



Horizontale Drehmaschine

GILDEMEISTER TWIN 65 RG1

ALLGEMEIN

Projekt Nr.:	905695
Anzahl:	1 Stk.
Hersteller:	GILDEMEISTER
Typ:	TWIN 65 RG1
Steuerung:	Siemens 840 D powerline
Baujahr:	2007
Erhaltungszustand:	Gebrauchtmaschine
Maschine ein ca. (Std.):	39.000
Programmlauf ca. (Std.):	28.220

BESCHREIBUNG

DREHEN

Max. Drehdurchmesser 100 mm
Max. Drehlänge 300 mm
Max. Umlaufdurchmesser über Bettabdeckung 145 mm
Max. Spannfutterdurchmesser 140 mm
Max. Drehzahl Hauptspindel 5600 1/min
Max. Leistung Hauptspindel bei ED 10-40/100% 20/15 kW
Max. Drehmoment Hauptspindel bei ED 10-40/100% 160/120 Nm
Spindeldurchlaß Hauptspindel 65 mm
Achsen an der Hauptspindeleinheit C
Hohlspannzylinder an der Hauptspindel

Seite 1 von 7

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken



1 Stk. Gegenspindel/-n ISM 42
Max. Drehzahl Gegenspindel 5500 1/min
Max. Leistung Gegenspindel bei ED 10-40/100% 26,5/20 kW
Max. Drehmoment Gegenspindel bei ED 10-40/100% 150/112 Nm
Spindeldurchlaß Gegenspindel 42 mm
Achsen an der Gegenspindereinheit C
Teilhohlspannzylinder an der Gegenspindel
Reitstock NC-gesteuert
Reitstockpinolenaufnahme MK 3
Reitstockpinolenhub 230 mm
Stk. Revolver oben
Anzahl der Stationen/davon angetrieben 12/12
Werkzeugaufnahme im Revolver VDI 25
Achsen im Revolver X/Y/Z
Stk. Revolver unten
Anzahl der Stationen/davon angetrieben 12/12
Werkzeugaufnahme im Revolver VDI 25
Achsen im Revolver X/Z

WEITERE AUSSTATTUNG

2 Stk. Werkzeugbruchüberwachung mit Draht
Werkzeugbruchüberwachung ARTIS
Werkzeugstandzeitüberwachung
Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum
Beleuchtung im Arbeitsraum
Öl-/Emulsionsnebelabsauganlage
Späneförderer
Maschine wird/wurde mit Emulsion betrieben
Kühlmittelpistole
Kühlmitteleinrichtung mit Papierbandfilter

Seite 2 von 7

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken



Kühlmitteltemperierung
Hochdruckpumpe 8/20 bar
Teileabführband
Fertigteilabnahmeeinrichtung
Stangenlader/Stangenlademagazin LNS Quickload Servo 3
Max. Stangendurchmesser 65 mm
Max. Stangenlänge 1200 mm
Maschinenzustandsleuchte

ZUBEHÖR

2 Stk. Spannzangenfutter DM 42 mm und DM 65 mm
1 Satz Spannzangen
1 Satz Werkzeughalter für Drehwerkzeuge
1 Satz Werkzeughalter für angetriebene Werkzeuge

ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN

Netzsicherung 100 A
Gesamtleistungsbedarf 65 kVA
Maschinengewicht ca. 5500 kg

BEMERKUNG

Das benannte Produkt haben wir mit größtmöglicher Sorgfalt beschrieben. Da dieses aber nicht aus unserer Herstellung stammt, können die genannten Daten und die Ausstattungsdetails abweichen. Wir bitten daher, die Beschreibung als unverbindlich zu betrachten und die Daten bei einer Besichtigung eingehend zu prüfen.

Seite 3 von 7

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken







