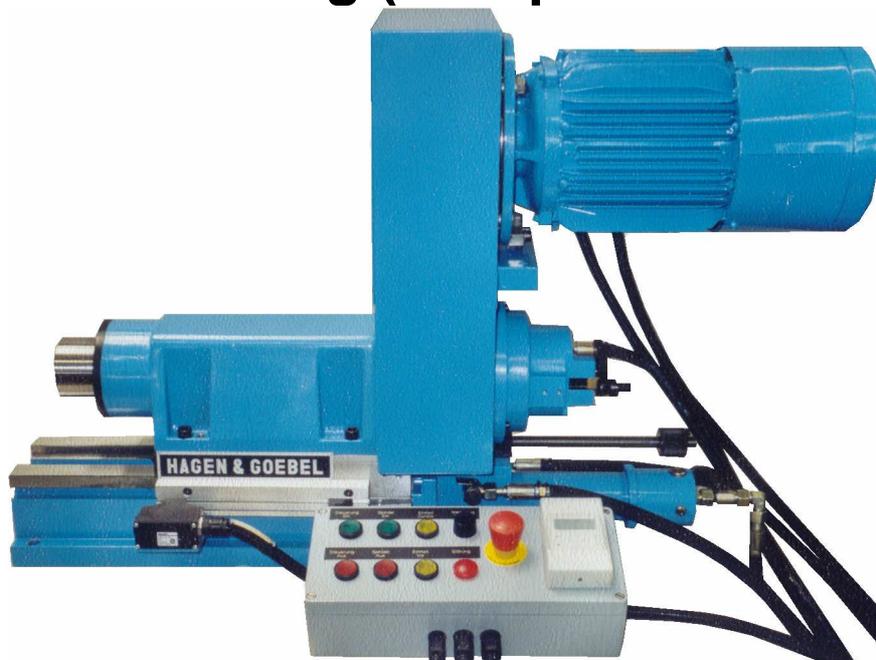




HAGEN & GOEBEL

Werkzeugmaschinen GmbH

Anwendungsbeispiel HG-810 **Bohr-, Reib- und Gewindeeinheit mit Steuerung (Komponentensatz)**



Beschreibung des Hagen & Goebel Leistungsumfangs

- 1 Stück Spindleinheiten BF4, Leistung 4,0KW, Drehzahlbereich über Frequenzumrichter gesteuert ca. 375-1500 1/min. (25-100Hz) inklusive hydraulischen Werkzeugspanner für Werkzeugaufnahmen nach DIN 69871 zum schnellen Wechseln der Werkzeuge
- 1 Stück hydraulische Vorschubslitteneinheiten H160/Hy50/200 mit Eilgang-Arbeitsgang-Schaltung und Gesamthub max. 200mm
- 1 Stück Mini-Hydraulikaggregat für Werkzeugspanner und Vorschubeinheit
- 1 Stück Schaltschrank mit Elektrokomponenten zur Steuerung der Bearbeitungseinheit
- 1 Stück Externes Bedienfeld mit Tastern und Drehschalter für die Funktionen Bohren, Gewinden und Reiben in verschiedenen frei regelbaren Geschwindigkeits- und Vorschubzyklen.
- Bedienfeld des Frequenzumrichters zu sofortigen Korrektur der jeweils benötigten Drehzahl inklusive der Anzeige der tatsächlichen Drehzahl.

Funktionsbeschreibung

Die Einheit ist komplett montiert und kann direkt kundenseitig auf eine beliebige Vorrichtung aufgebaut werden. Über einen, auf dem externen Bedienfeld angebrachten Wahlschalter können gewünschte Zyklen direkt angewählt werden. Die Kontrolle und bzw. Anpassung der Spindeldrehzahl kann ebenfalls direkt an diesem Bedienfeld durchgeführt werden. Alle Zyklen können auch manuell durch Drücken der Bedientaster durchgeführt werden.

Die ggf. notwendige Änderung der Bearbeitungstiefe erfolgt durch Verstellung des Festanschlags. Zur Minimierung der Werkzeugwechselzeiten wurde ein automatischer, hydraulischer Werkzeugspanner eingebaut.

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