

Arbeitsbereich Spindelstock

Max. Stangen-Ø	mm	12,7
Qualität des Rundmaterials nach DIN 671	mm	Ø Xh9
Spindellager-Ø	mm	35
Spannzange wahlweise		Durchlaß
Schaublin 76-580/Dünner F15/580		12,0
Schaublin 76-1076/Dünner F16/1076		13,0
Schaublin 76-86/Dünner F10/86		7,0

Langdreher TNL 12

Max. Drehlänge/Spindelstockhub		
mit fester Führungsbüchse	mm	80
mit rotierender Führungsbüchse	mm	130

Kurzdreher TNL 12K

Max. Drehlänge/Spindelstockhub	mm	50
Antriebsleistung	kW	2,5
Antriebsleistung 25% ED	kW	4
Max. Drehmoment	Nm	4
Max. Drehmoment 25% ED	Nm	7

Drehzahl	1/min	0...12 000
Leistungskonstanter Bereich	1/min	6 000 - 12 000

C-Achse elektr. Auflösung	Grad	0,001
C-Achs-Drehzahl	1/min	0 - 100
C-Achs-Drehmoment max.	Nm	6,9

Vorschubkraft Z1	N	3200
Eilgang Z1	m/min	15
Bahngeschwindigkeit Z1	m/min	10
Kugelgewindetrieb Ø x Steigung Z1	mm	16 x 5

Führungsbänsen

Dünner B211	mm	8,0
Dünner B212A	mm	12,7
Schaublin 81-92	mm	12,7

Arbeitsbereich Revolver 1

Schlittenweg	X1	mm	35
Schlittenweg	Y1	mm	37,5 (-9,5+28)
Eilgang	X1/Y1	m/min	15
Bahngeschwindigkeit	X1/Y1	m/min	7,5
Vorschubkraft	X1/Y1	N	2000
Kugelgewindetrieb, Ø x Steigung		mm	16 x 5
Anzahl der Werkzeugaufnahmen			6
Drehmeißelquerschnitt		mm	12x12
Spann-Ø für Bohrwerkzeuge			
REGO-FIX ER11 (angetrieben)		mm	0,5 - 7
Verwendbare Werkzeughalter			TRAUB TNL 12

Arbeitsbereich Revolver 2

Schlittenweg	X2	mm	35
Schlittenweg	Z2	mm	50
Eilgang	X2/Z2	m/min	15
Bahngeschwindigkeit	X2/Z2	m/min	7,5
Vorschubkraft	X2/Z2	N	2000
Kugelgewindetrieb, Ø x Steigung		mm	16 x 5
Anzahl der Werkzeugaufnahmen			6
Drehmeißelquerschnitt		mm	12x12
Spann-Ø für Bohrwerkzeuge			
REGO-FIX ER11 (angetrieben)		mm	0,5 - 7
Verwendbare Werkzeughalter			TRAUB TNL 12

Werkzeugantrieb für Revolver 1 und 2

(Daten bezogen auf Antriebsritzel Werkzeughalter)

Antriebsleistung	(n = 6000)	kW	0,9
Antriebsleistung	(n = 6000) 25% ED	kW	1,5
Max. Drehmoment	(n = 6000)	Nm	1,4
Max. Drehmoment	(n = 6000) 25% ED	Nm	2,4
Drehzahl		1/min	0...8000

Max. Anzahl der Werkzeugaufnahmen			6
Spann-Ø für Bohrwerkzeuge			
REGO-FIX ER11		mm	0,5 - 7
Verwendbare Werkzeughalter			TRAUB TNL 12

Arbeitsbereich Gegenspindel/Frontapparat

Max. Stangen-Ø		mm	12,7
Max. Längshub	Z3, Z4/X3	mm	139/222
Eilgang	Z3, Z4/X3	m/min	15
Bahngeschwindigkeit	Z3, Z4/X3	m/min	10
Vorschubkraft	Z3, Z4/X3	N	3200/2500
Kugelgewindetrieb, Ø x Steigung	Z3, Z4/X3	mm	16 x 5/25 x 10
Antriebsleistung		kW	2,5
Antriebsleistung 25% ED		kW	4
Max. Drehmoment		Nm	4
Max. Drehmoment 25% ED		Nm	7
Drehzahl		1/min	12 000
Leistungskonstanter Drehzahlbereich		1/min	6 000...12 000
Spindellager-Ø Gegenspindel		mm	35
C-Achse elektr. Auflösung		Grad	0,001
C-Achs-Drehzahl		1/min	0...100
C-Achs-Drehmoment max.		Nm	6,9

Arbeitsbereich Räkseitenapparat X4-Achse

Hub X4		mm	39
Eilganggeschwindigkeit		m/min	15
Bahngeschwindigkeit		m/min	7,5
Vorschubkraft		N	2000
Kugelgewindetrieb, Ø x Steigung		mm	16 x 5
Aufnahme-Ø Werkzeugaufnahme		mm	28
Anzahl der Werkzeugaufnahmen			4

**Werkzeugantrieb für Räkseitenapparat
mit X4-Achse**

Antriebsleistung	(n = 6000)	kW	0,9
Antriebsleistung	(n = 6000) 25% ED	kW	1,5
Max. Drehmoment	(n = 6000)	Nm	1,4
Max. Drehmoment	(n = 6000) 25% ED	Nm	2,4
Drehzahl		1/min	0...8000
Max. Anzahl der angetriebenen Werkzeuge			4
Spann-Ø für Bohrwerkzeuge			
REGO-FIX ER11 (angetrieben)	mm	0,5...7	
REGO-FIX ER16 (nicht angetrieben)	mm	0,5...10	

Kühlschmierstoffeinrichtung

Pumpendruck, einstufig	bar	3
Inhalt Kühlenschmierstoffbehälter	l	200/400
Pumpenmotor-Leistung	kW	1,1
Förderleistung	l/min	40

Hydraulik

Behälterinhalt	l	22
Druck	bar	60
Pumpenmotor-Leistung	kW	3

Zentralschmierung

Behälterinhalt	l	1,5
Schmierintervalle	h	4

Steuerung TRAUB TX8i

Programmierung	EIA- und ISO-Code	
Ein-/Ausgabefeinheit Z/X-Achsen	1 µm oder 0,0001 inch	
Ein-/Ausgabefeinheit C-Achse	Grad	0,001/0,001
Eilgang (Steuerungsleistung bei 0,001 mm Auflösung), max.	m/min	30
Feininterpolationstakt und		
Meßkreiszyklus, alle	ms	0,34
Größte Gewindesteigung	mm	999,999
Größter Radius	mm	99 999,999
Vorschub-Override	%	0...200
Eilgang-Override	%	0...100
Drehzahl-Override	%	50...120
Drehzahl-Eingabe		5-stellig
Eingabe Schnittgeschwindigkeit		4-stellig
Werkzeugeingabe		4-stellig
Programmnummer		8-stellig
Unterprogrammnummer		8-stellig
Satznummer		4-stellig
M-Befehle		3-stellig
B-Befehle		6-stellig
Speicherkapazität Arbeitsspeicher		32 000
Lochstreifenzeichen, zusätzlich Festplattenspeicher		
Werkzeugkorrekturpaare		80

Anschlußleistung

kW 16

Maße und Gewichte

Spindelhöhe über Flur	mm	1050
Länge x Tiefe x Höhe	mm	1450 x 1098 x 1700
Länge x Tiefe x Höhe mit Kühlsmierstoff-Standardbehälter	mm	2355 x 1098 x 1700
Gewicht mit/ohne Schaltschrank		
bei max. Ausstattung	kg	2000/1600
bei min. Ausstattung	kg	1200/ 850

Geräuschentwicklung

Gemessen nach Betriebsbedingungen
gemäß DIN EN 12415 Anhang D db(A) 74

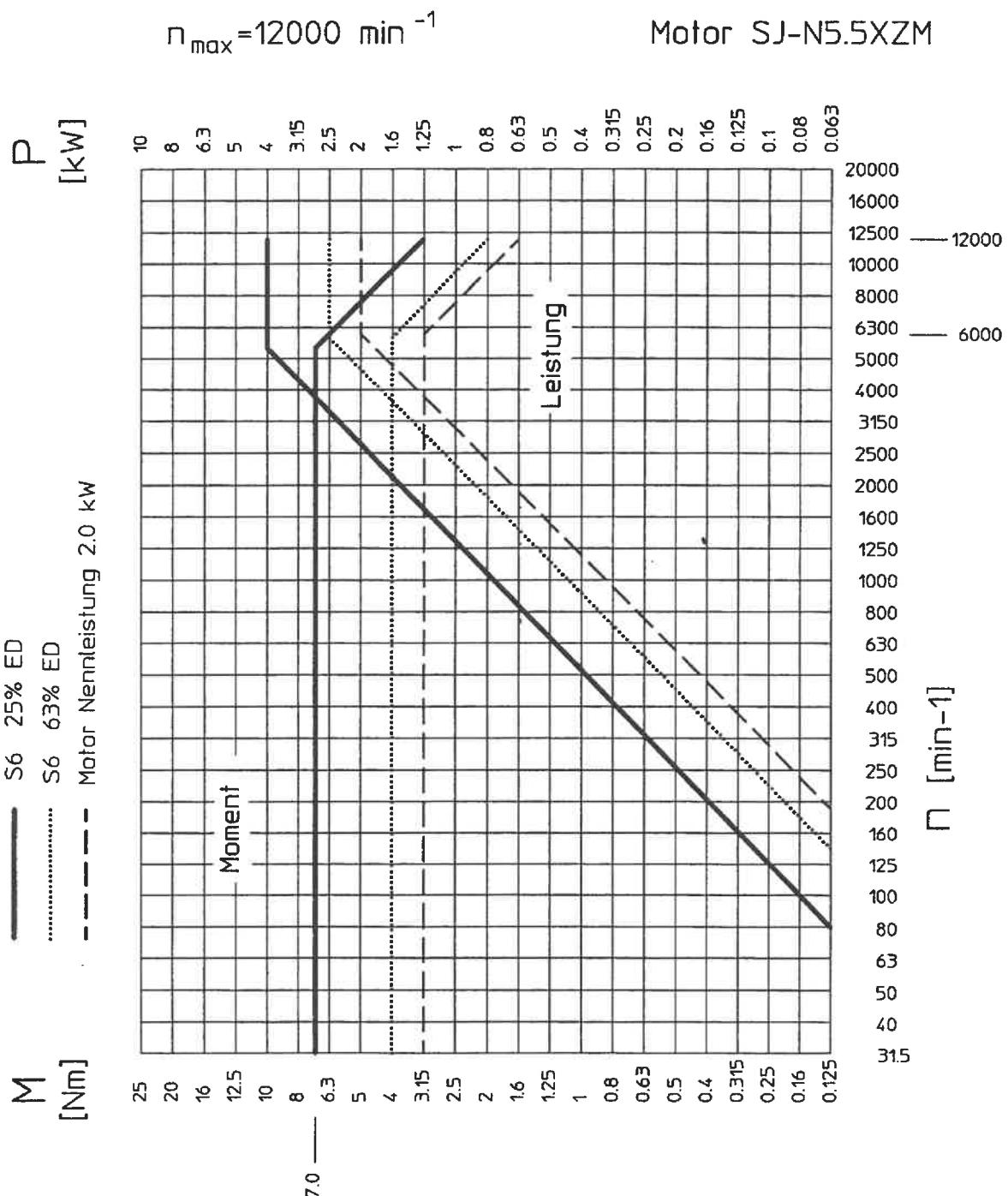
Umgebungsbedingungen

zulässige Grenzwerte		
Temperatur	Grad, Celsius	5 - 40
Luftfeuchtigkeit	%	max. 80

Der Hauptantrieb erfolgt über einen geregelten Drehstrommotor. Dieser treibt über einen Zahnriemen die Arbeitsspindel an.

Die Antriebsleistung beträgt 2,5 kW

Leistungsdiagramm



Leistungsdiagramm Werkzeugantrieb

Diese Kennlinien beziehen sich auf das Antriebsritzel der Werkzeughalter.

Beim Benutzen der Kennlinien unbedingt die Übersetzung des Werkzeughalters entsprechend Werkzeughalterkatalog beachten!

