



Anwendungsbeispiel HG – 825

Bearbeitungseinheit BF4 – H200/Hy50/300-EA-EE**Spindeleinheit Typ BF 4**

Antrieb:	Drehstrom-Normmotor $P_{\text{Nenn}} = 7,5 \text{ KW}$ $n_{\text{Nenn}} = 1500 \text{ U/min.}$
Spindellagerung:	Kegelrollenlagerpaar, $\varnothing 60 \text{ mm}$
Abdichtung:	Labyrinthring
Spindelnase:	SK 40 – Aufnahme ähnlich DIN 2079 mit Durchgangsbohrung
Riementrieb:	Zahnriementrieb mit auswechselbaren Zahnscheiben $i = 1:2,7$ ins Langsame

Vorschubschlitteneinheit Typ H200 / Hy50 / xxx -EA-EE

Vorschub:	hydraulisch
Vorschubkraft:	ca. 12.000 N bei 60 bar
Hub:	100/ 150/ 200/ 300 mm
Geschwindigkeiten:	Eilgang – Arbeitsgang – Schaltung im Vorlauf,
im Eilgang:	4000 mm/min
im Arbeitsgang:	$40 - 400 \text{ mm/min}$
Rücklauf:	im Eilgang
Schlittenführung:	Flachführungen, nachstellbar, Guß geschliffen
Gegenlauffläche:	PTFE – Führungsband
Endschaltersatz:	elektrisch, 2 Endlagen

andere Ausstattungsoptionen möglich

Stand 01.2005

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