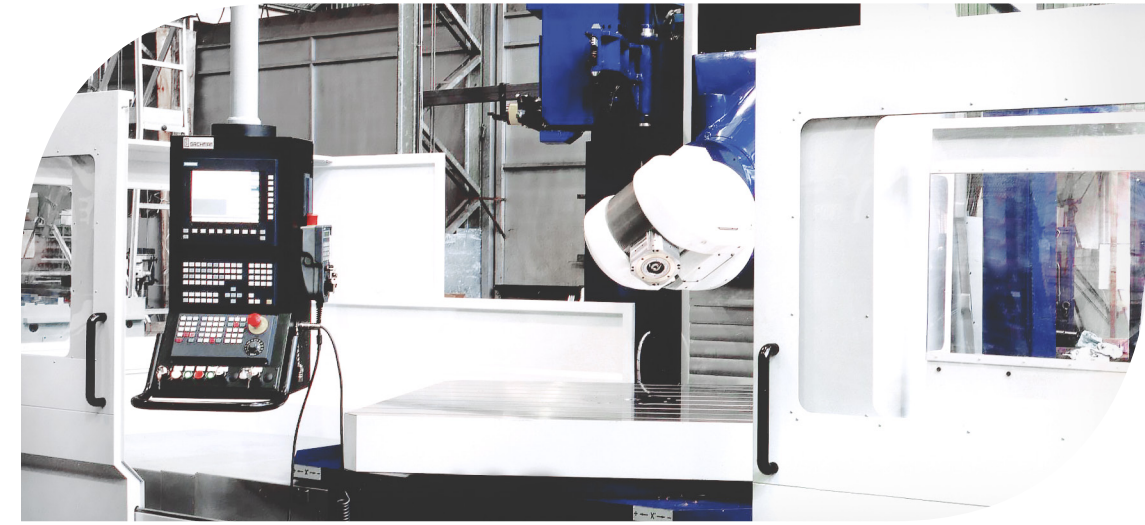


## SCHWERE ARBEIT LEICHT GEMACHT

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



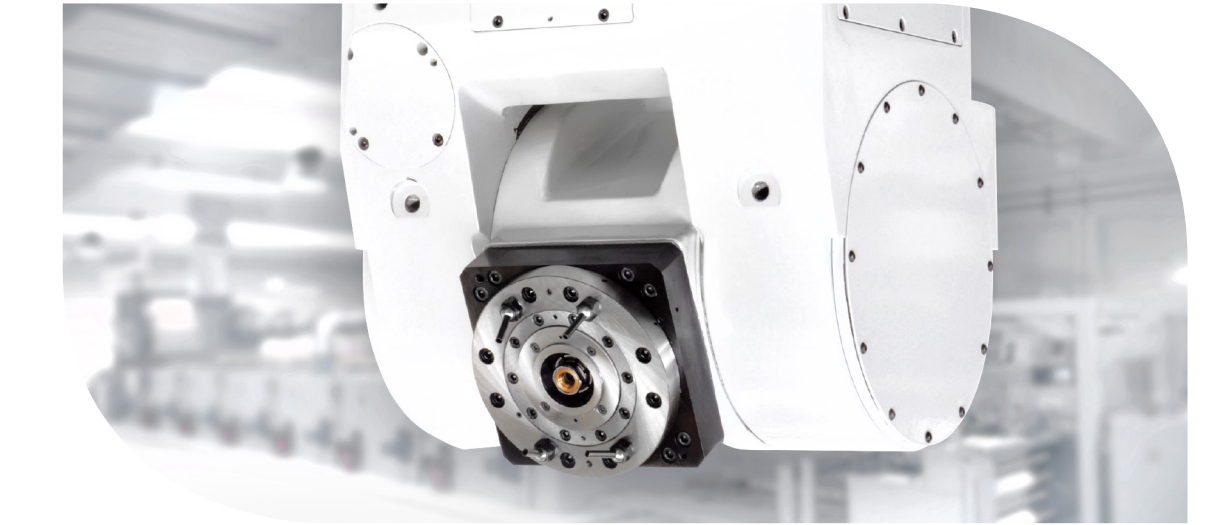
## DIE HERAUSFORDERUNG

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**.



## 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 **customization 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](http://WWW.EUROMAGROUP.COM)

EN MILLING HEADS

DE FRÄSKÖPFE

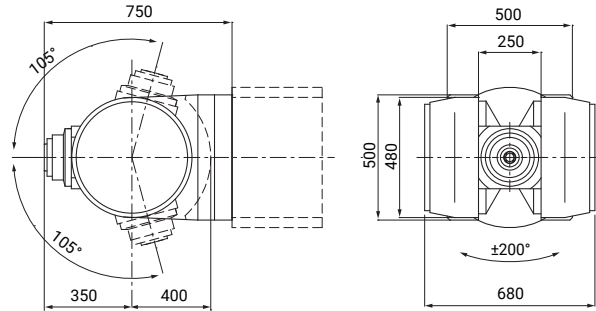
The Overview

- ▶ 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

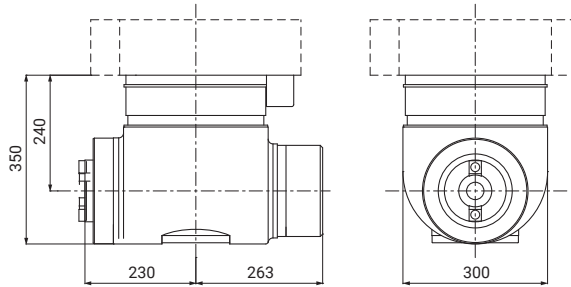
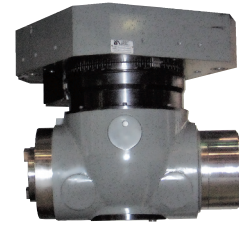
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: HSK A-63
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 18000 / 16000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 60 / 100 Nm



**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°)



**TX2 HT 45°**

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

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



**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



**TX1 HT 45°**

Automatic horizontal and vertical spindle axis  
Automatische horizontale und vertikale Spindelachse

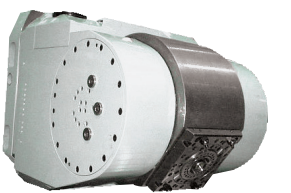
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 1500 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 1500 Nm



**KW2 HS**

Automatic two axis head  
Automatische Zwei-Achsen-Kopf

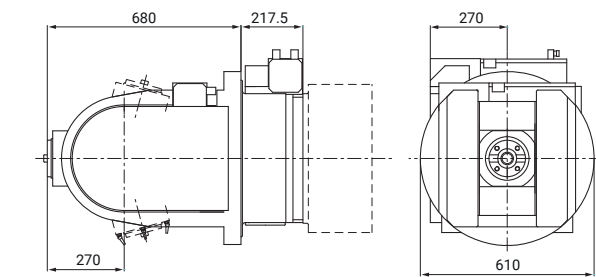
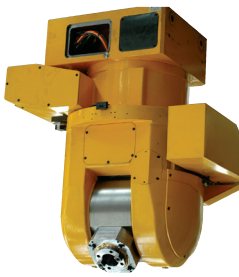
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: HSK A-63
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 18000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 60 Nm



**KW2 HT**

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

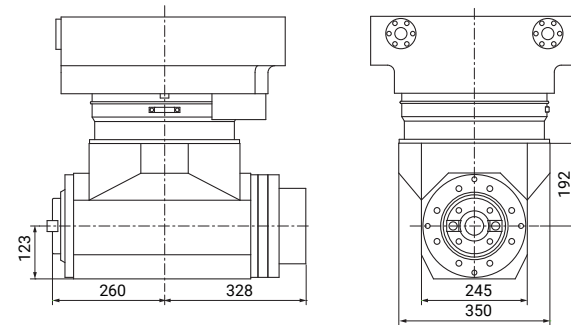
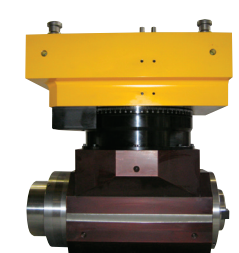
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: MAS BT 50 / ISO 50
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 3000 rpm (Option 4000 rpm)
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 1500 Nm



**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°)



**KW2 1HS**

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

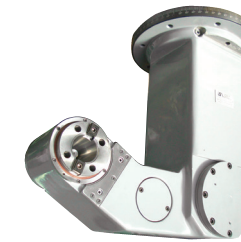
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: HSK A-63
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 18000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 28 Nm



**TM1 V**

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

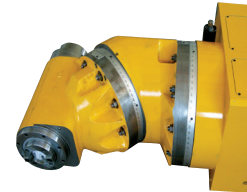
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: ISO40 / BT 40
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 450 Nm



**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



**TW1 HT**

Automatic one ortogonal axes  
Automatische einem orthogonalen Achsen

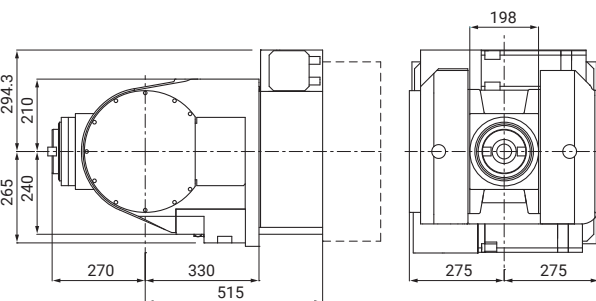
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: ISO 60 / BT 60
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 3000 Nm
- ▶ Positions / Positionen: ±105x1°



**KW2 HT Small**

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

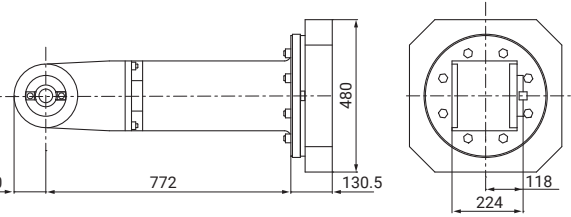
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: MAS BT 50 / ISO 50
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 1000 Nm



**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



**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



**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



**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

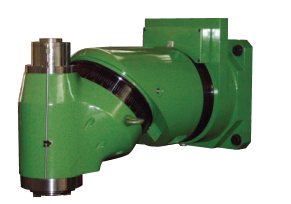
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 2000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 1200 Nm
- ▶ Positions / Positionen: ±120x1°



**TX2 HT 45°**

Automatic 2 axis head  
Automatische 2-Achsen-Kopf

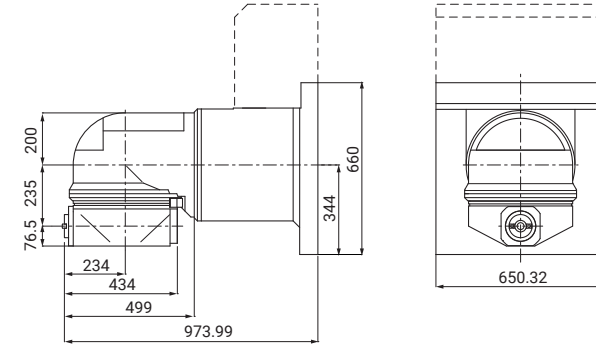
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: ISO 50 / BT 50
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 3000 rpm
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 2000 Nm
- ▶ Positions / Positionen: 1/1000°



**TX2 HT**

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

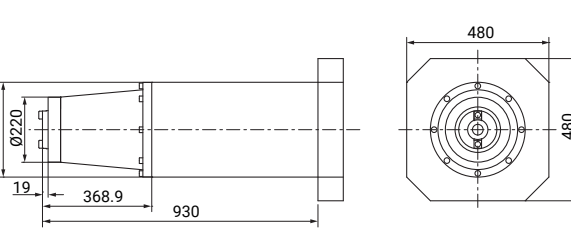
- ▶ Tool taper / Werkzeughalte: ISO 50
- ▶ Speed / Spindeldrehzahl: 3000 rpm (Option 4000 rpm)
- ▶ Torque / Spindeldrehmoment: 1000 Nm
- ▶ Positions / Positionen: 144x2,5° (Option 360x1°)



**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 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



**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 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

