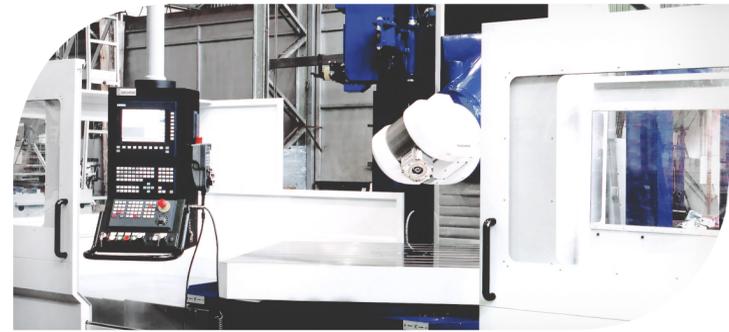


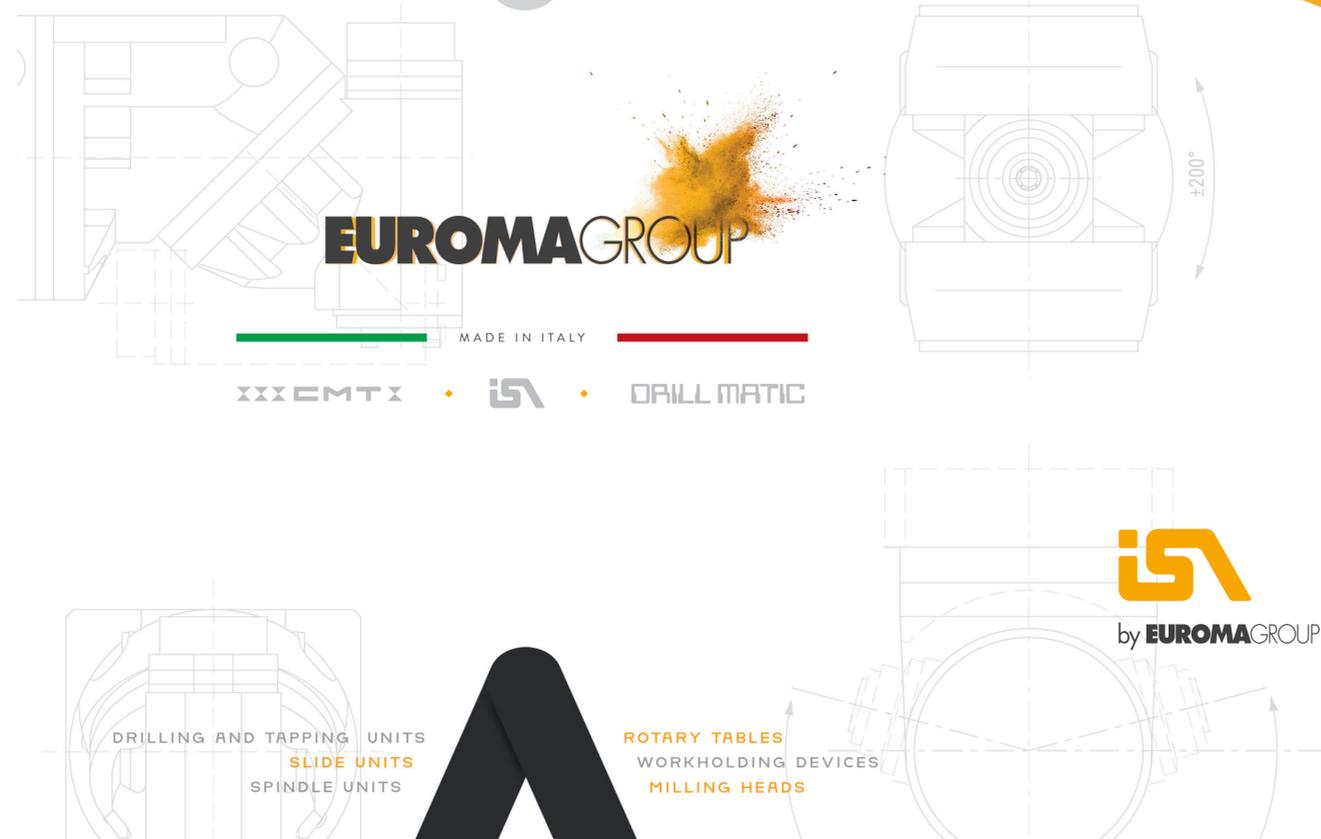
SCHWERE ARBEIT LEICHT GEMACHT

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



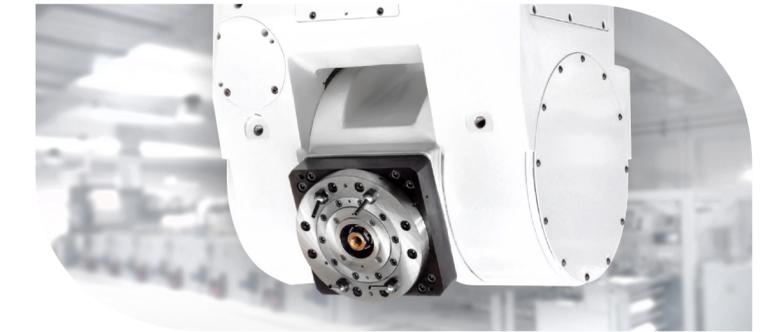
DIE HERAUSFORDERUNG

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
- ▶ MASSGESCHNEIDERTEKÖPFE

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

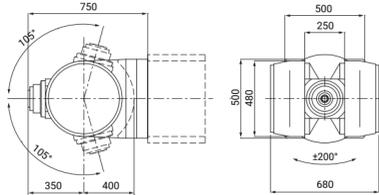
The Overview

- ▶ 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

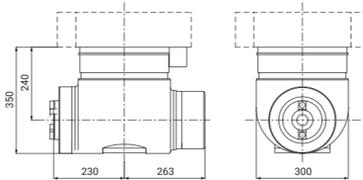
▶ Tool taper Werkzeughalte	HSK A-63
▶ Speed Spindeldrehzahl	18000 / 16000 rpm
▶ Torque Spindeldrehmoment	60 / 100 Nm



TX1 HT

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

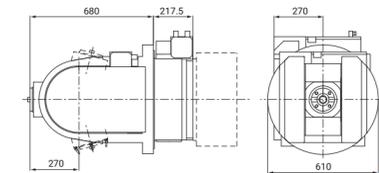
▶ Tool taper Werkzeughalte	ISO 50
▶ Speed Spindeldrehzahl	3500 rpm
▶ Torque Spindeldrehmoment	900 Nm
▶ Positions Positionen	144x2,5° (Option 360x1°)



KW2 HT

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

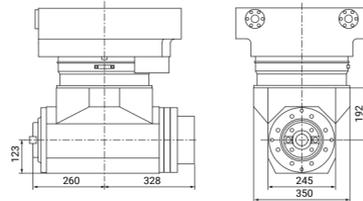
▶ Tool taper Werkzeughalte	MAS BT 50 / ISO 50
▶ Speed Spindeldrehzahl	3000 rpm (Option 4000 rpm)
▶ Torque Spindeldrehmoment	1500 Nm



TX1 HT 2000

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

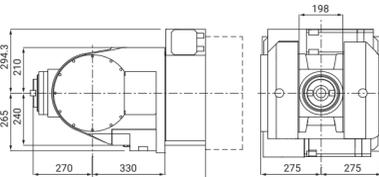
▶ Tool taper Werkzeughalte	ISO 50
▶ Speed Spindeldrehzahl	3000 rpm
▶ Torque Spindeldrehmoment	2000 Nm
▶ Positions Positionen	144x2,5° (Option 360x1°)



KW2 HT Small

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

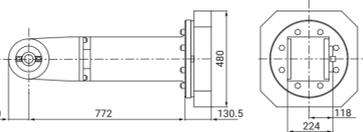
▶ Tool taper Werkzeughalte	MAS BT 50 / ISO 50
▶ Speed Spindeldrehzahl	3000 rpm
▶ Torque Spindeldrehmoment	1000 Nm



TM1 EX HT

Manual square extension head
Hand ortogonal Verlängerung Kopf

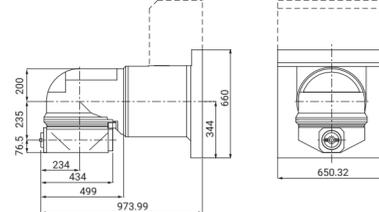
▶ Tool taper Werkzeughalte	ISO 50 / BT 50
▶ Speed Spindeldrehzahl	1500 rpm
▶ Torque Spindeldrehmoment	750 Nm



TX2 HT

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

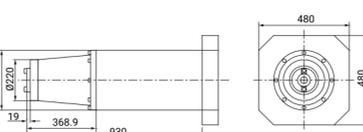
▶ Tool taper Werkzeughalte	ISO 50
▶ Speed Spindeldrehzahl	3000 rpm (Option 4000 rpm)
▶ Torque Spindeldrehmoment	1000 Nm
▶ Positions Positionen	144x2,5° (Option 360x1°)



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 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°)



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" angular head
Bei "V" angular Kopf erweitert

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



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



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°



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

