

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

ZYKLENGESTEUERTE DREHMASCHINE SE 520 SL

Technische Grundparameter

		SE 520 SL
Arbeitsbereich		
Max. Umlaufdurchmesser	mm	520
Max. Umlaufdurchmesser über dem Schlitten	mm	290
Max. Drehdurchmesser mit dem manuellen Werkzeugsystem MultiSuisse	mm	B 526/ C 476
Max. Drehdurchmesser mit dem automatischen Revolver- Werkzeugsystem	mm	300*
Spitzenabstand	mm	2000
Spitzenhöhe über dem Schlitten	mm	250
Max. Durchmesser des Stabhalbzeugs	mm	75/103*
Max. Gewicht des Werkstücks in Spitzen eingespannt; bei 100 U/Min.	kg	1000
Max. Gewicht des Werkstücks flutend eingespannt; bei 100 U/Min.	kg	80

Hauptspindel		
Spindelende BAJONET (DIN55027 & ISO702-III)		B8/B11*
Spindelende CAMLOCK (DIN55029 & ISO702-II)		D8*/D11*
Innenkegel in der Spindel		Metrisch 85/Metrisch 115*
Spindelbohrung	mm	77/105*
Durchmesser der Spindel unter den Frontlagern	mm	120/150*

Max. Drehzahlen der Spindel in der I. Schaltstufe	min ⁻¹	650
Max. Drehzahlen der Spindel in der II. Schaltstufe	min ⁻¹	2600/2200*
Einspannung manuell	mm	250*/315*
hydraulische Einspannung*	mm	210*

Spindelantrieb		
Motorleistung Hauptantrieb S1	kW	11
Motorleistung Hauptantrieb S6 - 40%	kW	15
Drehmoment in der I. Schaltstufe S1	Nm	525
Drehmoment in der I. Schaltstufe S6 - 40%	Nm	715
Drehmoment in der II. Schaltstufe S1	Nm	132
Drehmoment in der II. Schaltstufe S6 - 40%	Nm	180

Schlitten mit Antrieben		
X- Achse		
Vorschubbereich des Querschlittens	mm.min ⁻¹	1÷3000
Schnellvorschub des Querschlittens	mm.min ⁻¹	3000
Arbeitshub	mm	270

Z- Achse		
Vorschubbereich des Längsschlittens	mm.min ⁻¹	1÷5000
Schnellvorschub des Längsschlittens	mm.min ⁻¹	10000
Arbeitshub	mm	2110

Manuelle Werkzeugsysteme		
Schnellspann - Werkzeughalter		MultiSuisse B*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	25x25*
Schnellspann - Werkzeughalter		MultiSuisse C
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	32x32

Manuelle schwenkbare Werkzeugsysteme*		
Schnellspann - Werkzeughalter schwenkbar		Parat RD 2*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	25x25
Schnellspann - Werkzeughalter schwenkbar		Parat RD 3*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	32x32
Schnellspann - Werkzeughalter schwenkbar		Algra TGA-R-250*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	25x25
Schnellspann - Werkzeughalter schwenkbar		Algra TGA-R-300*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	32x32
Schnellspannsystem schwenkbar		Coromant Capto mit werkzeughalter Capto C4/Multifix C*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	Capto C4/32x32
Schnellspannsystem schwenkbar		Coromant Capto mit werkzeughalter Capto C5/Multifix C*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	Capto C5/32x32

Automatische Werkzeugsysteme*		
Axialer Revolverkopf ohne Antrieb der Rotationswerkzeuge*		
Anzahl der Werkzeugpositionen		8*
Wellendurchmesser VDI (nach DIN 69880)	mm	30*
Max. Querschnitt des Drehmeißels	mm	20x16*

Axial-Revolverkopf mit Antrieb der Rotationswerkzeuge*		
Anzahl der Werkzeugpositionen		8*
Anzahl der angetriebenen Werkzeugpositionen		8*
Einspanndurchmesser des Schaftes (nach DIN 69880)	mm	30*
Kupplung		B 15x12, DIN 5482*
Max. Durchmesser des Drehmeißels	mm	20x16*
Leistung des Werkzeugantriebsmotors	kW	4,5*
Max. Drehmoment	Nm	20*
Max. Drehzahlen	min ⁻¹	4000*

Reitstock		
Innenkegel der Spitzenhülse		MORSE 5
Durchmesser der Spitzenhülse	mm	80
Hub der Reitstockpinole	mm	160
Vorschubweg des Reitstocks	mm	2100
Betätigung		handlich
Bereich der Anpresskraft* (Option hydr. Ausrückung der Pinole)	daN	80-800*

Abmessungen der Maschine		
Höhe	mm	1800
Breite	mm	1850
Länge samt Spanbehälter	mm	3930
Länge samt Spanförderer rechts*	mm	5450

Gewicht		
Gewicht (ohne Sonderzubehör)	kg	Ca. 3800

XXX fettgeschriebene Parameter gelten für die Grundauführung der Maschine -

*gilt für spezielle Ausführung -