

## Technische Daten

### Arbeitsspindel:

Maximaler Stangendurchlass	16 (20) mm
Maximale Teillelänge	500 mm
Bohrungsdurchmesser des vorderen Spindellagers	40 mm
Bohrungsdurchmesser des hinteren Spindellagers	30 mm
Spannzangen Typ	Schaublin F20/76-87
Qualität des Rundmaterials nach DIN 671	Ø X <sup>h9</sup> mm
Drehzahl stufenlos regelbar	200-8000 min <sup>-1</sup>
Antriebsleistung	2,8 kW
Bei 25 % ED	4,4 kW
Leistungskonstanter Bereich	1:5,3
Maximales Drehmoment bei 25% ED	28 Nm
Spindelstockhub nutzbar (Z1-Achse)	200 mm
Bahn/Eilganggeschwindigkeit	6/15 m/min
Vorschubkraft	2500 N
Kugelgewindetrieb Durchmesser x Steigung	25x5 mm
Maximale Drehlänge bei einem Spindelstockhub	
Mit fester Führungsbüchse	200 mm
Mit angetriebener Führungsbüchse	170 mm
Mit Stangengreifer	170 mm

### Führungsbüchsen:

Typ	Neukomm B39001
-----	----------------

### Querschlitzen 2 (hinten):

Schlittenweg nutzbar (X2-Achse)	105 mm
Bahn/Eilganggeschwindigkeit	6/15 m/min
Vorschubkraft	1200 N
Kugelgewindetrieb Durchmesser x Steigung	25x5 mm
Anzahl Werkzeugaufnahmen	6
Schaltzeit des Revolvers zur nächsten Station	0,5s

Jede weitere Station	0,23s
Verwendbare Werkzeughalter	TRAUB TNL 16G

### **Querschlitten 1 (vorn):**

Schlittenweg nutzbar (X1-Achse)	80 mm
Bahn/Eilganggeschwindigkeit	6/15 m/min
Vorschubkraft	1200 N
Kugelgewindetrieb Durchmesser x Steigung	25x5 mm
Anzahl Werkzeugaufnahmen	6
Schaltzeit des Revolvers zur nächsten Station	0,5 s
Jede weitere Station	0,23 s
Verwendbare Werkzeughalter	TRAUB TNL 16G

### **Gegenspindel:**

Maximaler Stangendurchlass	16 mm
Bohrungsdurchmesser des vorderen Spindellagers	40 mm
Bohrungsdurchmesser des hinteren Spindellagers	30 mm
Spannzangen Typ	Schaublin F20/76-87
Drehzahl stufenlos regelbar	200-8000 min <sup>-1</sup>
Antriebsleistung	1,9 kW
Bei 25% ED	3 kW
Leistungskonstanter Bereich	1:2,1
Maximales Drehmoment bei 25 % ED	7,6 Nm
Anzahl Werkzeugaufnahmen	3
Aufnahmedurchmesser	22 mm
Verwendbare Werkzeughalter	TAUB TNL 16 G
Maximaler Längshub (Z2-Achse)	300 mm
Maximaler Hub der Y-Achse	155 mm
Bezogen auf die Hauptspindelachse	(+140/-15) mm
Vorschubkraft Z2	2500 N
Vorschubkraft Y	1200 N

Bahn/Eilganggeschwindigkeit Z2	6/30 m/min
Bahn/Eilganggeschwindigkeit Y	6/15 m/min
Kugelgewindetrieb Z2 Durchmesser x Steigung	Ø 25x10 mm
Kugelgewindetrieb Y Durchmesser x Steigung	Ø 25x5 mm
Abstand zwischen Führungsbuchse und Gegenspindel	22-322 mm

### **Werkzeugantriebe für Schlitten 1 und 2:**

Antriebsleistung	1 kW
Bei 25 % ED	1,5 kW
Drehzahl stufenlos regelbar (am Antriebsritzel des Werkzeughalters)	200-5000 min <sup>-1</sup>
Leistungskonstanter Bereich	1:1,6
Maximales Drehmoment am Antriebsrad des Werkzeughalters	
Bei 25% ED	4,6 Nm
Anzahl der antreibbaren Werkzeuge je Schlitten	6

### **C-Achse für die Arbeitsspindel:**

Genauigkeit	±3´
Drehzahl	0,00-120 min <sup>-1</sup>

### **C-Achse für die Gegenspindel:**

Genauigkeit	±3´
Drehzahl	0,00-120 min <sup>-1</sup>

### **Werkzeugmesseinrichtung ATC:**

Erfassbare Achsen	X1, X2, Z1, Z2
Vergrößerung	17:1

### **Hydraulik**

Antriebsleistung Pumpenmotor	0,75 kW
Fördermenge stufenlos regelbar	16 l/min
Behälterinhalt	40 l
Systemdruck	40 bar

**Kühlschmieranlage:**

Behälterinhalt	150 l
Anzahl Pumpen	2
Fördermenge bei 3bar Druckverlust	25 l/min
Antriebsleistung einer Pumpe	1,1 kW

**Zentralschmierung:**

Behälterinhalt	0,4 l
Schmierintervalle	4,2 min

**Sortiereinrichtung:**

Maximale Werkstücklänge	
Bei Abnahme von der Führungsbüchse	140 mm
Bei Abnahme von der Gegenspindel	140 mm

**Steuerung:**

TRAUB TX 8 F6	
Steuerungsprozessor	32 BIT
Anzahl der CPU	1
Programmierung	EIA- und ISO- Code
Ein- und Ausgabefreiheit Z/X bei Durchmesserachsen	
Bezogen auf den Durchmesser	1 µm
	Oder
	0,0001 inch
Ein-/Ausgabefreiheit C-Achse	0,001/0,01 Grad
Eilgang (Steuerungsleistung bei 0,001mm Auflösung)	max 15 m/min
Bahngeschwindigkeit	max. 6 m/min
Feininterpolationsakt und Messkreiszyklus	alle 0,37 ms
Grösste Gewindesteigung	999,999 mm
Grösster Radius	99999,999 mm
Vorschub-Override	0-200 %
Eilgang-Override	0-100 %

Drehzahl-Override	50-120 %
Drehzahleingabe	5-stellig
Eingabe Schnittgeschwindigkeit	4-stellig
Werkzeugeingabe	4-stellig
Programmnummer	8-stellig
Unterprogrammnummer	8-stellig
Satznummer	4-stellig
M-Befehle	3-stellig
B-Befehle	6-stellig
Speicherkapazität	32000
Lochstreifenzeichen	erweiterbar
Werkzeugkorrekturpaare bezogen auf die Bearbeitungsebene	40
Anschlussleistung	18 kW

**Masse und Gewicht:**

Spindelhöhe über Flur	1050 mm
Länge (ohne Späneförderer) x Tiefe x Höhe	2385 x 1590 x 1625 mm
Gewicht ohne Gegenspindel	2650 kg
Gewicht mit Gegenspindel	2800 kg