



Im Laufe der Jahre hat die Hardinge Group™ sowohl ihr Produktangebot als auch die Geschäftstätigkeit stetig erweitert. Heute ist das Unternehmen zu einem Global Player mit Geschäftstätigkeit in Nordamerika, Europa und Asien herangewachsen. Zusätzlich zur Konstruktion und Herstellung von Drehzentren und Spannzangen ist Hardinge mit den Markennamen der Hardinge Familie Kellenberger, Jones & Shipman, Hauser, Tschudin, Usach und Voumard ein Weltführer bei Schleiflösungen.

Das Unternehmen konstruiert und produziert außerdem Bridgeport Bearbeitungszentren und andere Industrieprodukte für die Anwendung in den Bereichen der Materialzerspanung, schlüsselfertiger Automatisierungslösungen und Spannvorrichtungen.

Erwarten Sie mehr von Ihren Hardinge-Produkten. Nutzen Sie Hardinge-Präzision und Zuverlässigkeit für Produktivitäts- und Werterhöhung!

Rufen Sie uns noch heute an, wir haben Ihre Antwort.

#### Nordamerika

Hardinge Inc.  
 General Information: 607-734-2281  
 Sales Fax: 607-734-8819  
 Workholding Fax: 607-734-3886  
 Service: 800-424-2440  
 www.hardinge.com

#### Kanada

Canadian Hardinge Machine Tools Ltd.  
 Tel: 800-468-5946  
 Fax: 607-734-8819

#### China

Hardinge Machine (Shanghai) Co. Ltd.  
 Hardinge China Limited  
 Tel: 0086 21 38108686  
 Fax: 0086 21 38108681

Hardige Precision Machinery (Jiaxing) Co., Ltd.  
 Economic and Technology Development Zone  
 Tel: 0573-82601088  
 Fax: 0573-82601988

#### Deutschland

Hardinge GmbH  
 Tel: +49 2151 49649-0  
 Fax: +49 2151 49649-99

#### UNITECH-Maschinen GmbH

Clemens-Winkler-Straße 6  
 D-09116 Chemnitz  
 Tel. +49 371 40029-0  
 Fax. +49 371 40029-99  
 info@unitech-maschinen.de  
 www.unitech-maschinen.de

#### Taiwan

Hardinge Machine Tools B.V.  
 Tel: 886 49 2260536  
 Fax: 886 49 2252203  
 cs@hardinge.com.tw

#### Schweiz

L. Kellenberger & Co. AG  
 Tel: +41 (0)71 242 91 11  
 Fax: +41 (0)71 242 92 22  
 info@kellenberger.com  
 www.kellenberger.net

L. Kellenberger & Co. AG  
 Tel: +41 (0)32 344 11 52  
 Fax: +41 (0)32 341 13 93  
 info@kellenberger.com  
 www.kellenberger.net

#### Großbritannien

Jones & Shipman Hardinge  
 Tel: +44 (0)116 2013000  
 Fax: +44 (0)116 2013002  
 info@jonesshipman.com  
 www.jonesshipman.com



## HARDINGE TALENT® Serie 42/51 Performance-Drehzentren



www.hardinge.com



MASCHINENKONFIGURATIONEN

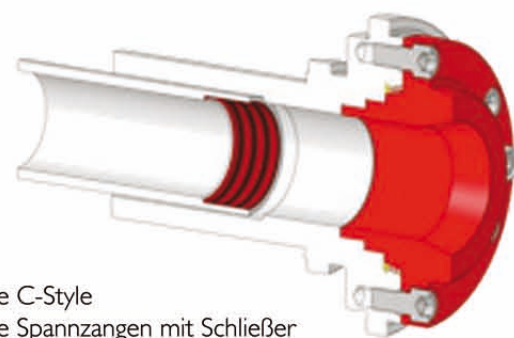
Die Maschinen der Hardinge TALENT®-Serie bieten eine außergewöhnliche Kombination von Eigenschaften für Genauigkeit, Flexibilität und hohe Lebensdauer in kompaktem Design. Die einzigartige Collet-Ready Haupt- und Gegenspindelkonstruktion erhöht die Werkstückgenauigkeit und verbessert die Oberflächenqualität. Die TALENT®-Serie verfügt über zwei verschiedene Grundstrukturen mit steifem Gussbett, Schwerlast-Linearführungen und Kugelrollspindeln sowie viele zusätzlichen Standardausstattungen, wie z. B. Kühlmittel über Kugeldüsen und durch das Werkzeug, Kühlmittel für Haupt- und Gegenspindel, Fußschalter, Interface für Späneförderer und Stangenlademagazin und Druckluftanschluss mit Schlauch und Druckluftpistole. Die Maschinen sind mit Fanuc 0iTF-Steuerung oder mit Siemens 828D-Steuerung erhältlich. Beide sind mit vielen Zusatzmerkmalen ausgestattet.

Wählen Sie aus den folgenden Leistungsmerkmalen und Sie erhalten eine wahrhaft vielseitige Werkzeugmaschine mit der Qualität, die Sie von jedem Hardinge-Produkt erwarten können.

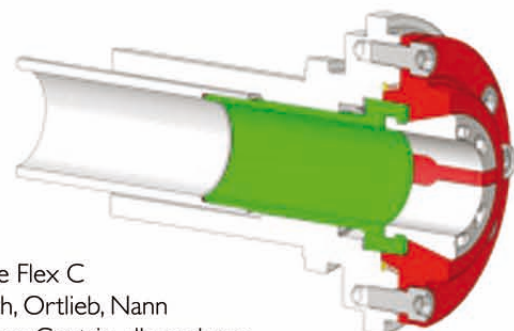
- Servo-Reitstock
- Angetriebene Werkzeuge
- Y-Achse
- Gegenspindel

Der Hardinge Vorteil

Die Spindelkonstruktion erlaubt die Verwendung sowohl von Spannzangen als auch von Backenfuttern ohne Spindeladapter. Die Hardinge 16C-Spannzangen sitzen direkt in der Spindel nahe bei den Spindellagern. Die Genauigkeit der Spindel überträgt sich damit direkt auf das Werkstück.



- Hardinge C-Style
- Hardinge Spannzangen mit Schließer
- Hardinge Sure Grip Erweiterungssysteme
- Hardinge Sure Grip Backenfutter



- Hardinge Flex C
- Hainbuch, Ortlieb, Nann
- SZM, MicroCentric, alle anderen

TALENT® 42 / 51 KURZBETT

- 2 Achsen
- Angetriebene Werkzeuge, C-Achse
- Angetriebene Werkzeuge, C-Achse, Y-Achse

TALENT® 42 / 51 STANDARDBETT

- Reitstock
- Angetriebene Werkzeuge, C-Achse, Reitstock
- Gegenspindel
- Angetriebene Werkzeuge, C-Achse, Gegenspindel
- Angetriebene Werkzeuge, C-Achse, Y-Achse, Reitstock
- Angetriebene Werkzeuge, C-Achse, Y-Achse, Gegenspindel

Meßsysteme

- Werkzeugvermessung Renishaw (optional)
- Werkstückvermessung Renishaw (optional)

Kühlmittel- und Luft-Managementsystem

- Kühlmittel über Kugeldüsen
- Kühlmittel durch die Haupt- und Gegenspindel
- Hochdruckkühlung mit max. 20 bar
- Kühlluft durch die Hauptspindel
- Ölnebel-Absaugung

Spänemanagement-System

- Rechtsseitiger Scharnierbandspäneförderer
- Rechtsseitiger Kratzbandspäneförderer

Teilehandling

- Teilefänger (Hauptspindel) mit Auswurfklappe
- Teilefänger (Hauptspindel) mit Förderband
- Kurzstangenlademagazin, max. Stangenlänge 1,5 m
- Stangenlademagazin, max. Stangenlänge 4,2 m

Überlagerte Bearbeitung

Diese Option ermöglicht simultane, unabhängige Bearbeitung an Hauptspindel und Gegenspindel unter Nutzung des "Folgemodus".



Hauptspindel	TALENT® 42 MY		MYT, MSY		TALENT® 51 MY		MYT, MSY	
	Kurzbett		Standardbett		Kurzbett		Standardbett	
Collet Ready Spindelkonfiguration - ANSI	A2-5 / 16C				A2-6 / 20C - CFS Typ			
Zugrohrbetätigung	hydraulisch				hydraulisch			
Spindeldurchlass	42 mm				51 mm			
Spannweite mit Spannzange und Schließer	150 mm				150 mm			
Max. Umlauf-Ø über Führungsbahnabdeck.	550 mm				550 mm			
Max. Bearbeitungsdurchmesser	310 mm				310 mm			
Max. Drehlänge (mit Spannzange)	392 mm		652 mm		372 mm		632 mm	
Max. Drehlänge (mit Spannfutter)	313 mm		573 mm		283 mm		543 mm	
<b>Digitales Hauptspindel-Antriebssystem</b>								
Max. Drehzahl	6.000 min <sup>-1</sup>				5.000 min <sup>-1</sup>			
Basisdrehzahl	1.286 min <sup>-1</sup>				1.071 min <sup>-1</sup>			
Antriebsleistung Siemens SI (kont.)	13 kW				13 kW			
Drehmoment Siemens SI (kont.)	81,68 Nm				99,3 Nm			
Antriebsleistung Fanuc SI (kont.)/max.	11 kW/18,5 kW				11 kW/18,5 kW			
Drehmoment Fanuc SI (kont.)/max.	81,7 Nm/137,5 Nm				98,1 Nm/165 Nm			
<b>Gegenspindel</b>								
Collet Ready Spindelkonfiguration	A2-5 / 16C				A2-5 / 16C			
Zugrohrbetätigung	hydraulisch				hydraulisch			
Spindeldurchlass	42 mm				42 mm			
Spannweite mit Spannzange und Schließer	150 mm				150 mm			
<b>Gegenspindel-Antriebssystem</b>								
Max. Drehzahl	6.000 min <sup>-1</sup>				6.000 min <sup>-1</sup>			
Basisdrehzahl	1.500 min <sup>-1</sup>				1.500 min <sup>-1</sup>			
Antriebsleistung Siemens SI (kont.)	5,4 kW				5,4 kW			
Drehmoment Siemens SI (kont.)	22,42 Nm				22,4 Nm			
Antriebsleistung Fanuc SI (kont.)/max.	3,7 kW/11 kW				3,7 kW/11 kW			
Drehmoment Fanuc SI (kont.)/max.	23 Nm/70 Nm				23 Nm/70 Nm			
<b>Werkzeugrevolver mit Halb-Stationen Indexierung</b>								
BMT 45 - DIN 1809	12 Stationen				12 Stationen			
alternativ VDI 30 - DIN 5480	12 Stationen				12 Stationen			
<b>Angetriebene Werkzeuge</b>								
Max. Drehzahl	6.000 min <sup>-1</sup>				6.000 min <sup>-1</sup>			
Max. Antriebsleistung	3,7 kW				3,7 kW			
Max. Drehmoment	26,2 Nm				26,2 Nm			
<b>Verfahrwege und Vorschübe</b>								
X-Achse max., angetr. Werkz. (BMT/VDI)	190 mm				190 mm			
Z-Achse max.	392 mm				392 mm			
Y-Achse max.	± 42 mm				± 42 mm			
Eilgang X/Z	30 m/min				30 m/min			
Eilgang Y	10 m/min				10 m/min			
Wiederholgenauigkeit X/Z (ISO 230-2)	0,005 mm				0,005 mm			
<b>Maschinenabmessungen</b>								
Maschinenlänge	2.366 mm		2.740 mm		2.366 mm		2.740 mm	
Maschinenbreite	1.814 mm				1.814 mm			
Maschinenhöhe	1.932 mm				1.932 mm			
Maschinengewicht	4.900 kg		5.600 kg		4.900 kg		5.600 kg	

Technische Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.