III. TECHNISCHE DATEN:

Arbeitsbereich:		
Spitzenweite	mm	950
Spitzenhöhe	mm	200
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	410
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	mm	200
Bettbreite	mm	330
Verschiebeweg des Planschlitten	mm	230
Verschiebeweg des Oberschlitten	mm	120
Planschlittenlänge	mm	630
Planschlittenbreite	mm	195
Bettschlittenführungslänge	mm	480
Drehmeißelquerschnitt (Höhe/Breite)	mm	25 x 25
Drehspindel:		
Spindelkopf nach DIN 55027	Gr.	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90
Spindelbohrung	mm	54
Innenkegel der Hauptspindel	Mk	6
Hauptantrieb:		
Antriebsleistung 60% / 100% ED	kW	9/7,5
max. Drehmoment an der Drehspindel	Nm	700
Gesamtdrehzahlbereich	min^{-1}	1-3000
Drehzahlbereich Getriebestufe I	min^{-1}	1-750
Drehzahlbereich Getriebestufe II	min^{-1}	4-3000

Vorschubantrieb:		
Drehstrom-Servorantriebe		
Vorschubbereich längs und plan	mm/U	0-20
Vorschubkraft längs	N	8000
Vorschubkraft plan	N	5000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	10/5
Reitstock:		
Pinolendurchmesser	mm	65
Pinolenhub	mm	120
Innenkegel der Pinole	Mk	4
Gewindeschneidbereich:		
Metrische Gewinde	mm	0,1 - 400
Zoll-Gewinde	G/1"	1/4 - 56
Modul-Gewinde	mm . II	0,125 - 28
DP-Gewinde	G/" . II	1 - 224
Maschinenabmessungen:		
Gesamtlänge	mm	2300
Gesamtbreite	mm	1400
Gesamthöhe	mm	1700
Gewicht der Maschine	kg	2100
Feststehende Lünette (Option):		
Spannbereich	mm	12-150
Mitfahrende Lünette (Option):		
Spannbereich	mm	10 - 160

IV. DREHMOMENT - LEISTUNG - DREHZAHL - DIAGRAMM: SPB. 54

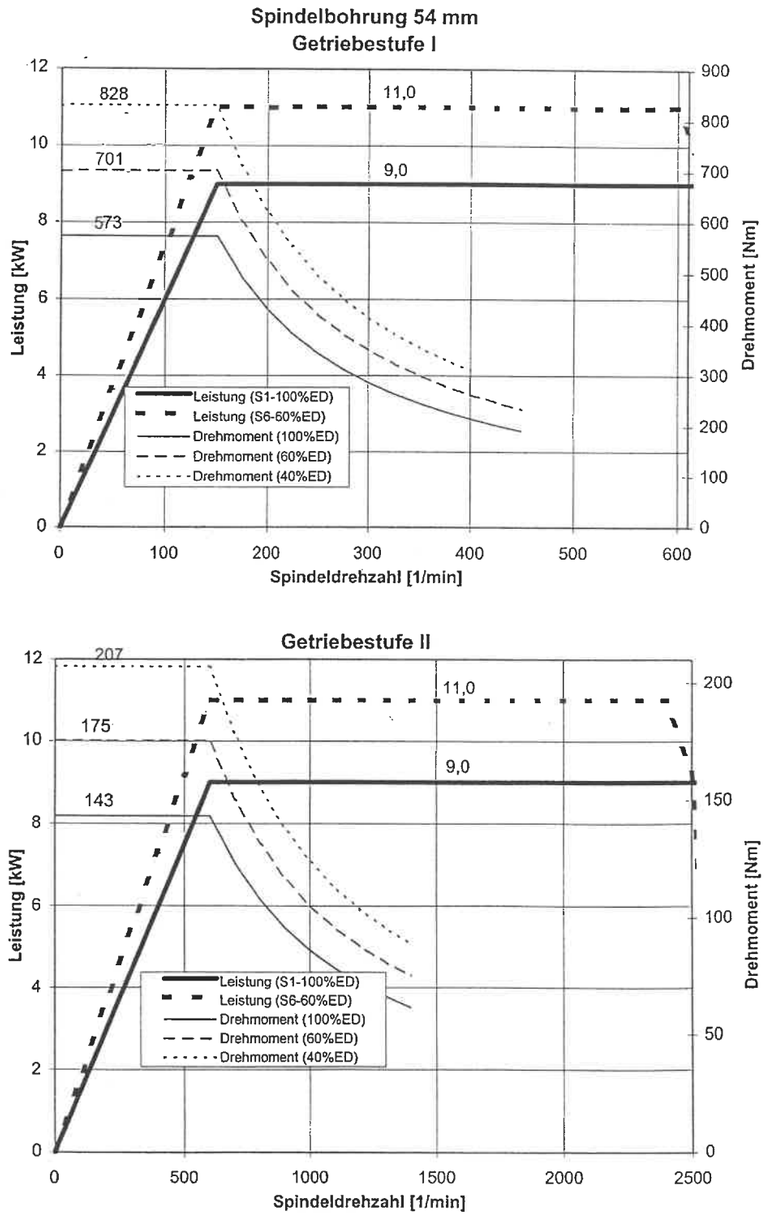
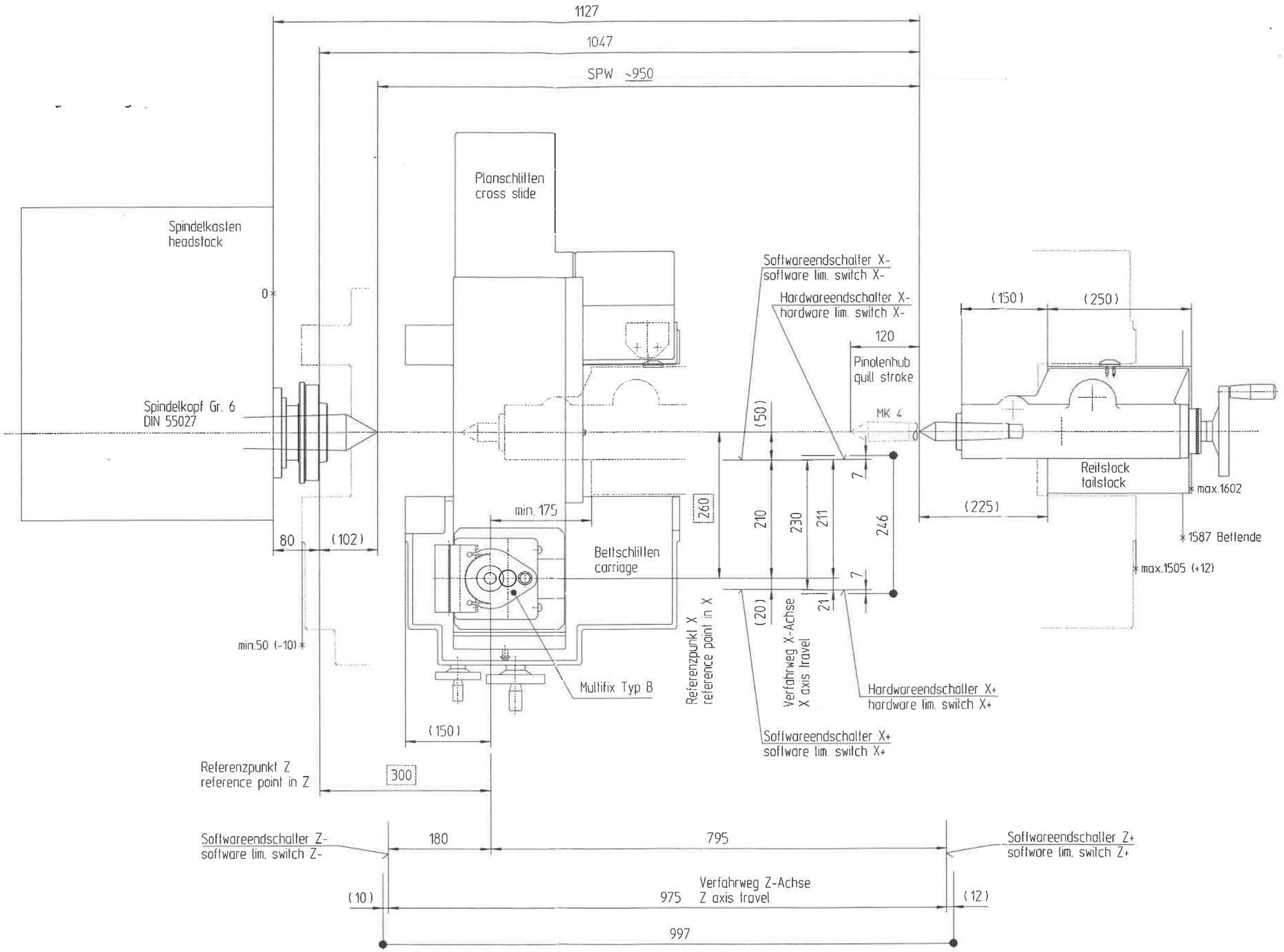


Bild 3- 2: Leistungsdiagramm Spindelbohrung Ø 54

© Schutzvermerk nach DIN 34 beachten !
Diese Zeichnung, sowie über CAD geänderte Übertragungen sind urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte vorbehalten.



● mechanischer Endanschlag
mechanical stop

Rev.	Prototypenbeschreibung	Datum erstellt	ÄSt.	Änderung .	Datum erstellt	Datum geprüft
Ersetzt durch: ---	entstanden aus: ---	Modell-Nr.: ---	Blatt-Anz.: 1	Blatt-Nr.: 1	Maßstab: 1:5	WEILER WERKZEUGMASCHINEN
Ersatz für: ---	Schmierkmalnummer: 6.9999.99.99.99.99	Werkstoff: ---	Name: ARBEITSRAUMSCHEMA M. STAHL-HALTERKONSOLE E35			
Allgemeintoleranzen nach ISO 2768-mH		erstellt: Datum 24.05.00, Name rue	geprüft: 24.5.2000, pro	normgepr.	Zeichnungsnummer: 0.5035.97.30.02.00	A2
					K-Zift: Maschine, H-Grp, U-Grp, Teil, And	Format

geplottet 24.05.00

VI. ZULÄSSIGE WERKSTÜCKGEWICHTE

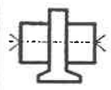
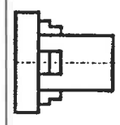
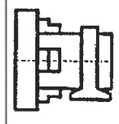
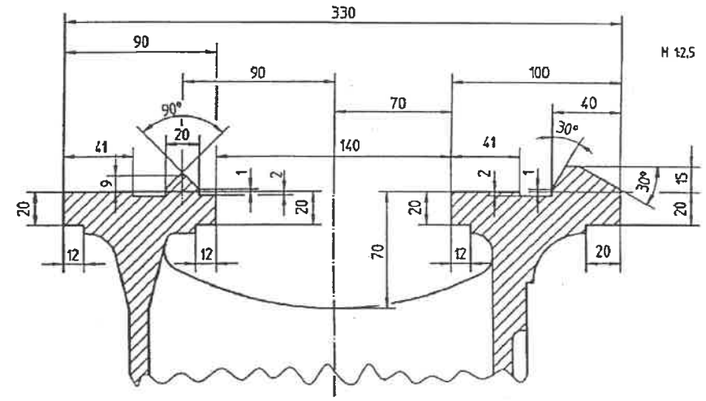
LATHE	SPINDLE DIA. IN FRONT BEARING (mm)	SPINDLE BOREHOLE (mm)	QUILL-DIAMETER (mm)	 (kg)	 (kg)	 (kg)	 (kg)
DREH-MASCHINE	HAUPT-SPLINDEL ∅ IM VORDEREN LAGER	HAUPT-SPINDEL-BOHRUNG	REIT-STOCK-PINOLEN ∅				
E35	90	54	65	500	700	150	300

Bild 3- 3: Werkstückgewichte

VII. BETTQUERSCHNITT / UMLAUFDURCHMESSER



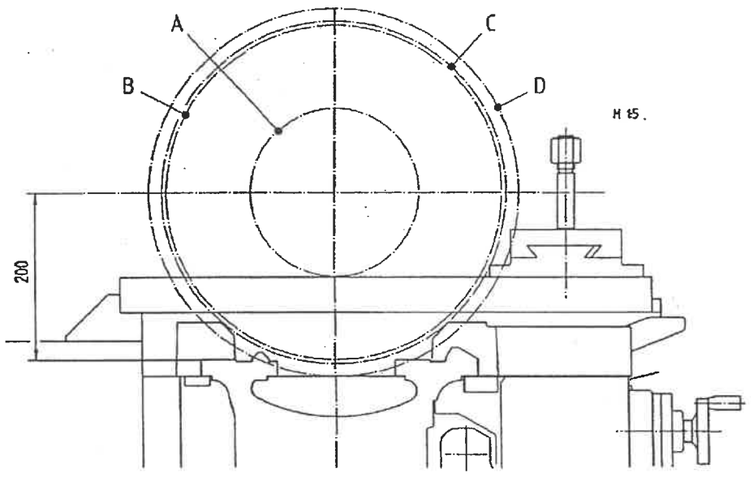


Bild 3- 4: Bettquerschnitt

A	Umlauf Ø über Planschlitten	200
B	Umlauf Ø über Schlittenhörner	400
C	Umlauf Ø über Bett	410
D	Umlauf Ø in der Aussparung	440

VIII. SPINDELKOPF Gr.6 / DIN 55027

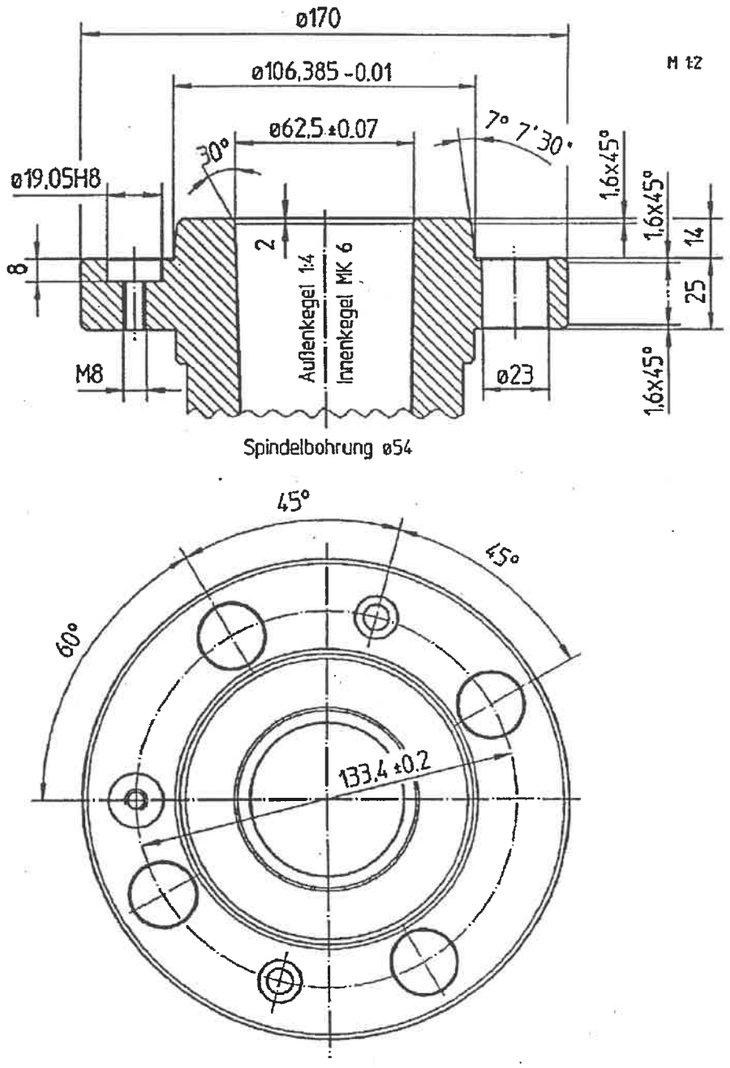


Bild 3- 5: Spindelkopf Gr.6