



Anwendungsbeispiel HG – 706

Bearbeitungseinheit BF2 – W60/80-EA



Spindeleinheit Typ BF 2

Antrieb:	Drehstrom-Normmotor $P_{\text{Nenn}} = 0,25 - 1,1 \text{ kW}$
Spindellagerung:	Kegelrollenlagerpaar, $\varnothing 30 \text{ mm}$
Abdichtung:	Wellendichtring
Spindelnaese:	MK3 – Aufnahme ähnlich DIN 228 oder SK30 – Aufnahme ähnlich DIN 2079
Riementrieb:	auswechselbare Zahnscheiben
Einbaulage:	horizontal oder vertikal, Spindelnaese nach unten

aufgebaut auf:

Vorschubschlitteneinheit Typ W60

Vorschub:	hydropneumatisch
Vorschubkraft:	ca. 1500 N bei 7 bar
Hub:	max. 80/ 110/ 160 mm
Geschwindigkeiten:	Eilgang – Arbeitsgang – Schaltung im Vorlauf,
im Eilgang:	$6000 \frac{\text{mm}}{\text{min}}$
im Arbeitsgang:	$0 - 2000 \frac{\text{mm}}{\text{min}}$
Rücklauf:	im Eilgang
Schlittenführung:	Wälzführungen, nachstellbar, Hochleistungs- Rollenführungen (Schweizer Präzisionsprodukt)
Endschaltersatz:	elektrisch, 2 Endlagen

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