



HAGEN & GOEBEL

Werkzeugmaschinen GmbH

Anwendungsbeispiel HG-834 **Bearbeitungseinheit BF2 Tandem – H75/80-EA-EE**



Spindereinheit Typ BF 2 Tandem

Antrieb:	Drehstromnormmotor bis $P_N = 2,2 \text{ kW}$, $n_N = 3000 \text{ min}^{-1}$
Spindellagerung:	Kegelrollenlagerpaar vorn $\varnothing 30\text{mm}$, Rillenkugellager hinten, alternativ Präzisionsschrägkugellagerpaar vorn
Abdichtung:	Wellendichtring oder Labyrinthdichtring
Spindelnase:	2* Frontspannsystem HSK-C Gr. 32
Spindelabstand:	ca. 100mm (auch verstellbar möglich)
Riementrieb:	wechselbare Zahnscheiben
Spindeldrehzahl:	mit Normmotor ca. $n = 6000 \text{ U/min}$
Einbaulage:	horizontal oder vertikal, Spindelnase nach unten

Vorschubschlitteneinheit Typ H75 / 80 – EA – EE

Vorschub:	hydropneumatisch
Vorschubkraft:	ca. 2300 N bei 7 bar
Hub:	max. 80/110/160 mm stufenlos einstellbar über Festanschlag
Geschwindigkeiten:	im Eilgang $4000 \text{ mm}^3/\text{min}$, im Arbeitsgang 0 - $2000 \text{ mm}^3/\text{min}$
Schlittenführung:	Flachführungen, gehärtet mit PTFE – Führungsband

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