

1. Arbeitsbereich

- 1.1 Größter Werkstückdurchmesser (Kompressorrotoren) etwa mm 210
 1.2 Größter Axialschlittenweg mm 900
 1.3 Kleinste Werkstückzähnezahl (zweigängiges Teilgetriebe) 2

2. Arbeitsraumabmessungen

- 2.1 Durchmesser des Werkstücktisches mm 630
 2.2 Abmessungen der Tischbohrung
 - Durchmesser mm 270,2
 - Tiefe mm 100
 2.3 Größter Wälzfräser
 - Durchmesser mm 350
 - Länge mm 400
 2.4 Durchmesser der Fräserdorne mm 32, 100
 2.5 Achsabstand zwischen Fräser und Werkstück
 - Kleinster Abstand mm 50
 - Größter Abstand mm 430
 2.6 Aufnahmekegel für Fräserdorne Steilkegel 55

3. Drehzahlen, Vorschübe und Eilgänge

- 3.1 Fräserdrehzahlen a) min⁻¹ 27 bis 158
 3.2 Axialvorschub b) mm/min 1 bis 300
 3.3 Radialvorschub b) mm/min 1 bis 300
 3.4 Axialeilgang c) mm/min 750
 3.5 Radialeilgang c) mm/min 500

4. Elektrische Standardausrüstung

- 4.1 Spannung V 220/380 d)
 4.2 Frequenz Hz 50 d)
 4.3 Anschlußwert der Maschine etwa kVA 31,5 d)

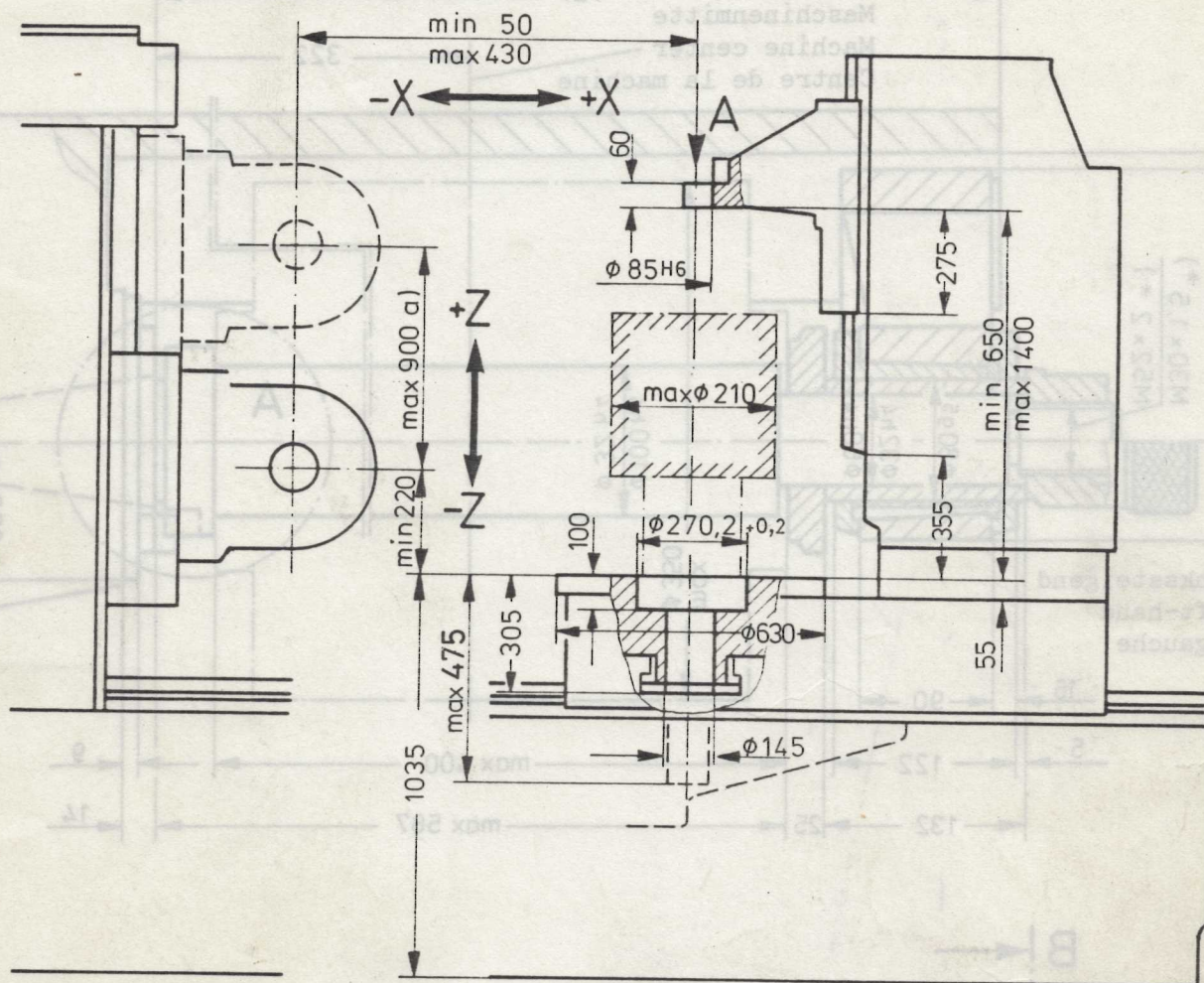
5. Gewicht und Raumbedarf

- 5.1 Gewicht der Maschine etwa kg 14 000
 5.2 Raumbedarf der Maschine (mit Ausbaumaßen)
 - Länge mm 5600
 - Breite mm 5992
 - Höhe mm 4885

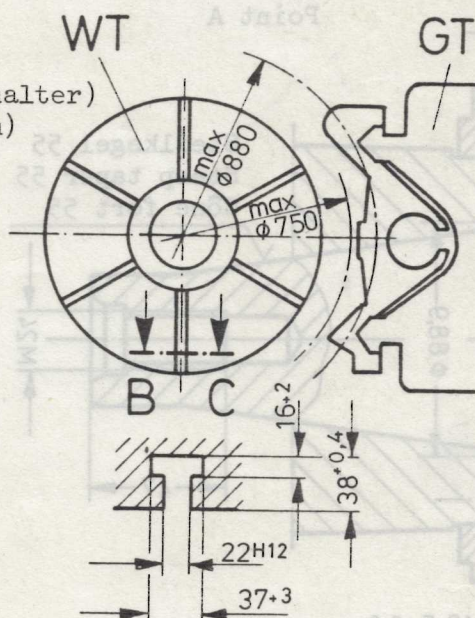
- a) Stufenlos einstellbar (Potentiometer -R01M01- bzw. -R01M31-).
 b) Die Vorschubwerte werden als ganze Zahlen (zehnfacher Wert) in die CNC-Steuerung -A50M00- eingegeben und mit der Funktion F im NC-Programm abgerufen.
 c) Eilgangüberlagerung in der Betriebsart KONVENTIONELL durch Drucktaster -S11M02-. Eingabe in die CNC-Steuerung -A50M00- durch die Symboltaste EILGANG.
 d) Normalausführung (bei Sonderausführung siehe AWF-Maschinenkarte).

Werkstückaufspannung
Workpiece mounting
Montage de la pièce

Arbeitsbereich der P 750 R
Working Range of the P 750 R
Capacité de travail de la P 750 R



Ansicht in Richtung A (ohne Gegenhalter)
Seen from A (without tailstock arm)
Vue de A (sans contre-support)



Hierzu gehört Seite 2.12-2
Refer also to page 2.12-2
Voir aussi la page 2.12-2

- a) Axialschlittenwege = Verzahnungsbreite + Einlaufweg + Überlaufweg (DIN 55 120). Bestimmen der Ein- und Überlaufwege siehe Seite 4.42-1.
Axial slide travel = face or stack width of work + approach travel + overrun travel (DIN 55 120). Refer to page 4.42-1 for determination of approach and overrun travels.
Course du chariot axial = largeur de denture + course d'entrée + course de sortie (DIN 55 120). Voir page 4.42-1 pour la détermination des courses d'entrée et de sortie.