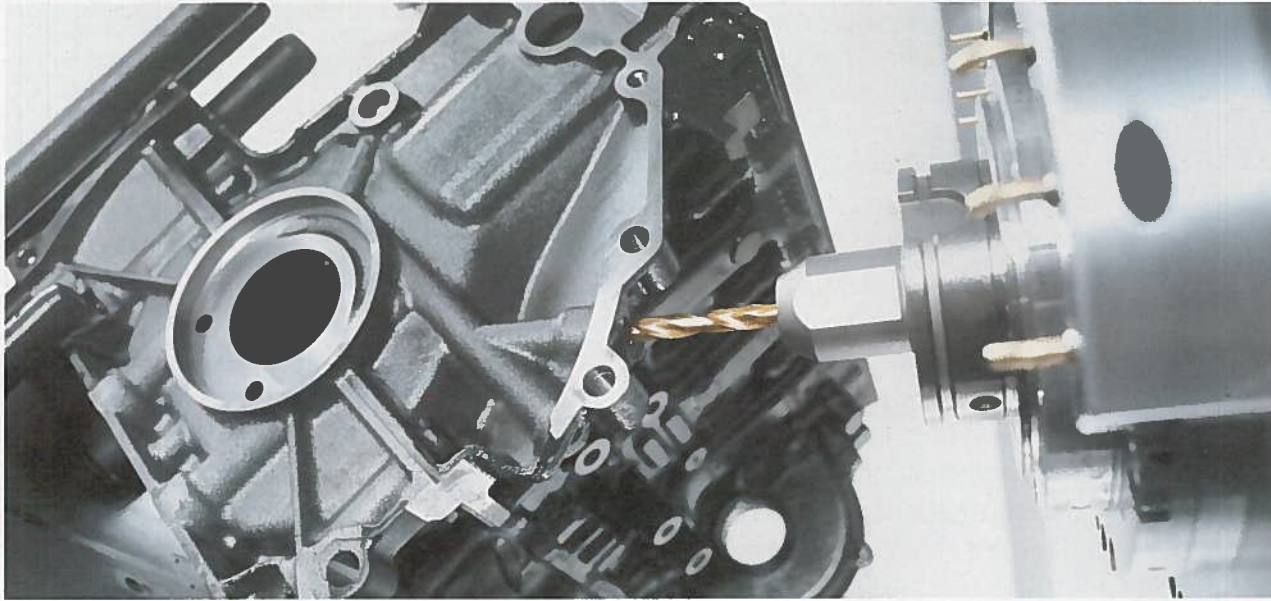


DMC H *linear* – Hochdynamische Linearantriebs- technik mit bis zu 100 m/min für höchste Dauergenauigkeit.



Schwenkrundtisch mit Schwenkwinkel von 225° – hochproduktive 5-Achs-Komplettbearbeitung in einer Aufspannung.

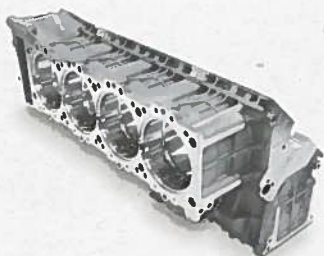
Ob hochproduktiv oder flexibel, der umfangreiche Baukasten der Horizontal-Bearbeitungszentren DMC 60 / 80 H *linear* bietet für jede Anwendung eine Lösung. Linearantriebe in allen Hauptachsen, mit Eilgängen von bis zu 100 m/min und Beschleunigungen von bis zu 10 m/s², bieten höchste Dyna-

mik bei gleichzeitig einzigartiger Präzision. Die uneingeschränkte Kranbelastung bei Maschinen mit Palettenwechslern, der gut einsehbare Arbeitsraum und die optimal zugängliche Fluidbox unterstreichen die hervorragende Ergonomie dieser Maschinen und überzeugen im produktiven Einsatz.

DMC 60 H *linear*
Nur 17,2 m² Platzbedarf
für Maschine mit
Palettenwechslern und
Späneförderer

HIGHLIGHTS DER DMC 60 H *linear*

- **Produktiv** – Linearantriebe in allen Achsen mit bis zu 100 m/min Eilgang, 10 m/s² Beschleunigung und 2,5 s Span-zu-Span-Zeit
- **Präzise** – Dauergenau durch Linearantriebe, Kreisformgenauigkeit bis zu 5 µm, Rundheit bis zu 6 µm
- **Flexibel** – NC-Rundtisch oder Schwenkrundtisch für die 5-Achs-Simultanbearbeitung
- Kompaktes Radmagazin für 100 % haupt- und nebenzeitparalleles Rüsten ab 2 Rädern



500 x 300 x 250 mm
Kurbelgehäuse / Automotive
Material: AlSi8Cu3
Bearbeitungszeit: 24,5 Min.



TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X / Y / Z: 630 / 800 / 850 mm;
Eilgang: 100 / 100 / 100 m/min; Spindeldrehzahl: 12.000 min⁻¹;
Leistung: 20 kW; Drehmoment: 110 Nm; Werkstückgröße:
ø 800 x 1030 mm; Werkstückgewicht: 600 kg;
Werkzeugmagazin: 40 (63 / 123 / 183 / 243 / 303) Plätze

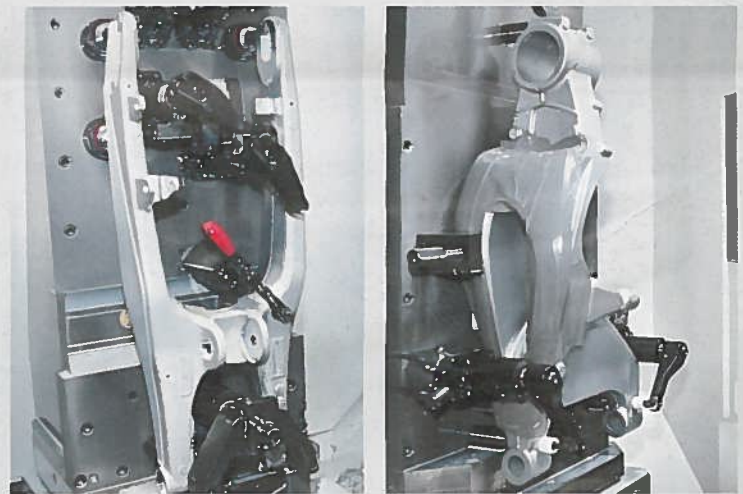
linear **DRIVE**

– **Höchste Dynamik und Dauergenauigkeit**
– **5 Jahre Gewährleistung**

Maximale Qualität in kürzester Zeit dank Linearantrieben.



Gleich drei neue DMC 60 H *linear* bearbeiten bei ZBG anspruchsvolle Motorradteile in kürzester Zeit und höchster Qualität.



Gegenüber Horizontalzentren mit Kugelrollspindeln spart ZBG bei diesen Werkstücken dank der DMC 60 H *linear* etwa 20 bis 25 % der Fertigungszeit pro Teil.

In über 20 Geschäftsjahren hat sich die **ZBG Zerspanungstechnik Bruck GmbH** zu einem wichtigen Systemlieferanten für Kunden aus dem Automobil- und Motorradbau entwickelt. **BMW, Audi und KTM** sind nur drei der namhaften Branchengrößen, die ihre komplette Wertschöpfungskette für wichtige Zulieferteile den ZBG-Spezialisten überlassen. So fertigt und montiert das Unternehmen mit seinen 200 Fachkräften **komplexe Motoren- und Fahrwerksbaugruppen**.

Dem Firmenmotto „**Höchstleistung an Präzision, Qualität und Flexibilität**“ kann ZBG allein mit modernen Hightech-Werkzeugmaschinen gerecht werden – darunter gleich **drei neue DMC 60 H *linear***. Entscheidender Faktor seien die exzellenten Ergebnisse bezüglich **Werkstückgeometrie und Oberflächengüte** im Kontext mit **hoher Produktivität** gewesen, so Markus Forster, Geschäftsführer von ZBG: „So konnten wir dank der DMC 60 H *linear* die **Fertigungszeit bei gleicher Qualität um bis zu 25 % reduzieren**.“

ZBG Zerspanungstechnik Bruck GmbH
Sandmühlweg 8, 92436 Bruck i. d. Opf.
Tel.: +49 (0) 9434 / 201-0
Info@zbg.de, www.zbg.de

