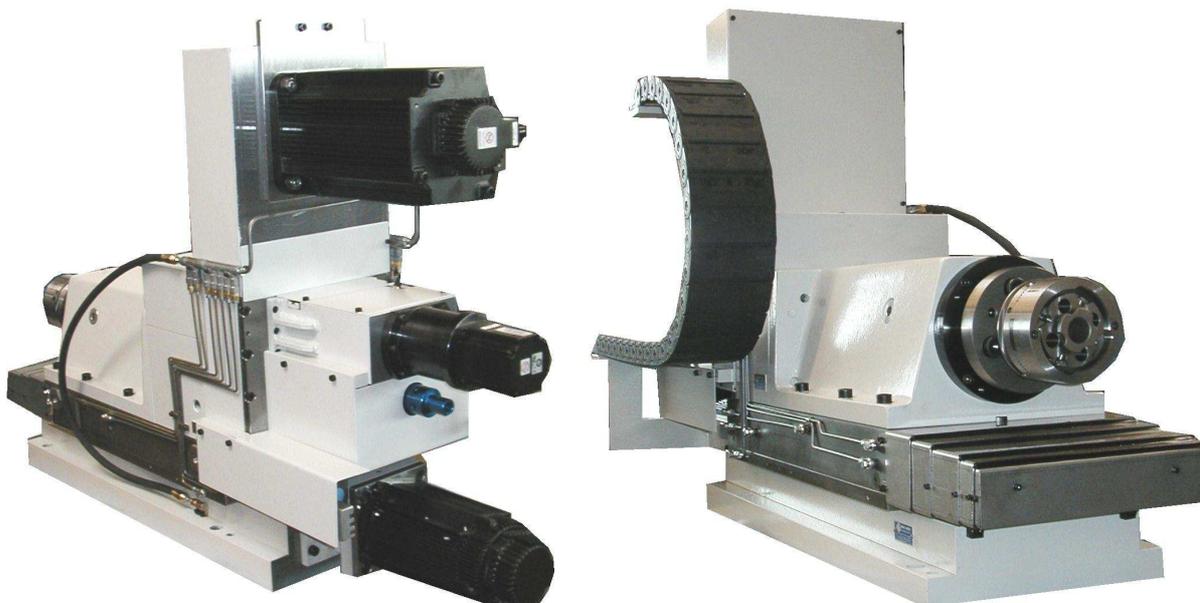




HAGEN & GOEBEL

Werkzeugmaschinen GmbH

Anwendungsbeispiel HG-842 **CNC-Planzugereinheit PSE 5 GZ mit CNC-Vorschubeinheit H300/me/200-EE**



Bearbeitungseinheit Typ PSE 5 G

bestehend aus:

Spindereinheit Typ BF 5 G

- Antrieb: Drehstrom-Servomotor $P_N = 11,0$ KW
Spindellagerung: Kegelrollenlagerpaar vorn $\varnothing 80$ mm, Rillenkugellager hinten
Abdichtung: Labyrinthdichtring mit Sperrluftanschluß
Spindelnase: Flanschaufnahme mit Aufnahme für Planschiebekopf/Gewindekopf
inkl. innere Kühlmittelzufuhr
Getriebe: Zahnradgetriebe 1:4 ins Langsame
Riementrieb: wechselbare Zahnscheiben, Spindeldrehzahl ca. $n = 250$ U/min
Einbaulage: horizontal oder vertikal, Spindelnase nach unten

daran angebaut:

Planzugereinrichtung

- Vorschub: über Kugelrollspindel
Hub: ca. 40mm stufenlos über NC-Antriebsmotor

aufgebaut auf:

Vorschubeinheit H300/me/200-EE

- Vorschub: über Kugelrollspindel und NC-Antriebsmotor
Hub: max. 200mm

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