

Technische Hauptdaten

1.	Grösster Werkstückdurchmesser über dem Bett,mm	400
2.	Grösster Drehdurchmesser über dem Supportunterteil,mm ...	220
3.	Grösster Stangendurchmesser,mm	45
4.	Spitzenweite,mm	710-1000-1400
5.	Grösster Drehlänge,mm	640;930;1330
6.	Spindeldrehzahlbereich,U/min	12,5 - 2000
7.	Längsvorschubbereich,mm/Umdr	0,070 - 4,16
8.	Planvorschubbereich,mm/Umdr	0,035 - 2,08
9.	Steigungsbereich des zu schneidenden Gewindes:	
	a) für metrisches Gewinde,mm	1 - 192
	b) für Zollgewinde (Gangzahl auf 1")	24 - 2
	c) für Modulgewinde,mm	0,5 - 48
	d) für Pitchgewinde (in Pitcheinheiten)	96 - 1
10.	Spindelbohrung,mm	47
11.	Leistung des Hauptantriebsmotors, kW; N	10
12.	Gewicht der Maschine, kg	2080;2140; 2222
13.	Aussenmasse der Maschine,mm:	
	Länge	2522;2812;3212
	Höhe	1324
	Breite	1166

Hauptdaten

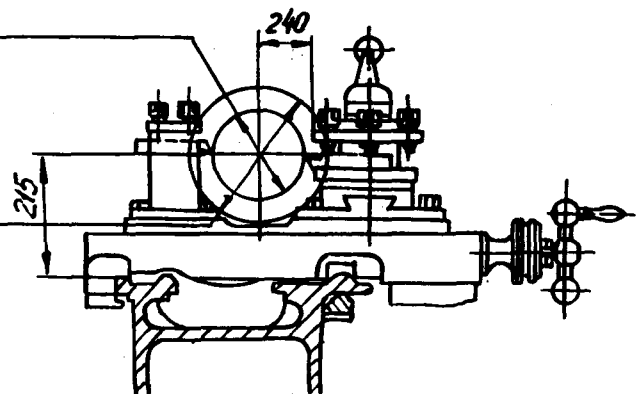
Hauptmaße				Support			
Größter Werkstück- durchmesser über dem Bett		400		Anzahl der Drehstäbe im Stahlhalter		4	
Spitzenweite,		710-1000-1400		Größte Abmessungen des Drehstahls, mm	Breite	25	
					Höhe	25	
Länge der Kröpfung	bis zur Planscheibe mm	keine		Höhenunterschied zwischen Drehstahlstützfläche und Spitzenachse		25	
	Gesamt- länge, mm	keine		Größte Entfernung von Spitzenachse bis Stahl- halterkante, mm		240	
Spitzenhöhe		215					
Abmessungen der zu bearbeitenden Werkstücke				Anzahl der Support- te		vorde- re	hinte- re
						1	
Größter Durch- messer, mm	Der Stange	45		Anzahl der Stahl- halter im Support		1	
	Über dem Support- oberteil	-		Größte Verstel- lung, mm	von Hand	Längs	Quer
	Über dem Support- unterteil	220				640 930 1330	250
	in der Kröpfung	keine				über Zug- spindel	640; 930; 1330
Größte Drehlänge, mm	640;930;1330		über Leit- spindel			640; 930 1330	250
Stei- gung des zu schnei- denden Gewindes	für metri- sches Gewin- de, mm	kleinst	größt	Ausrückanschlüge		vor- han- den	keine
		1	192	Schnellverstellung m/min		3,4	1,7
	für Zollge- winde (Gang- sahl auf 1")	24	2	Teilkreisteilungs- wert, mm		1	0,05 am Durch- messe
	für Modul- gewinde, mm	0,5	48 $\sqrt{}$				
	für Pitch- gewinde (in Pitch- einheiten)	96	1				

Support			Spindelbremsung		Vorhanden	
Verschiebung pro Teilkreisumdrehung, mm		Längs- 200	Quer- 5	Verriegelung der Handkurbeln		
Messerschlitzen	Grösster Schwenkwinkel in Graden		Reitstock			
	Teilungswert der Schwenkskala		Kegel: Morsekegel Nr.5			
	Grösste Verstellung, mm		1°	Grösste Pinolenverstellung, mm		200
	Teilkreisteilungswert, mm		140	Teilungswert der Pinolenverteilungsskala, mm		-
	Verstellung pro Teilkreisumdrehung, mm		0,05	des Lineals		0,05
		5	des Nonius		15	
			Querverschiebung, mm		15	
Gewindeanzeiger		nicht vorhanden	Teilungswert der Querverschiebungsskala, mm		nicht vorhanden	
Überlastungssicherung		vorhanden				
Verriegelung		vorhanden				

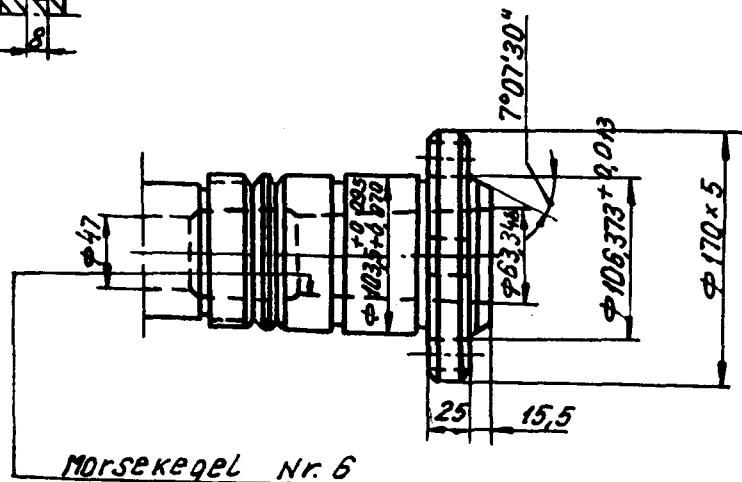
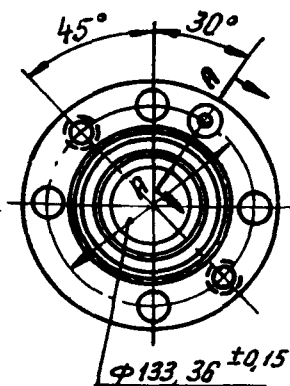
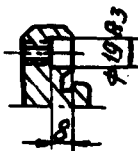
Supportskizze

$\phi 140$ über dem hinteren Support

$\phi 220$ über dem Support
 $\phi 400$ mm über den Schlittenflügeln



Schnitt nach A-A



Spindel

Kegel: Morsekegel Nr.6

Spindelbohrung, mm 47

Skizze des Spindelendes