

TNA 300

Arbeitsbereich

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 max.	min-1	5600/4000
Bereich konstanter Leistung		1:10,7
Drehmoment	Nm	200/280

Werkzeugträger

Werkzeugaufnahmen 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 300
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. Teillelänge	mm	250
Max. Teilegewicht	kg	3
Kühlschmiereinrichtung		
Förderdruck Standard	bar	5
Förderdruck Option	bar	12
Förderdruck Option	bar	20
Behälterinhalt	l	275
Anschlußleistung		
mit Antrieb für Revolverwerkzeuge	kW	22
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