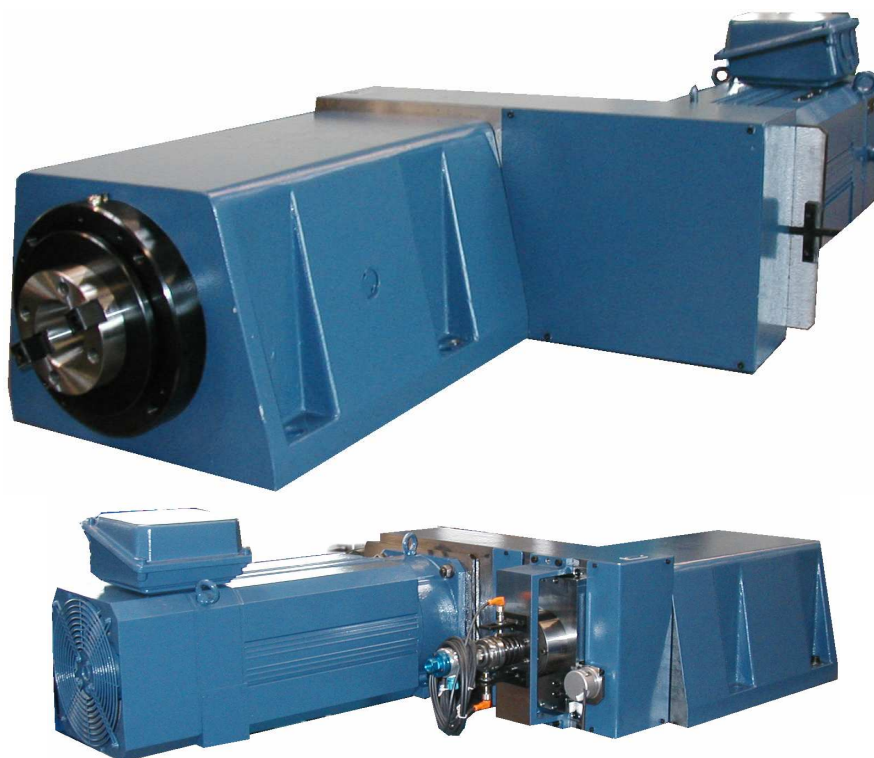




Anwendungsbeispiel HG-833 Hochleistungs – Spindeleinheit Typ BF6 zum Fräsen und Schleifen in Portalfräsmaschine



1 Stück Spindeleinheit Typ BF 6

Antrieb:	über NC-Spindelmotor z.B. Siemens oder Indramat, $n_{\text{Nenn}} = 1000 \text{ U}/_{\text{min}}$, $P_{\text{Nenn}} = 28 \text{ KW}$
Spindellagerung:	Präzisionsschräggugellagerpaar, vorn $\varnothing 130 \text{ mm}$ Rillenkugellager hinten
Abdichtung:	Labyrinthring mit Sperrluftanschluß
Spindelnase:	SK 50 – Aufnahme ähnlich DIN 2079 mit autom. Werkzeugspanner, hydraulisch betätigt, Vorrichtung zum Anbringen eines Drehgebers (Werkzeugwechselposition), Dreheinführung für innere Kühlmittelzufuhr (Trockenlauf geeignet, System „POP-OFF“), je 1 Stück berührungsloser Endschalter Werkzeug gespannt / gelöst
Motoranbau:	an Z – Laterne, 90 Grad geschwenkt
Riementrieb:	auswechselbare Zahnscheiben Hochleistungs-Riemen „Synchroflex Gen III“ Übersetzung $i = 2,6 : 1$ ins Langsame Spindeldrehzahl $n = \text{ca. } 384 \text{ U}/_{\text{min}}$ bei Nenndrehzahl des Antriebsmotors
Einbaulage:	horizontal oder vertikal, Spindelnase nach unten
Farbe:	RAL – Farbe nach Wunsch

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