



Anwendungsbeispiel HG – 811

Bearbeitungseinheit BF5b – H400/me/xxx-EE**Spindereinheit Typ BF 5 breit**

Antrieb:	Drehstrom-Normmotor P_{Nenn} bis 15 kW $n_N=2920$ 1/min. oder Drehstrom-Servomotor P_{Nenn} bis 30 kW (40%ED)
Spindellagerung:	Kegelrollenlager (1550 1/min.) oder Spindellager (4450 1/min.),
Lagerdurchmesser:	vorn 100 mm
Abdichtung:	Labyrinthring
Spindelnase:	SK 50 – Aufnahme ähnlich DIN 2079 mit autom. Werkzeugspanner oder alternativ andere Aufnahmen nach Wahl
Riementrieb:	Zahnriementrieb mit auswechselbaren Zahnscheiben
aufgebaut auf:	

Vorschubslitteneinheit Typ H400 / mech / xxx – EE

Vorschub:	mechanisch über Kugelgewindetrieb und AC Servomotor
Vorschubkraft:	max. 20.000 N je nach Auslegung
Hub:	200/ 400/ 600 mm
im Eilgang:	max. 25 m/min
Schlittenführung:	Flachführungen, nachstellbar, Stahl gehärtet und geschliffen
Abdeckung:	durch mitfahrende Haube oder Stahlteleskopabdeckung
Gegenlaufläche:	PTFE – Führungsband, mit Zentralschmieranschluß
Endschaltersatz:	elektrisch, 3 Endlagen
Einbaulage:	horizontal oder vertikal Spindelnase nach unten

andere Ausstattungsoptionen möglich

Hagen & Goebel Werkzeugmaschinen GmbH

Postfach 14 44 · D-59474 SOEST

Telefon 0 29 21 / 5 90 16 - 0 · Telefax 0 29 21 / 5 90 16 - 66

Internet: www.hagengoebel.de · E-mail: kontakt@hagengoebel.de