

Citizen M32-V Langdrehautomat

1

INHALTSVERZEICHNIS

1. Technische Daten 3
2. Fotos der Maschine 6

1. TECHNISCHE DATEN¹

Allgemeines

Max. Bearbeitungsdurchmesser:	32 mm
Max. Bearbeitungslänge:	320 mm pro Spannfutter
Max. Durchmesser für frontale Bohrungen:	12 mm
Max. Durchmesser für frontales Gewindeschneiden:	M10
Durchmesser Spindeldurchgang:	36 mm
Hauptspindeldrehzahl:	200 – 8000 U/min
Änderung der Hauptspindeldrehzahl:	Ziffern S + 4 ohne Abstufung
Stufenweiser Vorschub der Hauptspindel:	1°
C-Achse der Hauptspindel:	0,001°
Max. Spanndurchmesser der Gegenspindel:	32 mm
Max. Länge des Teiles nach vorn bei rückwärtiger Bearbeitung:	145 mm
Max. Hervorragern der Teile aus der Gegenspindel:	65 mm
Max. Bohrdurchmesser im rückseitigen Maschinenbearbeitungsprozess:	10 mm
Max. Gewindeschrittdurchmesser beim rückseitigen Maschinenbearbeitungsprozess:	M8
Geschwindigkeit Gegenspindel: Abstufung	200 – 7000 U/min Ziffern S + 4 ohne Abstufung
Geschwindigkeitsveränderung, Gegenspindel:	
Stufenweisen Vorschub, Gegenspindel:	1°
C-Achse der Gegenspindel:	0,001°

3

Werkzeugspindel von Werkzeughalter

1

Max. Bohrdurchmesser:	7 mm
Max. Gewindeschrittdurchmesser:	M8
Spindelgeschwindigkeit:	Von 200 – 5000 U/min
Veränderung Spindelgeschwindigkeit:	Ziffern S + 4 ohne Abstufung

Werkzeugspindel von Werkzeughalter

2

^{1 1} Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Angaben übernehmen wir keine Gewähr

Max. Bohrdurchmesser:	10 mm
Max. Gewindeschnittdurchmesser:	M8
Spindelgeschwindigkeit:	Von 200 – 5000 U/min
Veränderung Spindelgeschwindigkeit:	Ziffern S + 4 ohne Abstufung

**Werkzeugspindel des Gegenspindel-
Werkzeughalters**

Max. Bohrdurchmesser:	7 mm
Max. Gewindeschnittdurchmesser:	M6
Spindelgeschwindigkeit:	Von 200 – 5000 U/min
Veränderung Spindelgeschwindigkeit:	Ziffern S + 4 ohne Abstufung

Zählung des Schrittvorschubs für Revolverkopf-Station:	20
---	----

Anzahl montierbarer Werkzeuge:	Bis zu 21 Werkzeuge
Drehmeissel in Werkzeughalter 1:	5 Werkzeuge
Angetriebene Werkzeuge in Werkzeughalter 1:	4 Werkzeuge
Werkzeuge in Werkzeughalter 2:	3 Werkzeuge

Werkzeughalter für den Revolverkopfwerkzeughalter:	Ø36-Ø12, System mit Positionierungsstiften
---	---

Werkzeugdimension	
Werkzeug (Werkzeughalter 1):	16 x 16 x 130 mm
Werkzeug (Werkzeughalter 2):	16 x 16 x 90 mm
Hülse (Werkzeughalter 2):	Ø 25,4 mm
Hülse (Gegenspindelwerkzeughalter):	Ø 25,4 mm

Max. Durchmesser des im Halter für angetriebene Werkzeuge eingespannten Werkzeugs (im Werkzeughalter 1):	Ø 10 mm
---	---------

Max. Durchmesser des im Halter für angetriebene Werkzeuge eingespannten Werkzeugs (im Werkzeughalter 2):	Ø 10 mm
---	---------

Bohrer und Endbohrer	Ø 60 x Ø 15.875
Schlitzfräser	Ø 63 x Ø 16
	Ø 60 x Ø 25.40
	Ø 63 x Ø 22
Seitliche Fräse	Ø 32 x Ø 10
	Ø 80 x Ø 15.875
Walzfräser	
Polygon-Fräser	

Vorschubgeschwindigkeit im Eilgang

Achse X1:	20 m/min
Achse Y1:	20 m/min
Achse Z1:	20 m/min
Achse X2:	20 m/min
Achse Y2:	8 m/min
Achse Z2:	20 m/min
Achse X3:	20 m/min
Achse Z3:	20 m/min

Kleinstes Eingabeinkrement

Achse X1:	0.001 mm
Achse Y1:	0.001 mm
Achse Z1:	0.001 mm
Achse X2:	0.001 mm
Achse Y2:	0.001 mm
Achse Z2:	0.001 mm
Achse X3:	0.001 mm
Achse Z3:	0.001 mm

Achsenhub

Achse X1:	108 mm
Achse Y1:	275 mm
Achse Z1:	325 mm
Achse X2:	120 mm
Achse Y2:	44 mm
Achse Z2:	202 mm
Achse X3:	238 mm
Achse Z3:	410 mm

Stablänge:	2500 mm
Zentrale Höhe:	1132 mm

Motoren

	2,2 / 3,7 kW
	3,7 / 5,5 kW
Für Steuerung der Führungsbuchse:	0,75 / 1,5 kW
Für Steuerung der Gegenspindel:	0,75 / 1,5 kW
Für Werkzeugspindel von Werkzeughalter 1:	1 kW
Für Werkzeugspindel von Werkzeughalter 2:	0,75 / 1,5 kW
Werkzeugspindel des Gegenspindel- Werkzeughalters:	0,75 kW
Achse X1:	0,4 kW
Achse Y1:	0,75 kW
Achse Z1:	0,75 kW
Achse X2:	1 kW
Achse Y2:	0,75 kW
Achse Z2:	0,75 kW

Achse X3:	0,75 kW
Achse Z3:	0,75 kW
Achse T1:	1 kW
Für Hauptspindelspannfutter:	0,2 kW
Für Gegenspindelspannfutter:	0,2 kW
Für den Herauszieher:	0,2 kW
Für Entladung der Produkte aus der Maschine:	0,2 kW
Für das Kühlmittel:	0,4 kW
Für das Schmieröl:	0,004 kW

Abmessungen und Gewicht

Abmessungen:	2770 x 1370 x 1820 mm
Gewicht:	3100 kg

2. FOTOS DER MASCHINE

























