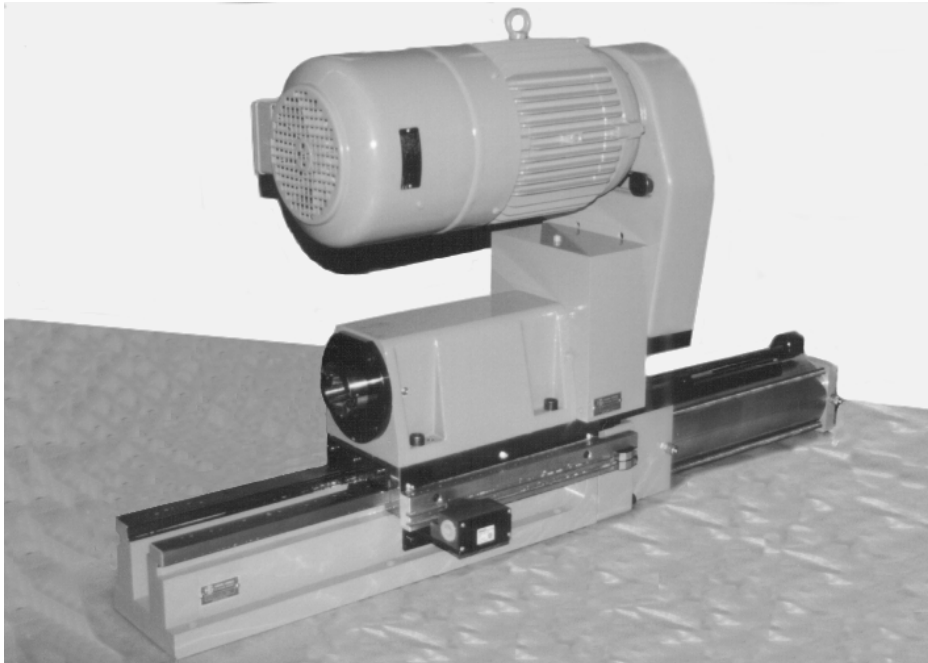




Anwendungsbeispiel HG – 780

Bearbeitungseinheit BF4 G – H160/V100/300-EA-EE



Spindeleinheit Typ BF 4 G

Antrieb:	Drehstrom-Normmotor $P_{\text{Nenn}} = 1,5 - 5,5 \text{ KW}$
Spindellagerung:	Kegelrollenlagerpaar, $\varnothing 60 \text{ mm}$
Abdichtung:	Labyrinthring
Spindelnahe:	SK 40 – Aufnahme ähnlich DIN 2079 mit Durchgangsbohrung
Getriebe:	Zahnradgetriebe $i = 4 : 1$ ins Langsame oder $i = 2,5 : 1$ ins Langsame
Riementrieb:	Zahnriementrieb mit auswechselbare Zahnscheiben

aufgebaut auf:

Vorschubschlitteneinheit Typ H160/ V100/ xxx -EA-EE

Vorschub:	hydropneumatisch
Vorschubkraft:	ca. 4000 N bei 7 bar
Hub:	100/ 150/ 200/ 300 mm
Geschwindigkeiten:	Eilgang – Arbeitsgang – Schaltung im Vorlauf,
im Eilgang:	$4000 \text{ mm}/_{\text{min}}$
im Arbeitsgang:	$20 - 600 \text{ mm}/_{\text{min}}$
Rücklauf:	im Eilgang
Schlittenführung:	Flachführungen, nachstellbar, Guß geschliffen
Gegenauflfläche:	PTFE – Führungsband
Endschaltersatz:	elektrisch, 2 Endlagen
Einbaulage:	horizontal oder vertikal

andere Ausstattungsoptionen möglich

Hagen & Goebel Werkzeugmaschinen GmbH

Postfach 14 44 · **D-59474 SOEST**

Telefon 0 29 21 / 5 90 16 - 0 · Telefax 0 29 21 / 5 90 16 - 66

Internet: www.hagengoebel.de · E-mail: kontakt@hagengoebel.de