



Anwendungsbeispiel HG – 825

Bearbeitungseinheit BF4 – H200/Hy50/300-EA-EE**Spindeleinheit Typ BF 4**

| | |
|------------------|---|
| Antrieb: | Drehstrom-Normmotor $P_{\text{Nenn}} = 7,5 \text{ kW}$ $n_{\text{Nenn}} = 1500 \text{ U/min.}$ |
| Spindellagerung: | Kegelrollenlagerpaar, $\varnothing 60 \text{ mm}$ |
| Abdichtung: | Labyrinthring |
| Spindelnase: | SK 40 – Aufnahme ähnlich DIN 2079 mit Durchgangsbohrung |
| Riementrieb: | Zahnriementrieb mit auswechselbaren Zahnscheiben $i = 1:2,7$ ins Langsame |

Vorschubschlitteneinheit Typ H200 / Hy50 / xxx -EA-EE

| | |
|--------------------|---|
| Vorschub: | hydraulisch |
| Vorschubkraft: | ca. 12.000 N bei 60 bar |
| Hub: | 100/ 150/ 200/ 300 mm |
| Geschwindigkeiten: | Eilgang – Arbeitsgang – Schaltung im Vorlauf, |
| im Eilgang: | 4000 mm/min |
| im Arbeitsgang: | $40 - 400 \text{ mm/min}$ |
| Rücklauf: | im Eilgang |
| Schlittenführung: | Flachführungen, nachstellbar, Guß geschliffen |
| Gegenlauffläche: | PTFE – Führungsband |
| Endschaltersatz: | elektrisch, 2 Endlagen |

andere Ausstattungsoptionen möglich

Stand 01.2005

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