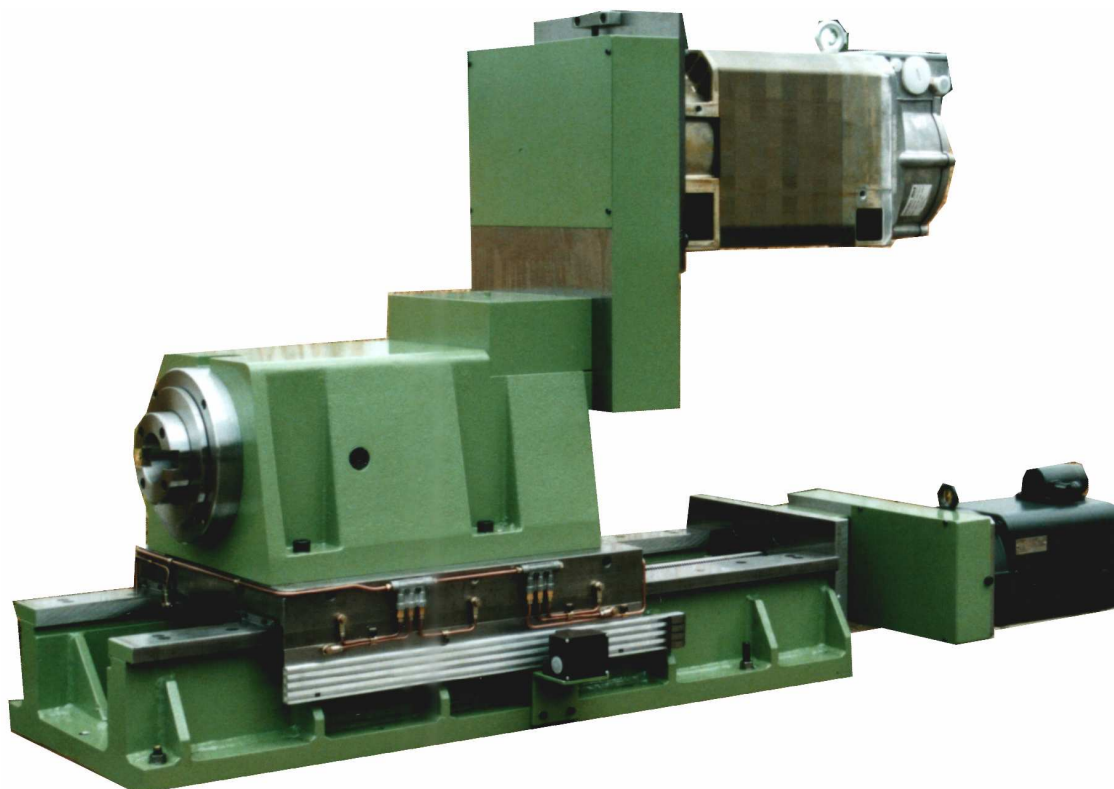




**HAGEN & GOEBEL**

Werkzeugmaschinen GmbH

## Anwendungsbeispiel HG-827 Hochleistungs-Bearbeitungseinheit zum Bohren oder zur Endenbearbeitung Typ BF6G Servo – H480/me/600-EE



### Spindeleinheit Typ BF 6 G

Antrieb:	Drehstrom-Servomotor $n_{\text{Nenn}} = 1500 \frac{\text{U}}{\text{min}}$ , $P_{\text{Nenn}} = 30 \text{ KW}$
Spindellagerung:	Kegelrollenlagerpaar, vorn $\varnothing 130 \text{ mm}$
Abdichtung:	Labyrinthring mit Sperrluftanschluß (besonderer Schutz gegen Verunreinigung)
Spindelnase:	SK50 – Aufnahme ähnlich DIN 2079 mit Durchgangsbohrung für Anzugstange
Motoranbau:	<b>an Z – Laterne</b>
Getriebe:	Zahnradgetriebe mit Übersetzung $i=1:4$ ins Langsame
Riementrieb:	auswechselbare Zahnscheiben, $i=1:1$ Spindeldrehzahl $n = 375 \frac{\text{U}}{\text{min}}$

### Vorschubschlitteneinheit Typ H480 / me / 600 – EE

Antrieb:	Drehstrom-Servomotor $n_{\text{Nenn}} = 2000 \frac{\text{U}}{\text{min}}$
Vorschub:	mechanisch über Kugelgewindetrieb
Vorschubkraft:	ca. 35.000 N
Hub:	max. 600 mm
Geschwindigkeiten:	bei Kugelrollspindelsteigung 5mm max. $10 \frac{\text{m}}{\text{min}}$ bei Nenndrehzahl $2000 \frac{\text{U}}{\text{min}}$
Endschaltersatz:	elektrisch, 4 Endlagen
Zentralschmierung:	an der Einheit vorbereitet

## Hagen & Goebel Werkzeugmaschinen GmbH

Sälzerweg 3, D – 59494 Soest

Telefon 0 29 21 / 5 90 16 – 0

homepage [www.hagengoebel.de](http://www.hagengoebel.de)

Postfach 1444, D – 59474 Soest

Telefax 0 29 21 / 5 90 16 – 66

e-mail [kontakt@hagengoebel.de](mailto:kontakt@hagengoebel.de)