

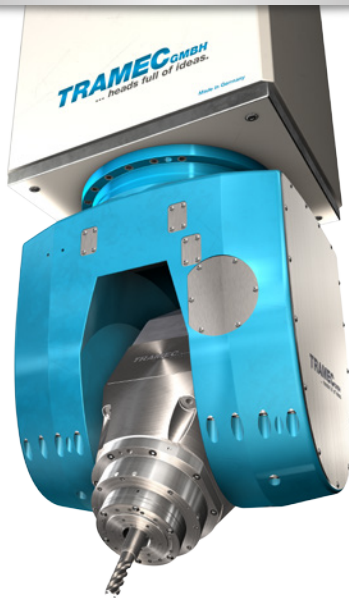
TRAMEC_{GMBH}
... heads full of ideas.

**WIR
DENKEN
IN FRÄSKÖPFEN**



A man with a mustache and goatee, wearing a light blue shirt and a dark blue tie, stands with his arms crossed. He has five heads in total, with four additional heads appearing behind him, all smiling. Below him is a collection of white models of various vehicles and infrastructure: a wind turbine, a tram, a commercial airplane, a car, a truck, and a large cruise ship. Two blue curved arrows point from the text towards the man's heads.

WWW.TRAMEC.NET

FRÄSKOPF AC 15

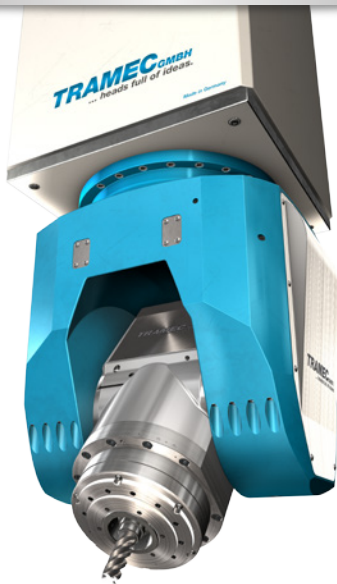


Der AC 15 ist konzipiert für den Einsatz im Bereich der leichten und mittleren Teilebearbeitung. Ein universeller, leistungsstarker Fräskopf für die Hochleistungszerspanung mit hohen Dämpfungseigenschaften.



| | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) |  | +/-100° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 1.600 |
| DREHMOMENT | Nm | 800 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,2“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 500 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF AC 14



Der AC 14 bietet Leistungsstärke verbunden mit maximaler Präzision! Dank eigenentwickeltem wassergekühltem Antriebssystem, sowie der Flexibilität in Punkto Spindelvarianten. Der Allrounder unter den Fräsköpfen.

| | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) |  | +/-100° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 2.000 |
| DREHMOMENT | Nm | 1.000 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,2“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 600 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF AC 6

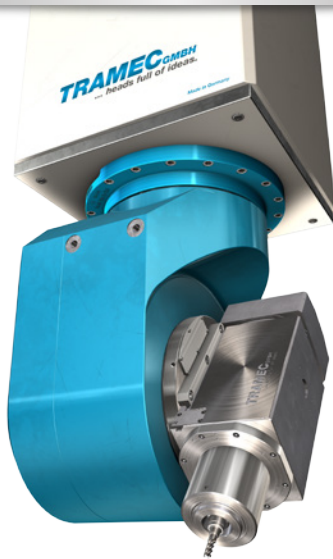


Schwerzerspannung leicht gemacht! Dies ist Aufgabe des AC 6. Seine hohe Struktursteifigkeit bietet Zuverlässigkeit und Genauigkeit. Auch bei höchsten Anforderungen in der HSC-Zerspanung.



| | | |
|------------------------------------------|----|-----------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) | ↷ | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) | ↶ | 95°/125° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 6.000 |
| DREHMOMENT | Nm | 1.500 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 980 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF AC 16

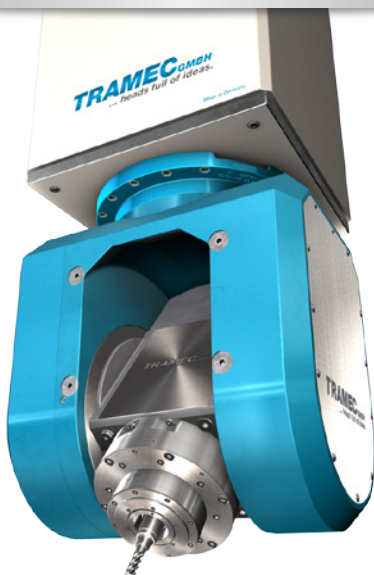


Durch die schlanke Bauweise des AC 16, wird dieser in kompakten Maschinen zur rationellen 5 Seiten - Bearbeitung eingesetzt.

| | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) |  | +/-110° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 760 |
| DREHMOMENT | Nm | 350 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,3“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 200 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF AC 11

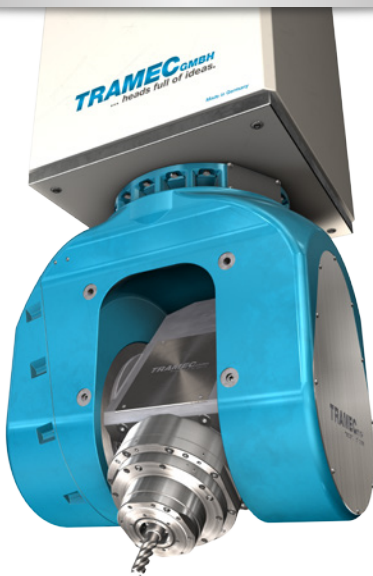


Klein, leicht, schnell, präzise und doch leistungsstark, der AC 11.

| | | |
|------------------------------------------|----|-----------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) | ↪ | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) | ↻ | +/-110° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 760 |
| DREHMOMENT | Nm | 350 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,3“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 290 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF AC7

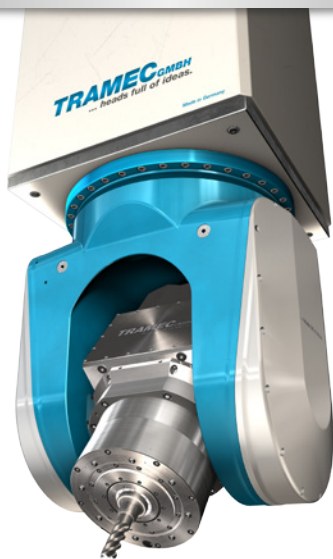


High-Tec pur. Geringes Gewicht, Struktursteifigkeit und universelle Einsetzbarkeit in der Bearbeitung von mittleren und großen Bauteilen. Der AC 7 setzt Maßstäbe in der Fräskopfwelt.



| | | |
|------------------------------------------|----|-----------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) | ↪ | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) | ↻ | +/-110° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 3.000 |
| DREHMOMENT | Nm | 610 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,3“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 345 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF AC 8M75/8M150

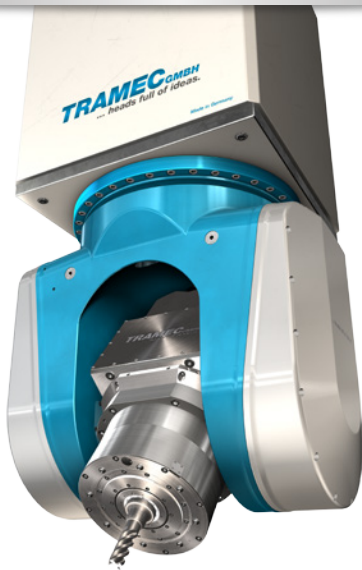


Durch modularen Aufbau der Antriebe sorgt der AC 8M für Flexibilität im leistungsstarken Umfeld der HSC-Bearbeitung. Auf Grund der monolithischen Bauweise des AC 8M und dessen geringen Eigengewichts, werden selbst Anforderungen in der HSC-Stahlbearbeitung, welche über den Standard hinaus gehen, gemeistert.



| | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) |  | +/-110° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 6.000 |
| DREHMOMENT | Nm | 750 / 1.500 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,2“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 580 / 630 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF AC 8M300



Durch modularen Aufbau der Antriebe sorgt der AC 8M für Flexibilität im leistungsstarken Umfeld der HSC-Bearbeitung. Leistungsstarke Direktantriebe mit 3000 Nm (S1) Drehmoment machen den AC 8M300 zu der Lösung für die Titan- und Stahlbearbeitung.


| | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) |  | +/-110° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 6.000 |
| DREHMOMENT | Nm | 3.000 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,2“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 750 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

ANTRIEBSEINHEIT AE 225

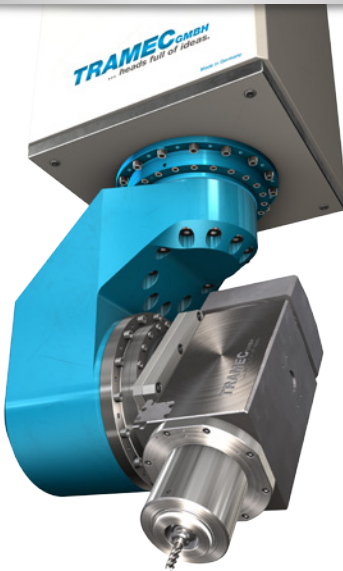


Antriebseinheit für den universellen Einsatz! Eigengelagerte simultanfähige Antriebseinheit mit stufenloser Klemmung und Messsystem, auch für die simultane Verwendung geeignet. Einsetzbar, wenn genaue Positionierung ohne Kompromisse gefragt ist.



| | | |
|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| DREHGESCHWINDIGKEIT | | 300°/s |
| KLEMMMOMENT | Nm | 650 |
| DREHMOMENT | Nm | 200 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-5“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 20 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF TAE 225

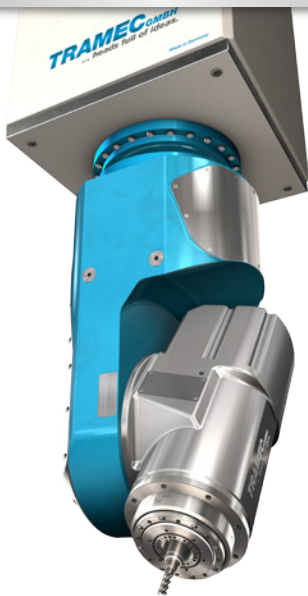


Das neueste Tramec-Produkt für die leichte Bearbeitung. Der TAE 225 ist ein modular aufgebauter Fräskopf für die leichte Bearbeitung von Aluminium, Composit sowie CFK. Die aus den Antriebseinheiten bestehenden Achsantriebe überzeugen durch ihre Kompaktheit, hohe Genauigkeit, durch spielfreie Antriebe und stufenloser Klemmung.



| | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) |  | +/-110° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 650 |
| DREHMOMENT | Nm | 200 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-5" |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 95 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**

FRÄSKOPF TQ1



Der TQ1 schafft es dank seines speziell entwickelten schlanken Designs Werkstücke mit sehr tiefen Kavitäten im Guss und Formenbau effektiv und präzise zu bearbeiten. Mittels stufenloser Klemmung können die Achsen frei positioniert werden, sodass selbst HSC-Stahlbearbeitung sicher gemeistert wird.

| | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| C-ACHSE SCHWENKBEREICH (I) (max.) |  | +/-360° * |
| A-ACHSE SCHWENKBEREICH (max.) |  | +/-110° |
| KLEMMMOMENT | Nm | 1.900 |
| DREHMOMENT | Nm | 110 |
| A-/C-ACHSE MESSSYSTEM GENAUIGKEIT | | +/-3,3“ |
| GEWICHT OHNE SPINDEL | Kg | 200 |

*** IN ABHÄNGIGKEIT DER KABEL- UND SCHLAUCHZUFÜHRUNGEN**