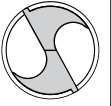


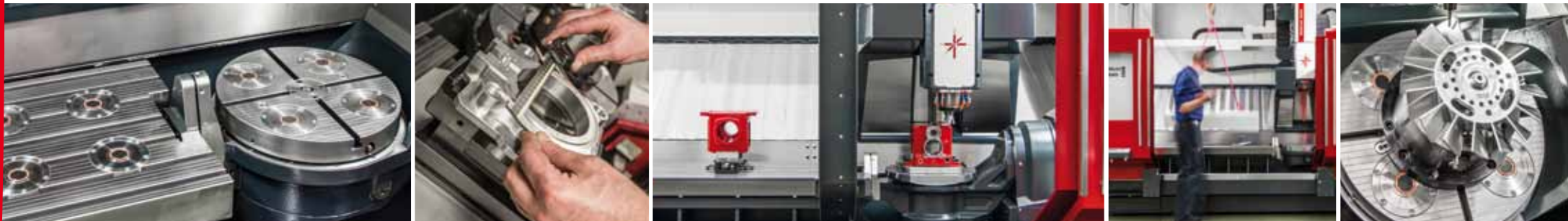
HEDELIUS



Made
in
Germany

BAUREIHE ROTASWING® 505

02/2016



BEARBEITUNGSZENTREN

[MACHINING CENTRES]

BAUREIHE RS [RANGE RS]

EFFIZIENT UND PRÄZISE

[EFFICIENT AND HIGHLY ACCURATE]

Die Präzisions-Bearbeitungszentren aus der RS 505 Baureihe von HEDELIUS wurden speziell für die wirtschaftliche 5- und 6-Seiten-Bearbeitung entwickelt. Digitale Antriebe, direkte Wegmesssysteme und wassergekühlte Torque-Direktantriebe garantieren Präzision und Langlebigkeit. Wie alle **RotaSwing®** Bearbeitungszentren sind auch die Modelle aus der 505 Baureihe mit einem feststehenden Maschinentisch und einer Dreh-Schwenktischeinheit ausgestattet.

The machining centres of the RS 505 range are specially designed for efficient 5- and 6-sided machining. Digital drives, direct measuring systems and water-cooled torque drives guarantee precision and durability. Like all machines from the **RotaSwing®** range, the RS 505 models are equipped with a fixed machine table and rotary/tilt table.

RS 505 K

Werkzeugaufnahme [tool holder] Verfahrwege [travel]

SK 40 HSK A63

X-Achse [X-axis]: 450/420 mm

Y-Achse [Y-axis]: 510 mm

Z-Achse [Z-axis]: 480 mm



2670 mm

3690 mm

Abbildungen zeigen Sonderzubehör.
[Figures show special accessories.]

RS 505 K18

Werkzeugaufnahme [tool holder] Verfahrwege [travel]

SK 40 HSK A63



X-Achse [X-axis]: 1250/420 mm

Y-Achse [Y-axis]: 510 mm

Z-Achse [Z-axis]: 480 mm



RS 505 K

KOMPAKTES MULTITALENT

[COMPACT ALL-ROUNDER]

Kompakter Einstieg in die 6-Seiten-Bearbeitung

- Kombiniertes 3- und 5-Achs-Bearbeitungszentrum
- Mit festem Maschinentisch und Dreh-Schwenktisch
- Werkstattgerecht dank geringer Außenabmessungen
- Drehmomentstarke Hauptspindel
- Nullpunktspanntechnik optional

Compact entry into 6-sided machining

- Combined 3- and 5-axis-machining centre
- With fixed machine table and rotary/tilt table
- Compact design, suitable for any workshop
- Powerful main spindle
- Zero point clamping technology as option





Kombinierter Arbeitsraum

Das Bearbeitungszentrum RS 505 K verfügt über einen feststehenden Maschinentisch und eine Dreh-Schwenktischeinheit im Arbeitsraum. Dies eröffnet viele Optionen, z. B. für eine effiziente Kleinserienproduktion komplexer Bauteile.

Combined workspace

The machining centre RS 505 K is equipped with a fixed machine table and a rotary/tilt table unit. This opens up many options, for example for an efficient small series production of complex components.

Dreh-Schwenktischeinheit

Auf der Dreh-Schwenktischeinheit der **RotaSwing**[®]-Bearbeitungszentren lassen sich selbst komplexe kubische Bauteile in maximal zwei Aufspannungen fertigen.

Rotary/tilt table unit

It is possible to produce even complex, cubic components on the rotary/tilt table unit of the **RotaSwing**[®] machining centres with no more than two set-ups.

Nullpunktspanntechnik

Optional kann ein Nullpunktspannsystem planeben in den Maschinentisch integriert werden, um die Rüstzeiten zu reduzieren. Zusätzliche T-Nuten erlauben den Einsatz herkömmlicher Spannmittel.

Zero point clamping technology

To reduce set-up times, an integrated zero point clamping system can be added (optional). Additional T-slots enable the use of conventional clamping tools.



RS 505 K18

UNIVERSELLE FERTIGUNGSSINSEL

[UNIVERSAL MANUFACTURING CELL]

Wirtschaftlich fertigen im Pendelbetrieb

- Vielseitiges 3- und 5-Achs-Bearbeitungszentrum
- Extra langer Maschinentisch für die Langteilmachung
- Große Verfahrswege von 1250 mm (X), 510 mm (Y) und 480 mm (Z)
- Drehmomentstarke Hauptspindel
- Effiziente Bearbeitung im Pendelbetrieb

Efficient machining in pendulum operation

- Versatile 3- and 5-axis-machining centre
- Extra long machine table allows long part machining
- Long travels of 1250 mm (X), 510 mm (Y) and 480 mm (Z)
- Powerful main spindles
- Efficient machining in pendulum operation



Langteilmachung möglich

Die RS 505 K18 eignet sich ideal für die gemischte Produktion von langen und fünfachsigem Werkstücken. Der X-Verfahrweg auf dem festen Maschinentisch beträgt 1250 mm.

Long part machining is possible

The RS 505 K18 is perfect for the mixed production of long workpieces and five-axis workpieces. The X-travel on the fixed machine table amounts to 1250 mm.

Wirtschaftlicher Pendelbetrieb

Mit dem feststehenden Maschinentisch und dem Dreh-Schwenktisch lassen sich auch Serien wirtschaftlich im Pendelbetrieb fertigen. Flüssigkeitsgekühlte Torque-Direktantriebe garantieren Dauergenauigkeit.

Efficient pendulum operation

With the fixed machine table and the rotary/tilt table you can produce small batches in pendulum operation economically. Liquid-cooled direct torque drives guarantee longterm precision.

Standby Magazin für 190 Werkzeuge

Ein drehbar gelagertes Hubgerüst mit Greifer entnimmt die Werkzeuge vollautomatisch aus dem Speicher und setzt sie in das Magazin des Bearbeitungszentrums ein.

Standby magazine for 190 tools

A fully automated pivoting lifting frame with gripper removes the tools from the store and inserts them into the machining centre's magazine.



RS 505 K

Die herausragenden Merkmale der RS 505 von HEDELIUS: Die Maschine verfügt über einen feststehenden Maschinentisch und eine Dreh-Schwenktischeinheit im Arbeitsraum, sie braucht nur wenig Platz, arbeitet hochdynamisch und extrem präzise. Digitale Antriebe, Spindeldrehzahlen bis 18000 min⁻¹ und eine leistungsfähige CNC-Steuerung bieten die Voraussetzung, um auch komplexe Werkstücke in maximal zwei Aufspannungen fertigen zu können.

The outstanding features of the HEDELIUS RS 505 are a fixed machine table with a rotary/tilt unit in the workspace, compact dimensions, high dynamic performance, and exceptional precision. Digital drives, spindle speeds up to 18000 rpm, and a high-performance CNC controller give you exactly what you need to fabricate workpieces with no more than two clamping operations, regardless of workpiece complexity.



	RS 505 K Celox 12000	RS 505 K Celox 14000	RS 505 K Celox 18000
Arbeitsbereich [working range]			
X-Achse [X-axis]	450/420 mm	450/420 mm	450/420 mm
Y-Achse [Y-axis]	510/315 mm	510/315 mm	510/315 mm
Z-Achse [Z-axis]	480 mm	480 mm	480 mm
Pendelbetrieb [pendulum operation]	∅ 420/450×510 mm	∅ 420/450×510 mm	∅ 420/450×510 mm
Arbeitstisch (links) [worktable (left side)]			
Spindelabstand [spindle distance]	140-620 mm	140-620 mm	140-620 mm
Aufspannfläche [clamping area]	650×510 mm	650×510 mm	650×510 mm
T-Nuten [T-slots]	14 mm/7	14 mm/7	14 mm/7
Abstand der T-Nuten [distance between T-slots]	63/80 mm	63/80 mm	63/80 mm
Tischbelastung [table load]	ca. [app.] 300 kg	ca. [app.] 300 kg	ca. [app.] 300 kg
Dreh-Schwenktischeinheit (rechts) [rotary/tilt table unit (right side)]			
Spindelabstand [spindle distance] H/V	140/130 mm	140/130 mm	140/130 mm
Drehtischabmessung [rotary table dimensions]	∅ 420 mm	∅ 420 mm	∅ 420 mm
Schwenkbereich [swivel range]	+10° – -100°	+10° – -100°	+10° – -100°
Schwenkgenauigkeit [swivel accuracy]	< ±10"	< ±10"	< ±10"
Teilgenauigkeit [indexing accuracy]	< ±6"	< ±6"	< ±6"
Aufspanngewicht [clamping weight] max.	200 kg	200 kg	200 kg
Hauptspindel [main spindle]			
Drehzahlbereich [speed range]	50-12000 min ⁻¹ [rpm]	50-14000 min ⁻¹ [rpm]	50-18000 min ⁻¹ [rpm]
Werkzeugaufnahme [tool holder]	DIN 69871-A40	DIN 69871-A40	HSK A63
Einzugskraft [drawbar force]	8 kN	8 kN	25 kN
Antriebsleistung [drive performance]			
Leistung [power output] max.	19,00 kW	19,00 kW	22,00 kW
Drehmoment [torque] max.	100 Nm	100 Nm	86 Nm
Zerspanungsleistung [metal removing capacity] ST 60			
Fräsen [milling]	250 cm ³ /min	250 cm ³ /min	250 cm ³ /min
Bohren [drilling]	∅ 35 mm	∅ 35 mm	∅ 30 mm
Gewinden [thread cutting]	M 20	M 20	M 18
Vorschübe [feed rates]			
Stufenlos [infinitely variable] X, Y, Z	45/45/45 m/min	45/45/45 m/min	45/45/45 m/min
Vorschubkraft [power feed] X, Y, Z max.	5000 N	5000 N	5000 N
3D-FORMINGSTAR®-Paket [3D FORMINGSTAR® package]	optional	optional	optional
Werkzeugmagazin [tool magazine]			
Kapazität [capacity] Standard/Magnum/Standby	20/33/190	20/33/190	20/33/190
Werkzeugdurchmesser [tool diameter] max.	63/80* mm	63/80* mm	63 mm
Werkzeuglänge [tool length] max.	250 mm	250 mm	250 mm
Span-zu-Span-Zeit [chip-to-chip time]	ca. [app.] 7,0-13,0 sec.	ca. [app.] 7,0-13,0 sec.	ca. [app.] 7,0-13,0 sec.
Genauigkeit (VDI/DGQ 3441) [accuracy (VDI/DGQ 3441)] X, Y, Z			
Positionstoleranz [positioning tolerance]	Tp=0,01/1000 mm	Tp=0,01/1000 mm	Tp=0,01/1000 mm
Gewichte [weight]			
Maschine [machine] Standard/Magnum	ca. [app.] 5500/5700 kg	ca. [app.] 5500/5700 kg	ca. [app.] 5500/5700 kg

*Bei freien Nebenplätzen [with adjoining areas free], H= Horizontal, V= Vertikal [vertical]

RS 505 K18

Die RS 505 K18 ist konzipiert als universelle Fertigungsinsel für die gemischte Produktion von langen Werkstücken sowie komplexen kubischen Bauteilen. Durch Einschieben einer Trennwand lässt sich der Arbeitsraum teilen. Dies ermöglicht das hauptzeitparallele Rüsten und Spannen. Durch die hochwertige Serienausstattung z. B. mit direkten Messsystemen an allen Achsen ist diese Maschine für die Bearbeitung präziser Werkstücke bestens geeignet.

The RS 505 K18 is conceived as a universal manufacturing cell for mixed production of long workpieces and complex cubic components. Inserting a partition the working space is separated. Now workpieces can be set up and clamped in parallel with the main operation. Its high-quality standard equipment, such as direct measurement systems on all axes, makes this machine perfectly suited for machining of high precision workpieces.



	RS 505 K18 Celox 12000	RS 505 K18 Celox 14000	RS 505 K18 Celox 18000
Arbeitsbereich [working range]			
X-Achse [X-axis]	1250/420 mm	1250/420 mm	1250/420 mm
Y-Achse [Y-axis]	510/315 mm	510/315 mm	510/315 mm
Z-Achse [Z-axis]	480 mm	480 mm	480 mm
Pendelbetrieb [pendulum operation]	700×510/∅ 420 mm	700×510/∅ 420 mm	700×510/∅ 420 mm
Arbeitstisch (links) [worktable (left side)]			
Spindelabstand [spindle distance]	140-620 mm	140-620 mm	140-620 mm
Aufspannfläche [clamping area]	1420×510 mm	1420×510 mm	1420×510 mm
T-Nuten [T-slots]	14 mm/7	14 mm/7	14 mm/7
Abstand der T-Nuten [distance between T-slots]	63/80 mm	63/80 mm	63/80 mm
Tischbelastung [table load]	ca. [app.] 600 kg	ca. [app.] 600 kg	ca. [app.] 600 kg
Dreh-Schwenktischeinheit (rechts) [rotary/tilt table unit (right side)]			
Spindelabstand [spindle distance] H/V	140/130 mm	140/130 mm	140/130 mm
Drehtischabmessung [rotary table dimensions]	∅ 420 mm	∅ 420 mm	∅ 420 mm
Schwenkbereich [swivel range]	+10°--100°	+10°--100°	+10°--100°
Schwenkgenauigkeit [swivel accuracy]	< ±10"	< ±10"	< ±10"
Teilgenauigkeit [indexing accuracy]	< ±6"	< ±6"	< ±6"
Aufspanngewicht [clamping weight] max.	200 kg	200 kg	200 kg
Hauptspindel [main spindle]			
Drehzahlbereich [speed range]	50-12000 min ⁻¹ [rpm]	50-14000 min ⁻¹ [rpm]	50-18000 min ⁻¹ [rpm]
Werkzeugaufnahme [tool holder]	DIN 69871-A40	DIN 69871-A40	HSK A63
Einzugskraft [drawbar force]	8 kN	8 kN	25 kN
Antriebsleistung [drive performance]			
Leistung [power output] max.	19,00 kW	19,00 kW	22,00 kW
Drehmoment [torque] max.	100 Nm	100 Nm	86 Nm
Zerspanungsleistung [metal removing capacity] ST 60			
Fräsen [milling]	250 cm ³ /min	250 cm ³ /min	250 cm ³ /min
Bohren [drilling]	∅ 35 mm	∅ 35 mm	∅ 30 mm
Gewinden [thread cutting]	M 20	M 20	M 18
Vorschübe [feed rates]			
Stufenlos [infinitely variable] X, Y, Z	45/45/45 m/min	45/45/45 m/min	45/45/45 m/min
Vorschubkraft [power feed] X, Y, Z max.	5000 N	5000 N	5000 N
3D-FORMINGSTAR®-Paket [3D FORMINGSTAR® package]	optional	optional	optional
Werkzeugmagazin [tool magazine]			
Kapazität [capacity] Standard/Magnum/Standby	20/33/190	20/33/190	20/33/190
Werkzeugdurchmesser [tool diameter] max.	63/80* mm	63/80* mm	63 mm
Werkzeuglänge [tool length] max.	250 mm	250 mm	250 mm
Span-zu-Span-Zeit [chip-to-chip time]	ca. [app.] 7,0-13,0/sec.	ca. [app.] 7,0-13,0/sec.	ca. [app.] 7,0-13,0/sec.
Genauigkeit (VDI/DGQ 3441) [accuracy (VDI/DGQ 3441)] X, Y, Z			
Positionstoleranz [positioning tolerance]	Tp=0,01/1000 mm	Tp=0,01/1000 mm	Tp=0,01/1000 mm
Gewichte [weight]			
Maschine [machine] Standard/Magnum	ca. [app.] 6400/6600 kg	ca. [app.] 6400/6600 kg	ca. [app.] 6400/6600 kg

*Bei freien Nebenplätzen [with adjoining areas free], H= Horizontal, V= Vertikal [vertical]

HALBPORTAL- BAUWEISE

Die von HEDELIUS entwickelte Halbportalbauweise mit ihren oberliegenden Schwerlast-Rollenführungen in der Y-Achse ist die ideale Bauart für vertikale Bearbeitungszentren. Der kurze Kraftfluss und das massive Maschinenbett garantieren perfekte Fräsergebnisse. Der feststehende Maschinentisch aus Grauguss eignet sich zur präzisen Spannung großer und schwerer Werkstücke. Die Späne fallen vom Maschinentisch direkt in den darunter liegenden Späneförderer.

SEMI-GANTRY DESIGN

The semi-gantry design with its heavy-duty overhead roller guides on the Y-axis is the perfect design for vertical machining centres. The short flux and the solid machine bed guarantee perfect milling results. The fixed machine table of grey cast iron is suitable for precise clamping of large and heavy workpieces. The chips fall from the machine table directly into the chip conveyor located below.



Abbildung stellt den Aufbau der RS 605 K20 dar.
Figure shows the design of 605 K20.

WERKZEUGMAGAZIN FÜR ALLE FÄLLE

Die Anwender von HEDELIUS schätzen die Auswahlmöglichkeiten sowie die Flexibilität, die zum Beispiel die verschiedenen Werkzeugmagazine bieten. Zusätzlich zu dem serienmäßigen Magazin dieser Baureihe, das über 20 Speicherplätze verfügt, können die HEDELIUS Bearbeitungszentren auch durch Pick-Up-Magazine für Winkelfräsköpfe oder durch ein Standby Magazin mit bis zu 190 Werkzeugplätzen ergänzt werden.

TOOL MAGAZINES FOR EACH APPLICATION

HEDELIUS users appreciate the range of choices and the flexibility offered for example by the various tool magazines. In addition to the standard magazin which has storage spaces for 20 tools, HEDELIUS machining centres can also make use of the additional pick-up magazine for angled milling heads or a standby magazine with up to 190 tool spaces.

Technische Daten [technical data]	SBM 40/63
Werkzeugaufnahme [tool holder]	SK 40/HSK A63
Kapazität [capacity] max.	190/180*
Werkzeuglänge A [tool length] max.**	250 mm
Kapazität A [capacity A] max.	–
Werkzeuglänge B [tool length B] max.**	–
Kapazität B [capacity B]	–
Werkzeugechselzeit [tool exchange time]	17-21 sec.
Grundfläche [base area]	1780×1360 mm
Bauhöhe [height]	2810 mm

* Mit Kegel-Reinigungsstation [with taper-cleaning station]

** Die Werkzeugdurchmesser sind der jeweiligen Maschine angepasst [tool diameters are adapted to fit each machine]



www.youtube.com/user/HEDELIUScnc

Standby Magazin mit bis zu 190 Werkzeugplätzen im Speicher. Ein drehbar gelagertes Hubgerüst mit Greifer entnimmt die Werkzeuge vollautomatisch aus dem Speicher und setzt sie in das Magazin des Bearbeitungszentrums ein. Teure manuelle Such- und Rüstzeiten werden mit dieser innovativen Magazinlösung nahezu eliminiert.

Standby magazine with up to 190 tool spaces for tool storage. A fully automated pivoting lifting frame with gripper removes the tools from the store and inserts them into the machining centre's magazine. This innovative magazine solution virtually eliminates expensive manual searching and tool changing times.

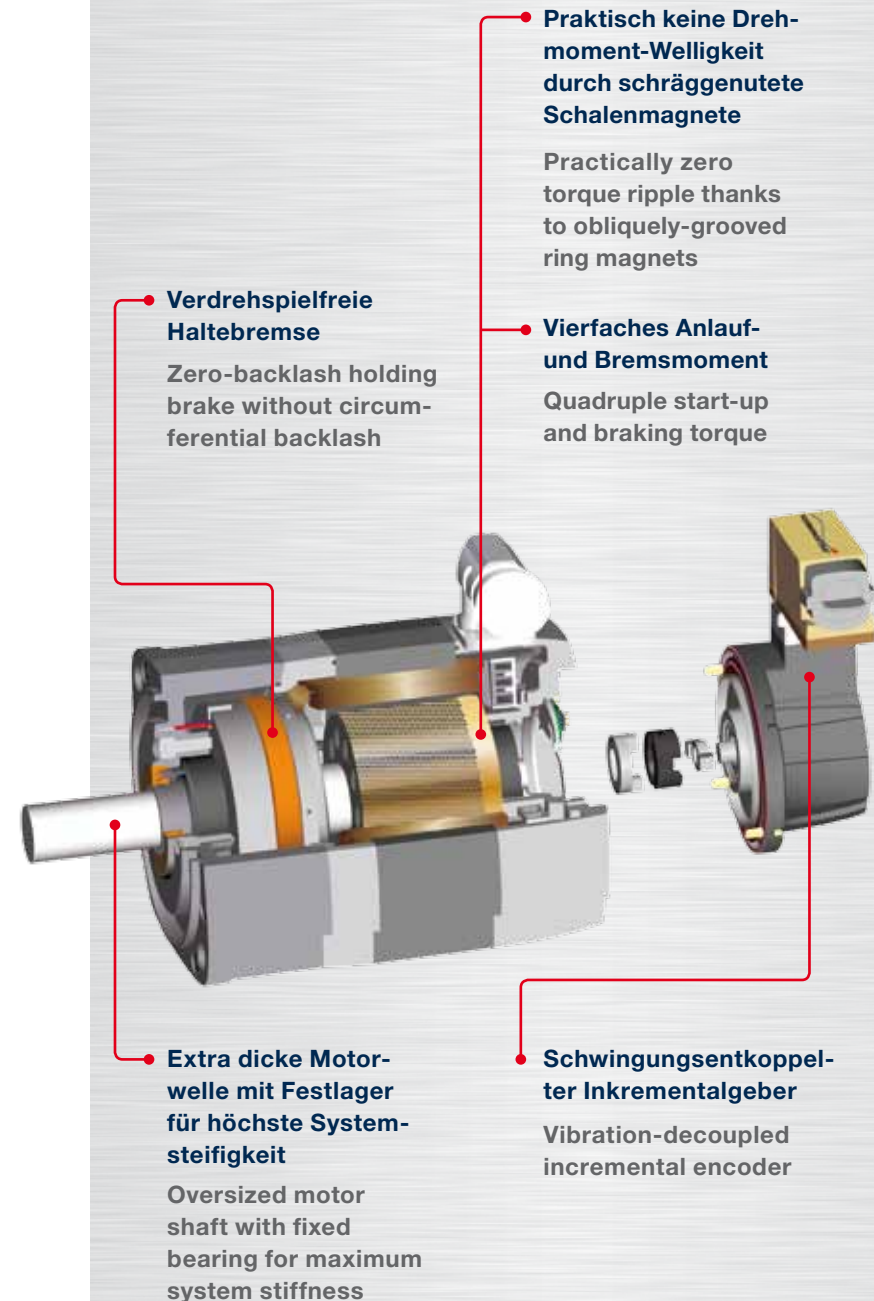


INNOVATIVE 3D-VOR- SCHUBTECHNOLOGIE

Durch die innovative FORMINGSTAR® 3D-Vorschubtechnologie (Option) wird die Performance der HEDELIUS Fahrständer-Bearbeitungszentren wesentlich gesteigert. High-End Servomotoren mit schräggenuteten Schalenmagneten sorgen in Verbindung mit flüssigkeitsgekühlten CELOX® Motorspindeln für eine erhöhte Laufruhe. Durch das skalierbare Bahnverhalten (Formenbauabstimmung) und direkte Messsysteme (Glasmaßstäbe) werden perfekte Werkstückqualitäten erreicht.

INNOVATIVE 3D FEED TECHNOLOGY

The performance of HEDELIUS moving column machining centres is substantially enhanced due to the innovative FORMINGSTAR® 3D feed technology (option). High-end servomotors with obliquely-grooved ring magnets combined with liquid-cooled CELOX® motor spindles ensure even quieter running. Perfect tool quality is achieved due to the scalable path behaviour (toolmaking coordination) and direct measuring systems (with glass scales).



DIREKTE NC-MESSTECHNIK

Bearbeitungszentren von HEDELIUS arbeiten hochpräzise – auch auf lange Sicht. Dafür sorgen u. a. direkte NC-Messsysteme (Glasmaßstäbe) mit optischer Abtastung, die in allen Achsen wirken. In der Produktion sichern über dreihundert dokumentierte Prüf- und Abnahmeschritte die gleichbleibend hohe Serienqualität. Als HEDELIUS Kunde können Sie auf perfekt gebaute Bearbeitungszentren mit höchster Präzision und Zuverlässigkeit vertrauen.

GUARANTEED LONGTERM PRECISION

HEDELIUS machining centres operate with great precision – even in the long run. Mainly achieved through direct NC measuring systems (glass scales) with optical scanning, which operate in all axes. Over three hundred documented testing and acceptance steps ensure that consistent series quality is maintained in the process. As a HEDELIUS customer, you can rely on perfectly constructed machining centres with maximum precision and reliability.



Präzisionsarbeit und Qualität: Über dreihundert dokumentierte Prüf- und Abnahmeschritte sichern die hohe Serienqualität.

Precision and quality: Over three hundred documented tests and inspection steps ensure the high quality standard.

Direktes NC-Messsystem (Glasmaßstäbe) in allen Achsen mit optischer Abtastung.

Direct NC measuring system (glass scales) with optical sensing in all axes.



ECO MODE ENERGIE- SPARFUNKTION

Alle HEDELIUS Bearbeitungszentren sind serienmäßig mit der ECO MODE Energiesparfunktion ausgerüstet. Das bedeutet: Im Leerlauf der Maschine werden alle nicht benötigten Standby-Verbraucher wahlweise automatisch oder per Tastendruck abgeschaltet. Ein einfacher Knopfdruck genügt und die volle Leistungsfähigkeit des Bearbeitungszentrums steht innerhalb von Sekunden wieder zur Verfügung. Was sich einfach anhört, spart bis zu 60% der Leerlaufenergie und in Summe viele hundert Kilowattstunden pro Jahr.

ECO MODE ENERGY-SAVING FUNCTION

All HEDELIUS machining centres are equipped as standard with the ECO MODE energy-saving function. This means: all standby consumers not required when the machine is idling are optionally switched off either automatically or at the touch of a button. It is enough to simply press the button for the full capacity of the machining centre to be available again within seconds. What sounds simple saves up to 60% of the idling energy and adds up to many hundreds of kilowatt hours a year.



MEHR LEISTUNG MIT KÜHLMITTELANLAGEN

Eine wesentliche Leistungssteigerung wird durch den Einsatz von Hochdruck-Kühlmittelanlagen erreicht. Der Kühlstoff wird bei diesem Verfahren durch die Arbeitsspindel direkt an die Schneiden des Werkzeugs geführt. Die HEDELIUS Bearbeitungszentren sind für diese moderne Zerspanungstechnologie konstruktiv ausgelegt.

MORE PERFORMANCE WITH COOLANT SYSTEMS

A significant increase in performance is obtained by using a high-pressure coolant system. In this process, the cooling lubricant is passed through the cutting spindle directly to the cutting tips of the tools. HEDELIUS machining centres are designed for this modern cutting technology.



Siebfilteranlage 500 l
Slotted screen filter system 500 l



Schrägbett-Kühlmittelanlage 900/1250 l
Inclined paper filter coolant system 900/1250 l

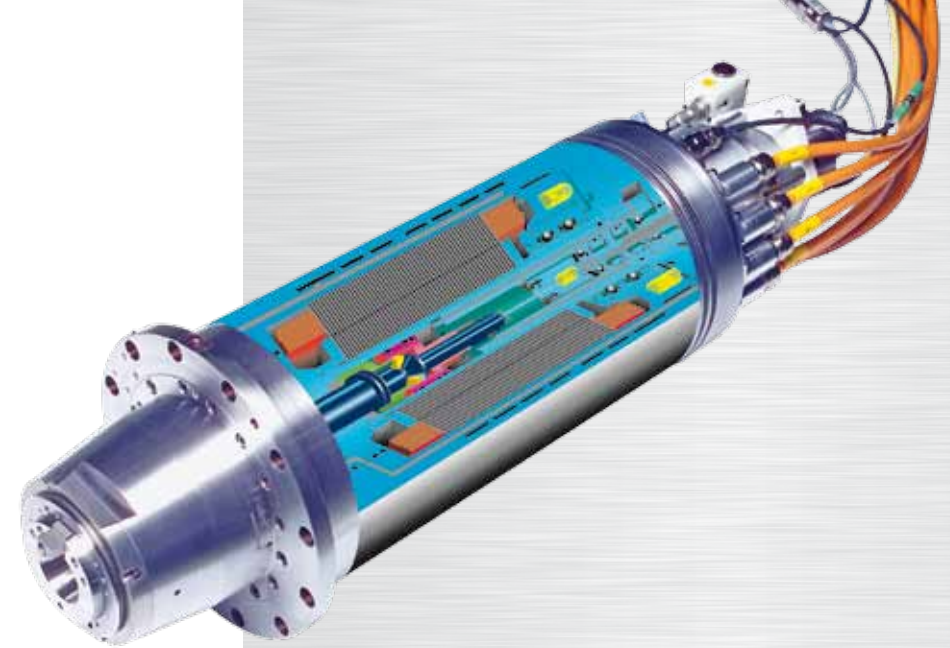
TECHNOLOGIE [TECHNOLOGY]

CELOX[®]-INTEGRAL MOTORSPINDELN

Leistungs- und drehmomentstarke CELOX[®]-Integral Motorspindeln (Option) mit Hybrid-Lagertechnik sichern den technologischen Vorsprung der HEDELIUS Bearbeitungszentren. Das hydromechanische Werkzeugspannsystem garantiert in Verbindung mit der HSK-Schnittstelle höchste Systemsteifigkeit und Rundlaufgüte. Besonders in der 5-Achsen-Simultanbearbeitung zeigen die CELOX[®] Motorspindeln ihre Vorzüge.

CELOX INTEGRAL MOTOR SPINDLES

Powerful, high-torque CELOX[®]-integral motor spindles (option) with hybrid bearing technology ensure the technological superiority of HEDELIUS machining centres. The hydro mechanical tool holding system in combination with the HSK interface guarantees the highest standards of rotational accuracy and system stability. The advantages of CELOX[®] motor spindles are most apparent in five-axis simultaneous machining.

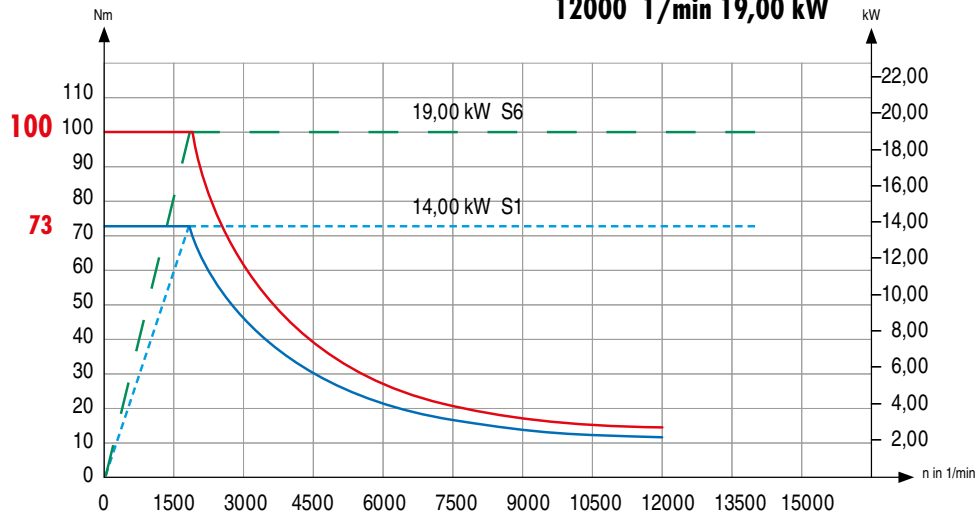


Sorgen für thermostabile Präzision: Die CELOX[®]-Integral Motorspindeln.

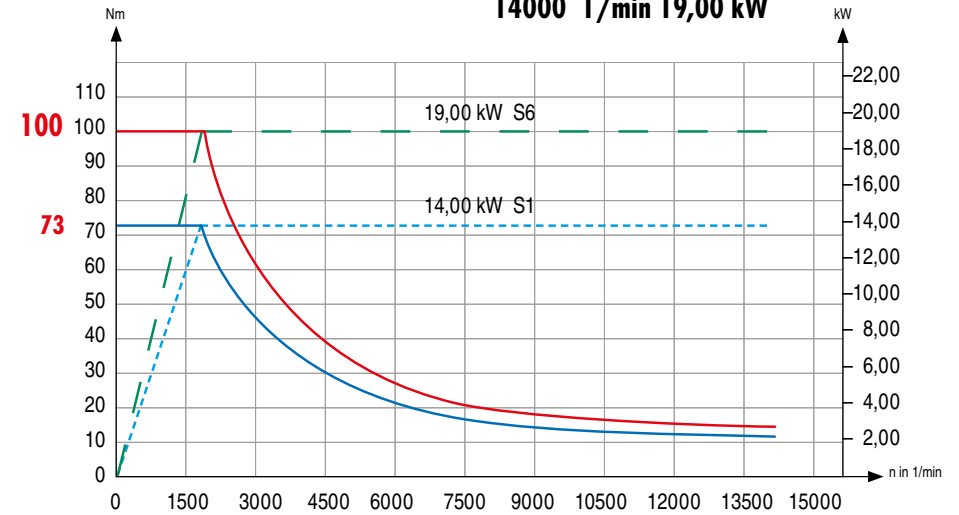
Ensure thermostatic stability for high precision: CELOX[®]-integral motor spindles.

LEISTUNG [PERFORMANCE]

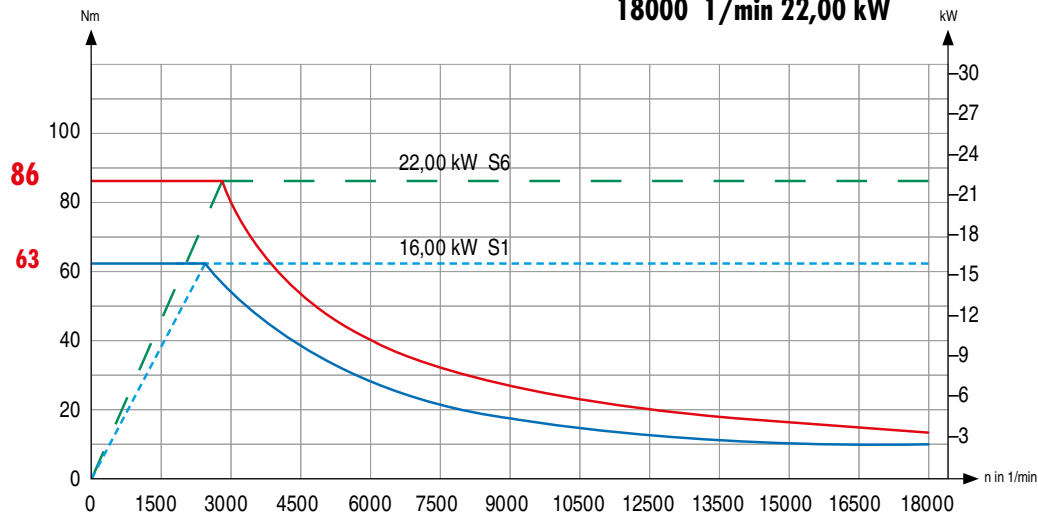
12000 1/min 19,00 kW



14000 1/min 19,00 kW



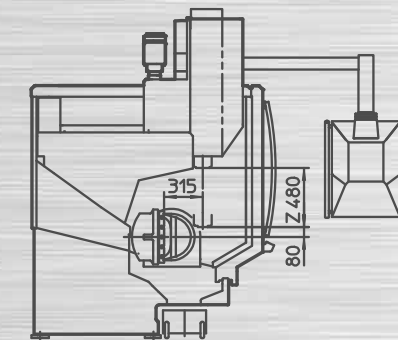
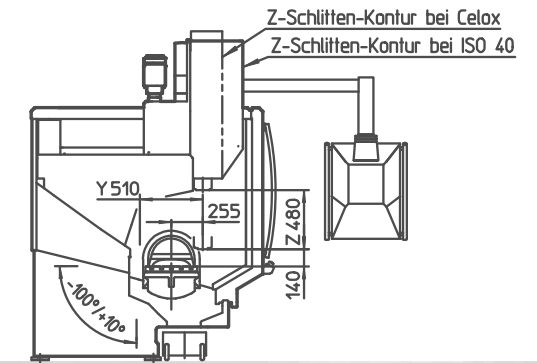
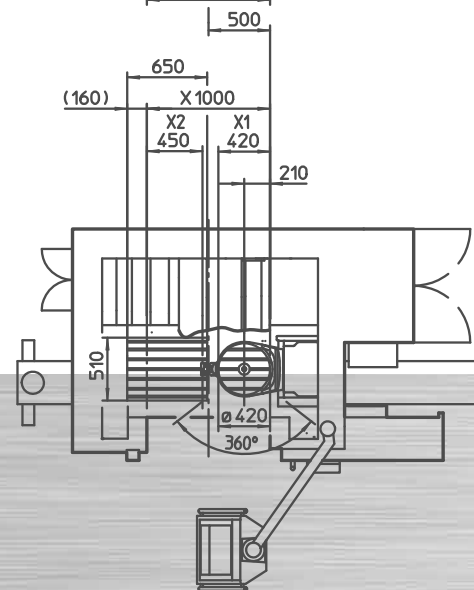
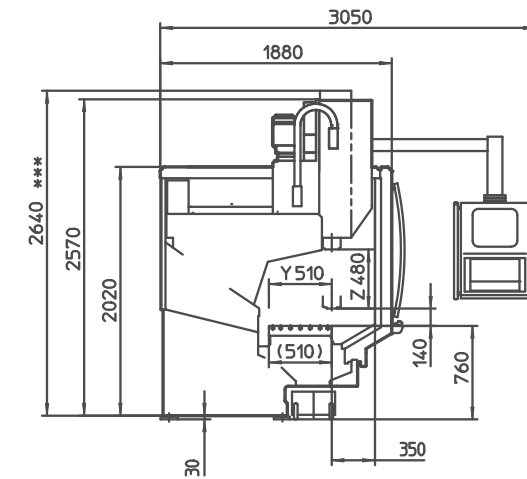
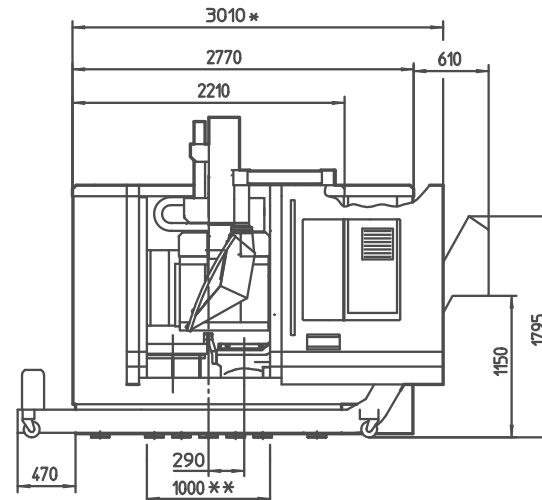
18000 1/min 22,00 kW



RS 505 K

Liefer- und Transportmaße [Delivery and transport dimensions]

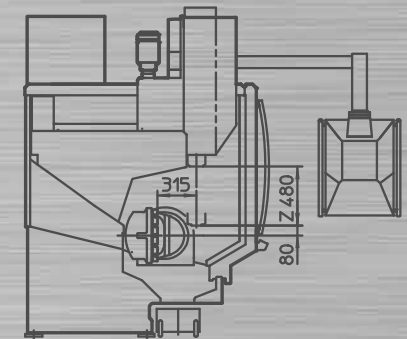
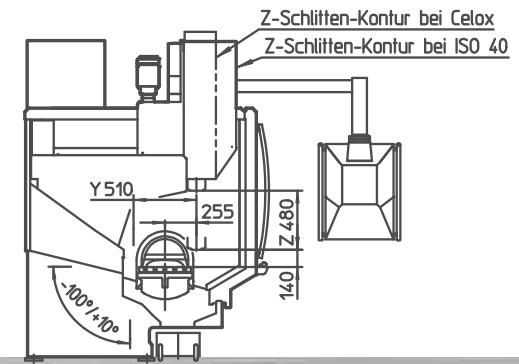
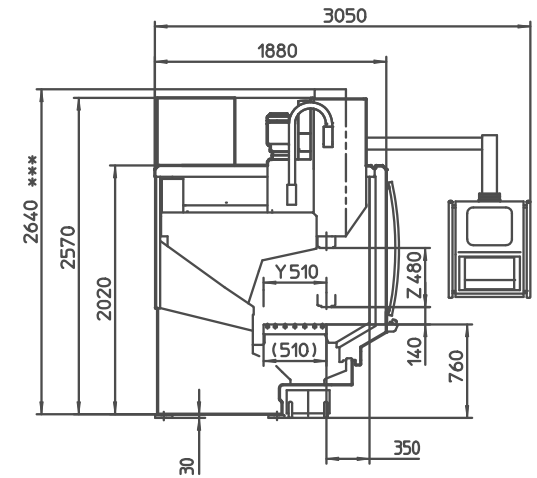
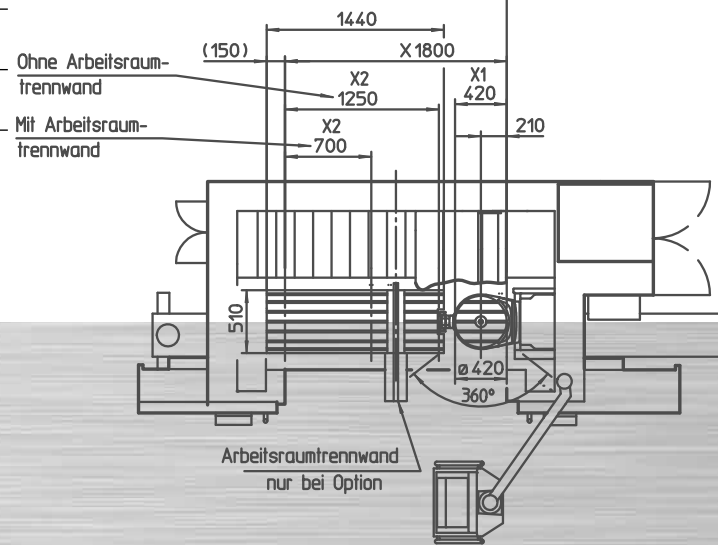
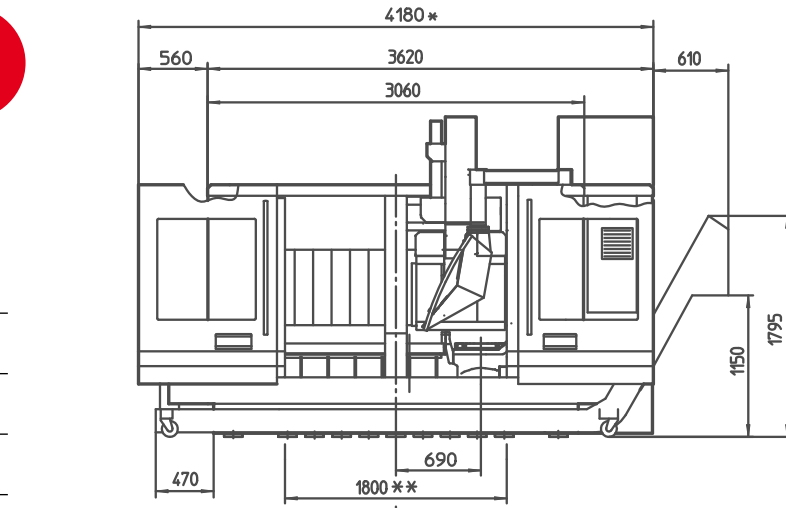
* Bei geöffneter Tür	With opened door
** Bedienöffnung bei geöffneter Tür	Service opening with opened door
*** Nur bei Celox	Only with Celox
Liefer-/Transporthöhe: 2570 mm	Delivery/transportation height: 2570 mm
Liefer-/Transporthöhe (Option 1): 2300 mm	Delivery/transportation height (option 1): 2300 mm
Liefer-/Transporthöhe (Option 2): 2210 mm	Delivery/transportation height (option 2): 2210 mm
Liefer-/Transportbreite: 2050 mm	Delivery/transportation width: 2050 mm
Liefer-/Transportbreite (Option 1): 1910 mm	Delivery/transportation width (option 1): 1910 mm



RS 505 K18

Liefer- und Transportmaße [Delivery and transport dimensions]

* Bei geöffneter Tür	With opened door
** Bedienöffnung bei geöffneter Tür	Service opening with opened door
*** Nur bei Celox	Only with Celox
Liefer-/Transporthöhe: 2570 mm	Delivery/transportation height: 2570 mm
Liefer-/Transporthöhe (Option 1): 2300 mm	Delivery/transportation height (option 1): 2300 mm
Liefer-/Transporthöhe (Option 2): 2210 mm	Delivery/transportation height (option 2): 2210 mm
Liefer-/Transportbreite: 2050 mm	Delivery/transportation width: 2050 mm
Liefer-/Transportbreite (Option 1): 1910 mm	Delivery/transportation width (option 1): 1910 mm





www.hedelius.de



CELOX® • **RotaSwing**® • **Tiltenta**® • **FORMINGSTAR**® and **STANDBY MAGAZIN**® are registered trademarks of HEDELIUS Maschinenfabrik GmbH. All machines of the **RotaSwing**® range, **SKYWORKER**® and **STANDBY MAGAZIN**® are protected by patents.

HEDELIUS Maschinenfabrik GmbH

Sandstraße 11
49716 Meppen | Germany

Telefon: +49 (0) 5931 9819-0

Telefax: +49 (0) 5931 9819-10

sales@hedelius.de

www.hedelius.de