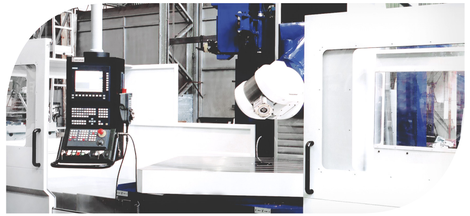
SCHWERE ARBEIT LEICHT GEMACHT

Von der Konzeption bis **zur Fertigung bietet unsere erstklassige interne Entwicklungsabteilung** unseren Kunden die besten technischen Lösungen und Support.



DIE HERAUSFORDERUNG

ISA ist **die umfassendste Palette von Fräsköpfen auf dem Markt für die Schwerindustrie,** und wo der Standard ist nicht für die Anwendung geeignet, können wir unsere **Systeme wunschgemäß individuell einrichten und die Fräsköpfe mit der gleichen Präzision und Effizienz entwerfen und herstellen.**

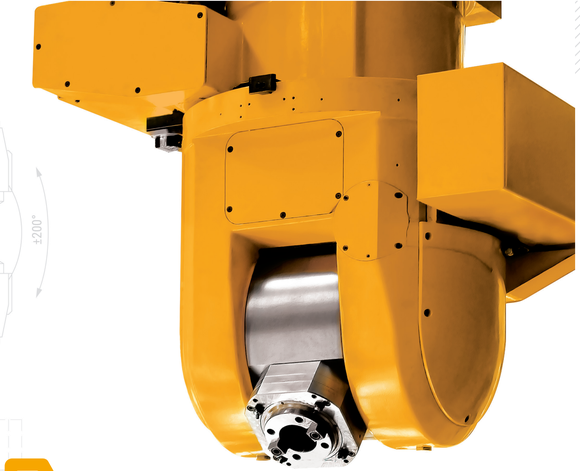
EUROMAGROUP

MADE IN ITALY

CMTI · ISA · DRILL MATIC

DRILLING AND TAPPING UNITS
SLIDE UNITS
SPINDLE UNITS

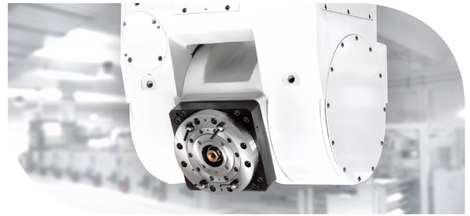
ROTARY TABLES
WORKHOLDING DEVICES
MILLING HEADS



by EUROMAGROUP

STRONG TO MAKE LIGHT HEAVY WORK

*From design concept to manufacturing **our first Class internal engineering department** offers the best technical solutions and support to our customers.*



THE CHALLENGE

*ISA is **the most complete range of milling heads on the market for heavy industry,** and where the standard does not find the application, a **customatization is designed and manufactured with the same precision and efficiency.***

SCHWENKÖPFE UND RECHTWINKLIGERKÖPFE ◄
WINKELKÖPFE ◄
HAND AUTOMATISCH DOPPELSPINDELN ◄
VERLÄNGERTE SPINDELN ◄
MASSGESCHNEIDERTERKÖPFE ◄

Übersicht

EUROMAGROUP
Via Cavour, 5 - 40012 Calderara di Reno (BO) Italy
Tel.: +39 051 75 54 23 | info@euromagroup.com
WWW.EUROMAGROUP.COM

EN MILLING HEADS

DE FRÄSKÖPFE

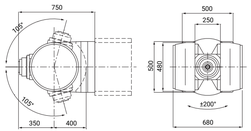
The Overview

► TILTING AND ORTHOGONAL HEADS
► RIGHT ANGLE HEADS
► EXTENSION UNITS
► MANUAL OR AUTOMATIC HEADS
► TAILOR MADE HEADS

KW2 HS

Tilting head with 2 continuous axes
Gear transmission with backlash reduction device
Schwenkkopf mit 2 Dauer Achse
Gang-Getriebe mit spielReduktionsEinrichtung

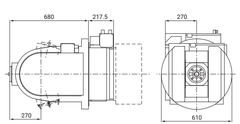
- *Tool taper* Werkzeughalte: HSK A-63
- *Speed* Spindeldrehzahl: 18000 / 16000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 60 / 100 Nm



KW2 HT

Tilting head with continuous axes. Worm&gear transmission with backlash reduction device
Schwenkkopf mit kontinuierlichen Achsen. Übertragung Schneckengetriebe mit spielReduktionsEinrichtung

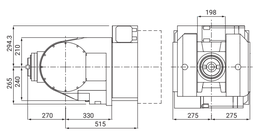
- *Tool taper* Werkzeughalte: MAS BT 50 / ISO 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3000 rpm (Option 4000 rpm)
- *Torque* Spindeldrehmoment: 1500 Nm



KW2 HT Small

Tilting head with continuous axes. Worm&gear transmission with backlash reduction device
Schwenkkopf mit kontinuierlichen Achsen. Übertragung Schneckengetriebe mit spielReduktionsEinrichtung

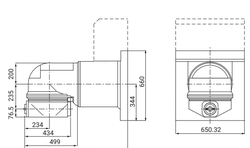
- *Tool taper* Werkzeughalte: MAS BT 50 / ISO 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 1000 Nm



TX2 HT

Orthogonal head with 2 index axes.
Axes rotation through machine spindle
Orthogonalkopf mit 2 Achsen Index.
Achsen Drehmaschinenspindel durch

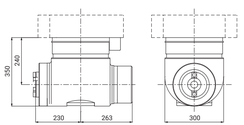
- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3000 rpm (Option 4000 rpm)
- *Torque* Spindeldrehmoment: 1000 Nm
- *Positions* Positionen: 144x2.5° (Option 360x1°)



TX1 HT

Head with one index and Direct Drive
Kopf mit einer Index und Direct Drive

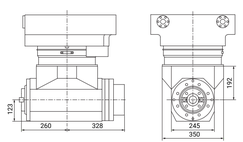
- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3500 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 900 Nm
- *Positions* Positionen: 144x2.5° (Option 360x1°)



TX1 HT 2000

Head with one index and Direct Drive
Kopf mit einer Index und Direct Drive

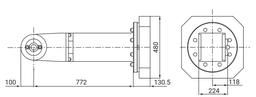
- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 2000 Nm
- *Positions* Positionen: 144x2.5° (Option 360x1°)



TM1 EX HT

Manual square extension head
Hand ortogonal Verlängerung Kopf

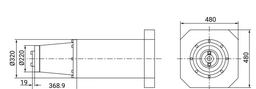
- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 1500 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 750 Nm



EX HT

Extension spindle up to 1000 mm
Spindelverlängerung bis 1000 mm

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 1500 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 750 Nm



TX2 HT 45°

Universal head with 2 index axes. Axes rotation through machine spindle
Universalkopf mit 2 Achsen Index.Achsen Drehmaschinenspindel durch

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 40 / ISO 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 2500 ÷ 4000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 250 ÷ 1500 Nm
- *Positions* Positionen: 144x2.5° (Option 360x1°)

KW2 1HS

Tilting head with 2 continuous axes.
Gear transmission with backlash reduction device
Schwenkkopf mit 2 Dauer Achse.
Gang-Getriebe mit spielReduktionsEinrichtung

- *Tool taper* Werkzeughalte: HSK A-63
- *Speed* Spindeldrehzahl: 18000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 28 Nm

KW2 HS DD

Tilting head with continuous axes and Direct Drives
Schwenkkopf mit kontinuierlichen Achsen und Direktantriebe

- *Tool taper* Werkzeughalte: HSK A-63
- *Speed* Spindeldrehzahl: 18000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 100 Nm

TX2 1HS

Orthogonal compact head with 2 index axes.
Gear transmission with backlash reduction device
Orthogonalen kompakten Kopf mit 2 Achsen Index.
Gang-Getriebe mit spielReduktionsEinrichtung

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 40 / HSK A-63
- *Speed* Spindeldrehzahl: 12000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 28 Nm

TM2 HT 45°

Manual universal head with two axes
Manuelle Universalkopf mit zwei Achsen

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 1500 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 750 Nm

TM1 V

Extended at "V" angoular head
Bei "V" angoular Kopf erweitert

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO40 / BT 40
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 450 Nm

KM1 HT

Manual head with one index axis.
Worm&gear transmission
Hand Kopf mit einer Index-Achse.
Worm&gear transmission

- *Tool taper* Werkzeughalte: HSK A-63
- *Speed* Spindeldrehzahl: 18000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 100 Nm

KM2 HT

Manual 2 axis fork head
Handbuch 2 Achse Gabelkopf

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 1500 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 1500 Nm

TX1 HT 45°

Automatic horizontal and vertical spindle axis
Automatische horizontale und vertikale Spindelachse

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 1500 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 1500Nm

TX2 HT 45°

Manual two axis head at 45°
Manuelle zwei Achs-Kopf bei 45 °

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 2000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 2000 Nm

EP HT

Extended automatic one axis head. With automatic tool clamping/unclamping and internal tool coolant
Erweiterte automatische eine Achse Kopf. Mit automatischem Werkzeug Spannen / Lösen und interne Kühlmittelzufuhr

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 2000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 1200 Nm
- *Positions* Positionen: ±120x1°

TX1 HT H/V

Automatic double spindle head
Automatic double spindle head

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 4000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 1000 Nm

KW2 HS

Automatic two axis head
Automatische Zwei-Achsen-Kopf

- *Tool taper* Werkzeughalte: HSK A-63
- *Speed* Spindeldrehzahl: 18000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 60 Nm

TW1 HT

Automatic one ortogonal axes
Automatische einem orthogonalen Achsen

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 60 / BT 60
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 3000 Nm
- *Positions* Positionen: ±105x1°

TX2 HT 45°

Automatic 2 axis head
Automatische 2-Achsen-Kopf

- *Tool taper* Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- *Speed* Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- *Torque* Spindeldrehmoment: 2000 Nm
- *Positions* Positionen: 1/1000°