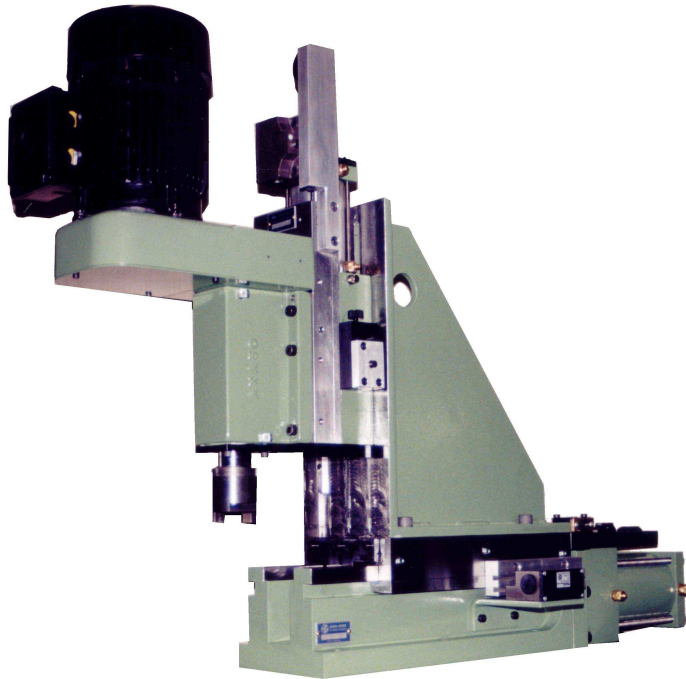




Anwendungsbeispiel HG – 764

Vertikal – Fräsaggregat BF2- H60- H160



Vertikalfräsaggregat Typ BF 2- H 60- H 160

bestehend aus:

Spindereinheit BF 2 (vertikal eingesetzt)

Antrieb:	Drehstrommotor $n_{\text{Nenn}} = 2850 \frac{\text{U}}{\text{min}}$, $P_{\text{Nenn}} = 1,1 \text{ kW}$ für Frequenzumrichterbetrieb geeignet,
Spindellagerung:	Spindellagerpaar, vorn $\varnothing 30 \text{ mm}$ Rillenkugellager hinten Alle Lager mit Fettfüllung
Abdichtung:	Wellendichtring
Spindelnase:	SK 30 – Aufnahme DIN 2079 mit Durchgangsbohrung für Anzugsgewinde
Motoranbau:	an Z – Laterne
Riementrieb:	Poly – V – Riementrieb Übersetzung $i = 1 : 1,15$ ins Schnelle Spindeldrehzahl bis $n = 6000 \frac{\text{U}}{\text{min}}$

aufgebaut auf:

Vorschubschlitteneinheit H 60 / 80- EE (als vertikale Zustellachse)

Vorschub:	hydropneumatisch
Vorschubkraft:	ca. 1500 N bei 7 bar
Hub:	max. 80 mm stufenlos einstellbar über Festanschlag
Geschwindigkeiten:	$4000 \frac{\text{mm}}{\text{min}}$ stufenlos einstellbar über last- und druckunabhängigen Mengenregler
Schlittenführung:	Flachführungen, nachstellbar, Guß gehärtet und geschliffen
Gegenauflfläche:	PTFE – Führungsband

aufgebaut auf:

-- 2 --

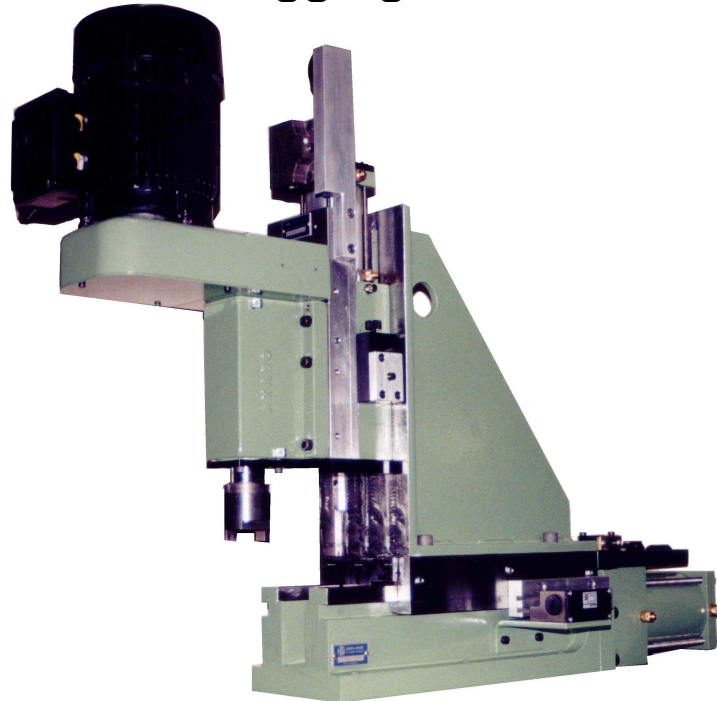
Hagen & Goebel Werkzeugmaschinen GmbH

Sälzerweg 3 , D – 59494 Soest
Telefon 0 29 21 / 5 90 16 – 0
homepage www.hagengoebel.de

Postfach 1444 , D – 59474 Soest
Telefax 0 29 21 / 5 90 16 – 66
e-mail kontakt@hagengoebel.de



Vertikal – Fräsaggregat BF2- H60- H160



**90 °Vertikalkonsole, ca. 400 mm hoch, 160 mm breit
mit Höhenverstellung**

für die vertikale Anordnung der Spindeleinheit BF 2 und der Zustellachse H 60/ 80
aufgebaut auf:

Vorschubschlitteneinheit Typ H160 / V100 / 100-EA-EE (als horizontale Vorschubachse)

Vorschub:	hydropneumatisch
Vorschubkraft:	ca. 4000 N bei 7 bar
Hub:	max. 100 mm stufenlos einstellbar über Festanschlag
Geschwindigkeiten:	Eilgang - Arbeitsgang - Schaltung im Vorlauf, mechanisch verstellbar über Malteserkreuz und Schaltnocken
im Eilgang:	4000 ^{mm} / _{min}
im Arbeitsgang:	40 – 400 ^{mm} / _{min} stufenlos einstellbar über last- und druckunabhängigen Mengenregler im Eilgang
Rücklauf:	im Eilgang
Schlittenführung:	Flachführungen, nachstellbar, Guß gehärtet und geschliffen
Gegenlauffläche:	PTFE – Führungsband

Einsatzgebiet: Bohr- und Fräsbearbeitung
in diesem speziellen Fall: eingesetzt auf Rundtaktanlage
zum Fräsen von Nuten Ø 13,7 mm, 1,3 mm tief
in Material C 60
bearbeitet mit HM Fräser
mit erhöhter Wiederholgenauigkeit in der Fräs-Tiefe
und Symmetrie zum Bauteil (jeweils < 0,01 mm)

Andere Ausstattungsoptionen und Bearbeitungsparameter möglich.

Hagen & Goebel Werkzeugmaschinen GmbH

Sälzerweg 3 , D – 59494 Soest
Telefon 0 29 21 / 5 90 16 – 0
homepage www.hagengoebel.de

Postfach 1444 , D – 59474 Soest
Telefax 0 29 21 / 5 90 16 – 66
e-mail kontakt@hagengoebel.de