

4. QT-Smart200M L/250M L Mittlerer Abstand 1000U

Gegenstand			Einheit	QT-Smart200M L	QT-Smart250M L	
				Standardausrüstung (18,5 kW)	Standardausrüstung (18,5 kW)	Sonderausrüstung (26,0 kW)
Kapazität	Spannfuttergröße		Zoll	8	10	
	Maximaler Schwingkreis		mm	φ660		
	Standard-Drehdurchmesser		mm	φ235	φ255	
	Maximaler Drehdurchmesser		mm	φ360		
	Größter Stangendurchlaß		mm	φ65 *1	φ80 *2	
	Abstand zwischen Spindelnase und Revolverkante		mm	81 ~ 1201	59,5 ~ 1179,5	
	Unterstütztes Maximalgewicht (einschl. Futter) *3	Futterarbeit	kg	300	450	
Stangenarbeit		500				
Spindel	Drehzahl *4		min ⁻¹	35 ~ 5000	35 ~ 4000	
	Form der Spindelnase			JIS A2-6	JIS A2-8	
	Beschleunigungszeit		s	3,3 *5	3,0 *6	2,3 *6
	Spindelbohrung		mm	φ76	φ91	
	Motorleistung (30-Minutenleistung /Dauerleistung)		kW	18,5/15		26/22
	Maximales Drehmoment (15%ED)		N·m	358		465
Reitstock	Typ der Pinole		MT	MT No.4		
	Bewegungshub (Reitstockkörper)		mm	1075 *7		
	Minimalschub		N	1000 *8		
	Maximaler Schub		N	5000		
Revolver	Anzahl der Werkzeuge		Stücke	12		
	Werkzeuggröße	Außendrehmeißel	mm	□25		
		Innendrehmeißel		φ40		
		Fräsbohrer		Max: φ20		
		Schaftfräser		Max: φ20		
		Fräsgewindebohrer		Max: M20 (3/4 UNI) × 2,5		
	Schaltzeit (Nächste/entgegen-gesetzte Position)		s	0,23/0,62		
	Frässpindelmotorleistung (40%ED/Dauerleistung)		kW	5,5/3,7		
	Frässpindeldrehzahl (Standard/Wahlweise)		min ⁻¹	4500/6000		
Maximales Drehmoment der Frässpindel (40%ED)		N·m	47			
Vorschubachsen	Eilgang	X/Z	m/min	30/33		
	Zeitkonstante	X/Z	ms	65/80		
	Verfahrbereich	X	mm	225 [220 + 5]		
Z		1125 [1120 + 5]				
Anderes	Kühlmitteltankvolumen CV (Keine/Paralle)		L	270/315		
	Leistungsaufnahme (Dauer/30-Min.)		kVA	28,7/33,8		38,8/44,6

Gegenstand		Einheit	QT-Smart200M L		QT-Smart250M L		
			Standardausrüstung (18,5 kW)	Standardausrüstung (18,5 kW)	Sonderausrüstung (26,0 kW)		
Größe und Gewicht	Größe	Spindelmittenhöhe	1020				
		Gesamtlänge	3385				
		Gesamtbreite *9	1720				
		Gesamthöhe	1820				
	Flächenbedarf *9		m ²	5,82			
	Masse der Maschine *10		kg	5900	6000	6050	
	Masse der Maschine (Spezifikation Lünette) *10		kg	6100	6200	6250	

- *1 Bei Einsatz eines Hohlfutters BB208A0615+S1875-15Y
Wird bei Einsatz von B-208A615+S1552-15Y zu $\phi 51$ mm
- *2 Bei Einsatz eines Hohlfutters BB210A815+S2091-15Y
Wird bei Einsatz von B-210A815C+S1875-15Y zu $\phi 75$ mm
- *3 Die Steifheit und Kraft des Futters werden nicht berücksichtigt. Die Mitte des in der Werkstückspann- sowie -stützvorrichtung eingespannten Werkstücks sollte sich 200 mm unter der Spindelkante befinden.
Das unter Einhaltung der Sicherheit unterstützte Gewicht wird nach den Berechnungen angezeigt, wenn die Maschine sich im Ruhezustand befindet. Es kann jedoch Fälle geben, bei denen Faktoren wie die Drehbalance und die Bearbeitungsbedingungen eine Auswirkung auf die Lebensdauer des Rollenlagers haben.
- *4 Vom eingesetzten Spannfutter abhängig.
- *5 Erforderliche Zeit zur Beschleunigung von 0 bis auf 85 % der Höchstdrehzahl (4760 min^{-1}) mit Wechsel des Spindeldrahts [für das massive Standardfutter (N-08A0615+Y1225RE47)]. Von der Belastungsträgheit abhängig.
Zum Zeitpunkt des Spindeldrahtwechsels beträgt sie ($15,0 \text{ kW} \rightarrow 2,6 \text{ s}$) ($18,5 \text{ kW} \rightarrow 3,5 \text{ s}$).
- *6 Erforderliche Zeit zur Beschleunigung von 0 bis auf 85 % der Höchstdrehzahl (4000 min^{-1}) mit Wechsel des Spindeldrahts [für das massive Standardfutter (N-10A0815+Y1225RE47)]. Von der Belastungsträgheit abhängig.
- *7 Bei Vorsatzgeräten der Lünette:
QT-Smart200 L/200M L; 890 mm
QT-Smart250 L/250M L; 880 mm
- *8 Geringer Druckschub von mindestens 500 N bis maximal 1000 N ist mithilfe Impulsgriffzufuhr (manueller Betrieb) möglich.
- *9 Bedientafel abziehen.
- *10 Körper + Kühlmittelkammer (ohne Späneförderer, ohne Kühlmittel)