		TNA300TX8i
Abmessung		
Spindeldurchlass	mm	42/65
Spindelkopf DIN 55026, Größe		A5/A6
Spannfutterdurchmesser	mm	160-175/200-250
Drehdurchmesser max.	mm	275
Weg über Drehmitte	mm	35
Drehlänge max.	mm	450
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	mm	395
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	520
Hauptantrieb		
Leistung	kW	11
Spindeldrehzahl	min-1	5600/4000
Bereich konstanter Leistung		1:10.7
Drehmoment	Nm	200/280
Werkzeugträger		
Werkzeugaufnahme für Zylinderschaft DIN 69 880	Anzahl	12
Schaftdurchmesser	mm	30
Meißelquerschnitt	mm	20x20
Schaltzeit 1 Station	s	0.5
Schaltzeit jede weitere Station	s	0.15
Vorschubantriebe		
X-Achse		
Schlittenweg	mm	210
Vorschubkraft	N	5000
Eilgang/Bahngeschwindigkeit	m/min	15
Z-Achse		
Schlittenweg	mm	450
Vorschubkraft	N	6000
Eilgang/Bahngeschwindigkeit	m/min	18
Y-Achse		
Schlittenweg	mm	±35
Vorschubkraft	N	6000
Eilgang/Bahngeschwindigkeit	m/min	10
C-Achse		
Drehzahl	min-1	100
Drehmoment	Nm	140/196
Elektrische Auflösung	Grad	0.001

		TNA 300TX8i
Antrieb für Revolverwerkzeuge		
Werkzeugstationen mit Antrieb	Anzahl	12
Leistung bei 25% ED	kW	4
Max. Drehmoment am Antriebsrad	Nm	16
Drehzahl des Antriebsrads	min^{-1}	4000
Reitstock		
Pinolendurchmesser	mm	70
Pinolenhub	mm	60
Hub des Schnellrückzugs	mm	280
Pinolenanstellkraft bei 55 bar	N	8600
Aufnahme nach DIN 228		Mk4
Lünette		
Spannbereich	mm	8-95
Werkstückabnehmeeinrichtung		
Max. Teilelänge	mm	250
Max. Teilegewicht	kg	3
Max. Futterdurchmesser zum kollisionsfreien Abgreifen von Werkstückabnehmeeinrichtung	mm	240
Zentralschmierung		
Pumpendruck	bar	30
Behälterinhalt	l	1,8
Hydraulik		
Systemdruck	bar	70
Behälterinhalt	l	70
Behälter für Kühlschmierstoff-reinigungsanlage und Bandfilter (Option)	l	400
Kühlschmiereinrichtung		
Förderdruck Standard	bar	5
Förderdruck Option	bar	12
Förderdruck Option	bar	20
Behälterinhalt	l	275

		TNA 300TX8i
Anschlussleistung		
mit Antrieb für Revolverwerkzeuge	kW	16
Gewicht		
mit Reitstock und Lünette, ca.	kg	3500
Maschinenabmessungen		
Maschine **ohne** Kühlschmierstoffbehälter und Späneförderer Länge x Breite x Höhe	mm	2710/1620/1800
Maschine **mit** Kühlschmierstoffbehälter und Späneförderer Länge x Breite x Höhe	ca. mm	3960/1640/1800
Geräuschentwicklung		
Gemessen nach Betriebsbedingungen gemäß DIN EN 12415 Anhang D	db(A)	77
Umgebungsbedingungen		
zulässige Grenzwerte:		
Temperatur	°C	5 - 40
Luftfeuchtigkeit	%	max. 70

Leistungsdiagramm TNA 300

Spindeldurchlass 65 mm

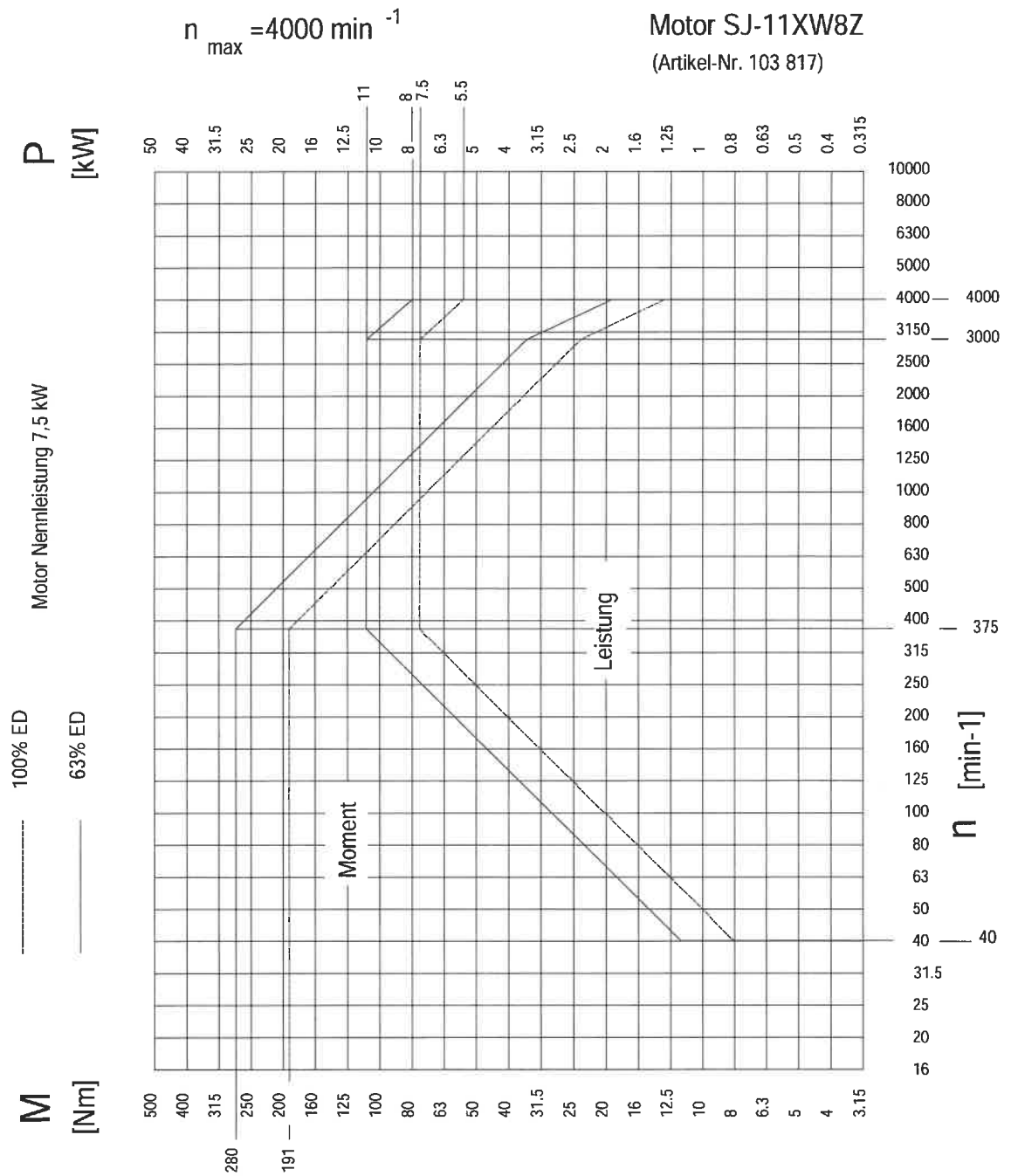
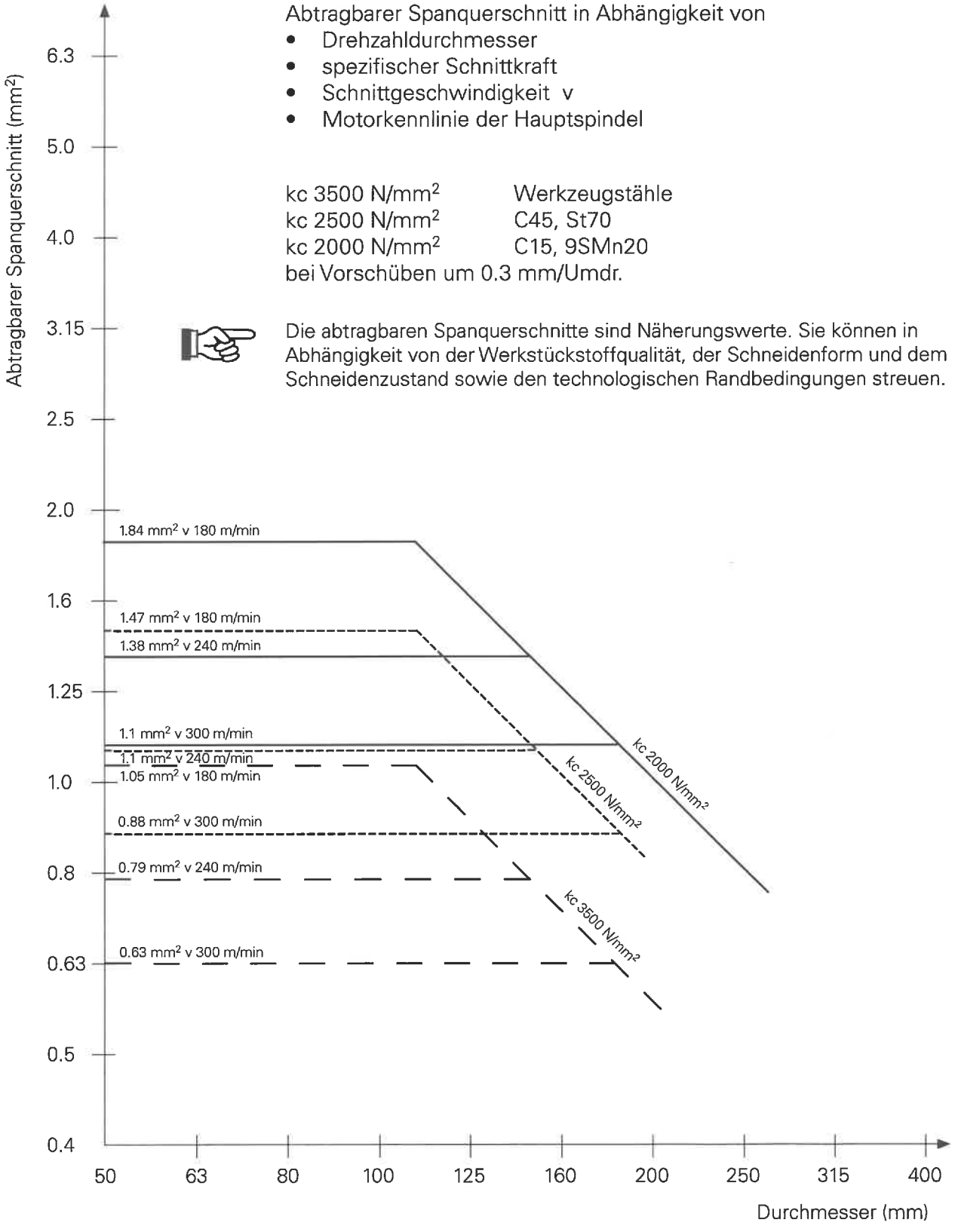


Diagramm abtragbarer Spanquerschnitt TNA 300/42

Abtragbarer Spanquerschnitt in Abhängigkeit von
- Drehzahldurchmesser
- spezifischer Schnittkraft
- Schnittgeschwindigkeit v
- Motorkennlinie der Hauptspindel

kc 3500 N/mm² Werkzeugstähle
kc 2500 N/mm² C45, St70
kc 2000 N/mm² C15, 9SMn20
bei Vorschüben um 0.3 mm/Umdr.

Die abtragbaren Spanquerschnitte sind Näherungswerte. Sie können in Abhängigkeit von der Werkstückstoffqualität, der Schneidenform und dem Schneidenzustand sowie den technologischen Randbedingungen streuen.



Leistungsdiagramm

n_{max} =4000 min $^{-1}$

Motor SJ-N4X

Die Kennlinien beziehen sich auf das Antriebsritzel der Werkzeugeinrichtungen. Beim Benutzen der Kennlinien unbedingt die Untersetzungen der Werkzeugeinrichtungen laut Werkzeughalterkatalog beachten!

