

Postfach 5505 * 65045 Wiesbaden
Paul-Friedländer-Str. 8 * 65203 Wiesbaden
Telefon 0611 / 69 09 0 * Telefax 0611 / 69 09 225
<http://www.strojimport.de> * e-mail: maschinenverkauf@strojimport.de

KONVENTIONELLE DREHMASCHINEN

SN 32 / SN 50 C / SN 71 C

Technische Grundparameter

		SN 32	SN 50 C	SN 71 C
Arbeitsbereich				
Umlaufdurchmesser über dem Maschinenbett	mm	330	500	710
Umlaufdurchmesser über dem Support	mm	168	270	420
Umlaufdurchmesser im Ausbruch	mm	520	700	960
Umlaufdurchmesser im Ausbruch mit numerischer Positionsanzeige	mm	510	670	900
nützliche Länge des Ausbruchs ab der Stirn des Spindelabschlusses	mm	230	230	300
Spitzenabstand	mm	750, 1000	1000, 1500, 2000	1500, 2000, 3000, 4000
Spitzenhöhe über dem Maschinenbett	mm	160	250	355
Maschinenbettbreite	mm	340	340	450

Spindel				
Drehzahlbereich	min ⁻¹	14 - 2500	22 - 2000	10 - 1000
Drehzahlstufen		16	24	16
Spindelabschluss		ISO 702/III – B6	ISO 702/III – B6	ISO 702/III – B8
		ISO 702/II – D6*	ISO 702/II – D6*	ISO 702/II – D8*
Bohrung der Spindel	mm	52	52	73,5
Innenkegel		Morse 6 / Jarno Nr.18*	Morse 6 / Jarno Nr.18*	Metrisch 80 / 80/1:16*
Max. Drehmoment/ Grenzdrehzahlen	Nm/min ⁻¹	1000/40	1200/45	2400/20

* spezielle Ausführung

Supporte				
Arbeitsbereich des Querschlittens	mm	250	300	400
Arbeitsbereich des Werkzeugschlittens	mm	140	140	180
Max. Messerabmessungen	mm	20 x 20	32 x 20	40 x 25
Anzahl der Vorschubstufen		38	38	38
Bereich der Arbeitsvorschübe längs	mm.Umdr. ⁻¹	0.025 - 3.2	0,05 - 6,4	0,05 - 6,4
Bereich der Arbeitsvorschübe quer	mm.Umdr. ⁻¹	0.012 - 1.6	0,025 - 3,2	0,025 - 3,2
Schnellvorschub längs	mm.min ⁻¹	-	3000	3000
Schnellvorschub quer	mm.min ⁻¹	-	1500	1500
Schwenkwinkel des Werkzeugschlittens	°	±90	±90	±90

Reitstock				
Durchmesser der Spitzenhülse	mm	70	70	90
Hub der Spitzenhülse	mm	180	180	240
Innenkegel der Spitzenhülse		Morse 5	Morse 5	Morse 5
Querverstellung	mm	±12	±12	±10

Gewinde				
Metrisches Gewinde	Anzahl / Steigung mm	26 / 0.25 - 20	29/ 0,5 - 40	29 / 0,5 - 40
Whitworth Gewinde	Anzahl / Steigung Zoll / Gewinde	42 / 2 - 160	35/ 1 - 80	38 / 1 - 80
Modulgewinde	Anzahl / Steigung mm	21 / 0.125 - 10	26/ 0,25 - 20	26 / 0,25 - 20
Gewinde Diametral Pitch	Anzahl / Gänge DP	34 / 4 - 160	31/ 2 - 72	31 / 2 - 72

Gewicht des Werkstücks				
Max. Gewicht des Werkstücks eingespannt in Spitzen bei Grenzdrehzahl 45 min ⁻¹ *	kg	132	300	1500
Max. Gewicht des fliegend eingespannten Werkstücks mit Schwerpunkt 100 mm von der Stirn der Spannplatte bei Grenzdrehzahl 45 min ⁻¹ *	kg	80	80	110

*gilt für Spanneinrichtungen (Bestandteil des Sonderzubehörs) geliefert oder gefertigt im Herstellwerk. Bei Einsatz der Spanneinrichtung anderer Hersteller sind seine Anweisungen hinsichtlich der Parameter der Maschine zu befolgen (Form des Werkstücks, Ausrückung des Werkstücks aus der Spanneinrichtung, Unwucht des Werkstücks, Schnittbedingungen, usw.)

Antriebe				
Leistungsaufnahme gesamt	kVA	5.2	6,6	12/17*
Leistung des Hauptantriebsmotors	kW	4	5,5	7,5/11*
Leistung der Kühlpumpe	kW	0.09	0,09	0,09
Leistung des Schnellvorschubmotors	kW	-	0,55	0,94/0.55**

* spezielle Anfertigung mit Hauptmotor 11 kW

**für Spannung zweiten als 400V und 220V

Abmessungen				
Breite x Höhe	mm	1100 x 1445	1100 x 1580	1210/1445* x 1600
Länge/Gewicht bei Spitzenabstand 750 mm	mm/kg	2390 / 1540	-	-
Länge/Gewicht bei Spitzenabstand 1000 mm	mm/kg	2640 / 1620	2640/ 1753	-
Länge/Gewicht bei Spitzenabstand 1500 mm	mm/kg	-	3140/ 1835	3495/ 2960
Länge/Gewicht bei Spitzenabstand 2000 mm	mm/kg	-	3640/ 1940	3995/ 3080
Länge/Gewicht bei Spitzenabstand 3000 mm	mm/kg	-	-	4995/ 3300
Länge/Gewicht bei Spitzenabstand 4000 mm	mm/kg	-	-	5995/ 3580

* spezielle Anfertigung mit Hauptmotor 11 kW

Betriebliche Daten:				
Speisespannung	V	3 x 400V ±10%	3 x 400V ±10%	3 x 400V ±10%
Speisefrequenz	Hz	50Hz ±2%	50Hz ±2%	50Hz ±2%
Bereich der Umgebungstemperatur	°Celsius	+5 bis +40	+5 bis +40	+5 bis +40
Erreichbare Genauigkeit der Bearbeitung:		IT 7	IT 7	IT 7