

## 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
Führungsbühsen		Durchlaß
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 Rückseitenapparat 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 Rückseitenapparat  
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 Kühlschmierstoffbehälter	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

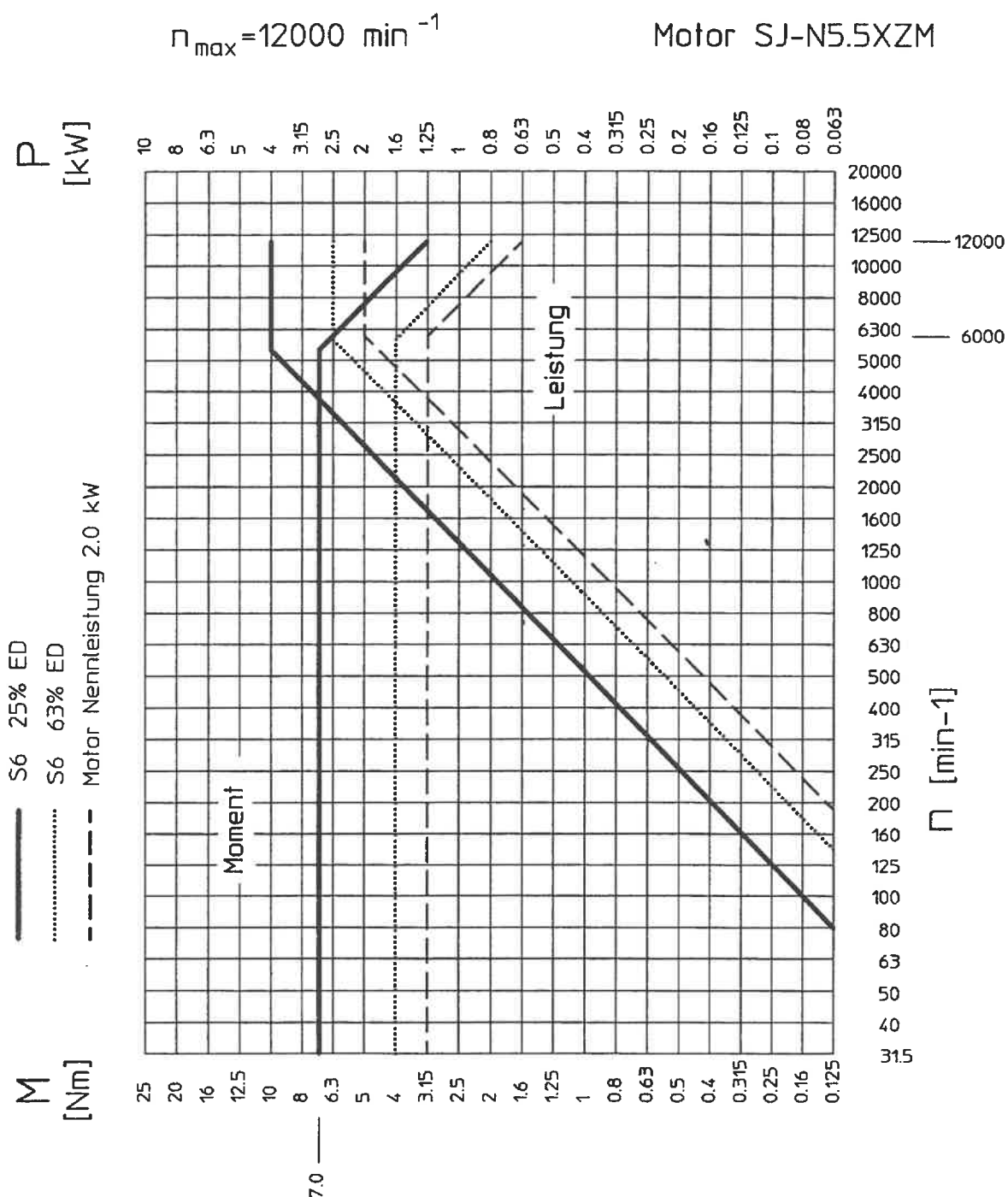
Programmierung		EIA- und ISO-Code
Ein-/Ausgabefeinheit Z/X-Achsen		1 µm oder 0,0001 inch
Ein-/Ausgabefeinheit C-Achse	Grad	0,001/0,001
Eilgang (Steuerungsleistung bei 0,001 mm Auflösung), max.	m/min	30
Feininterpolationstakt und Meßkreiszyklus, alle	ms	0,34
Größte Gewindesteigung	mm	999,999
Größter Radius	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

<b>Anschlußleistung</b>	kW	16
<b>Maße und Gewichte</b>		
Spindelhöhe über Flur	mm	1050
Länge x Tiefe x Höhe	mm	1450 x 1098 x 1700
Länge x Tiefe x Höhe mit Kühlschmierstoff-Standardbehälter	mm	2355 x 1098 x 1700
Gewicht mit/ohne Schaltschrank		
bei max. Ausstattung	kg	2000/1600
bei min. Ausstattung	kg	1200/ 850
<b>Geräuschentwicklung</b>		
Gemessen nach Betriebsbedingungen gemäß DIN EN 12415 Anhang D	db(A)	74
<b>Umgebungsbedingungen</b>		
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!

