

Hochleistungs-Zyklus-Drehmaschinen

CONTUR Dialog HS-Reihe

Dialog HS-63, HS-71

mit Siemens 840D SL „ShopTurn mit manual machine“

Die zyklengesteuerten Dialog HS Drehmaschinen entsprechen den heutigen Bedingungen für beste Bearbeitung, hohe Genauigkeit, exzellente Bedienerfreundlichkeit sowie einfache Wartung und Instandhaltung. Durch das schwere Monoblock Gussbett in Verbindung mit einer Doppelprismenführung und der starken Antriebsleistung zusammen mit einem Getriebe ist die Maschine für mittlere bis schwere Zerspanung ausgelegt.

Die Drehmaschine in der Standardausführung ist für folgende Arbeiten konzipiert:

- Schwerzerspanung wie auch Passungsdrehen
- Gewindeschneiden mit verschiedensten Steigungen und Typen
- Drehen von Teilen mit: Fasen und Radien, Kegeln und sonstigen Profilen, ohne Benutzung von irgendwelchen Vorrichtungen
- Plandrehen und Einstechen
- Ausbohren, inklusive dem Ausführen von Profilbohrungen
- Drehen mit konstanter Schnittgeschwindigkeit

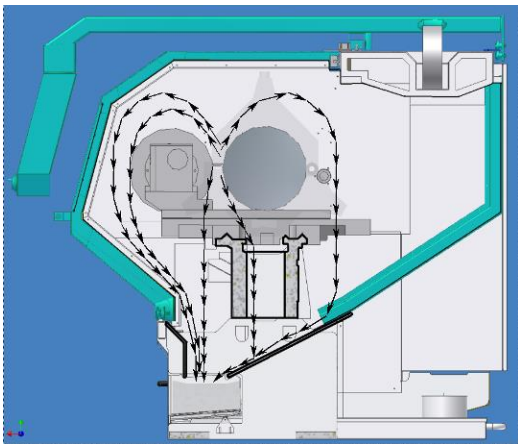


Dialog HS-63 mit Futter (Option)

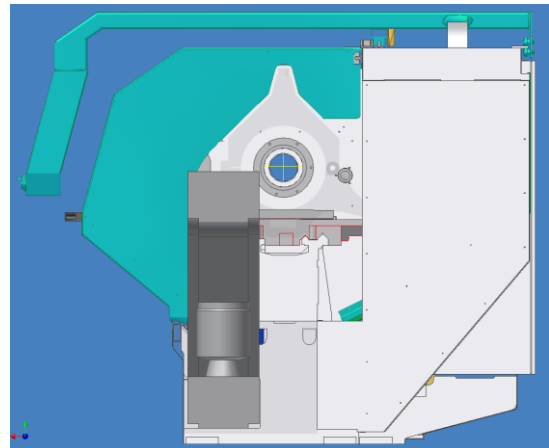
AUSFÜHRUNG UND TECHNISCHE DATEN

1) DIE WICHTIGSTEN VORTEILE DER DIALOG H DREHMASCHINEN

- Steuerung SIEMENS SINUMERIK 840D sl Operate
- Touch screen panel im Format 16:9 mit 15 Zoll
- ShopTurn (Dialog-Programmierung)
- mit manual machine (direkte Zyklensbearbeitung ohne Programmkopf)
- AC-Antriebe (Fabrikat Siemens)
- Autom. 2 Stufengetriebe mit 1800 Nm bzw. 2140 Nm Drehmoment
- 140 mm Spindelbohrung bei 2500 U/min Spindeldrehzahl
- Absolutgeber in beiden Achsen (kein Referenzpunktfahren notwendig)
- Hohe Steifigkeit der Maschine und Genauigkeit der Bearbeitung
- Hohe Produktivität
- Gehärtete und präzisionsgeschliffene Bettführungen mit TURCITE Gegenbeschichtung
- Doppelprismenführung des Hauptschlittens
- Gehärtete und präzisionsgeschliffene Hauptspindel, Zahnräder und Wellen
- Alle wichtigen Steuerelemente sind bedienerfreundlich auf dem verschiebbaren Steuerpult angeordnet
- Automatische Schmieranlage



ideale Späneentsorgung***



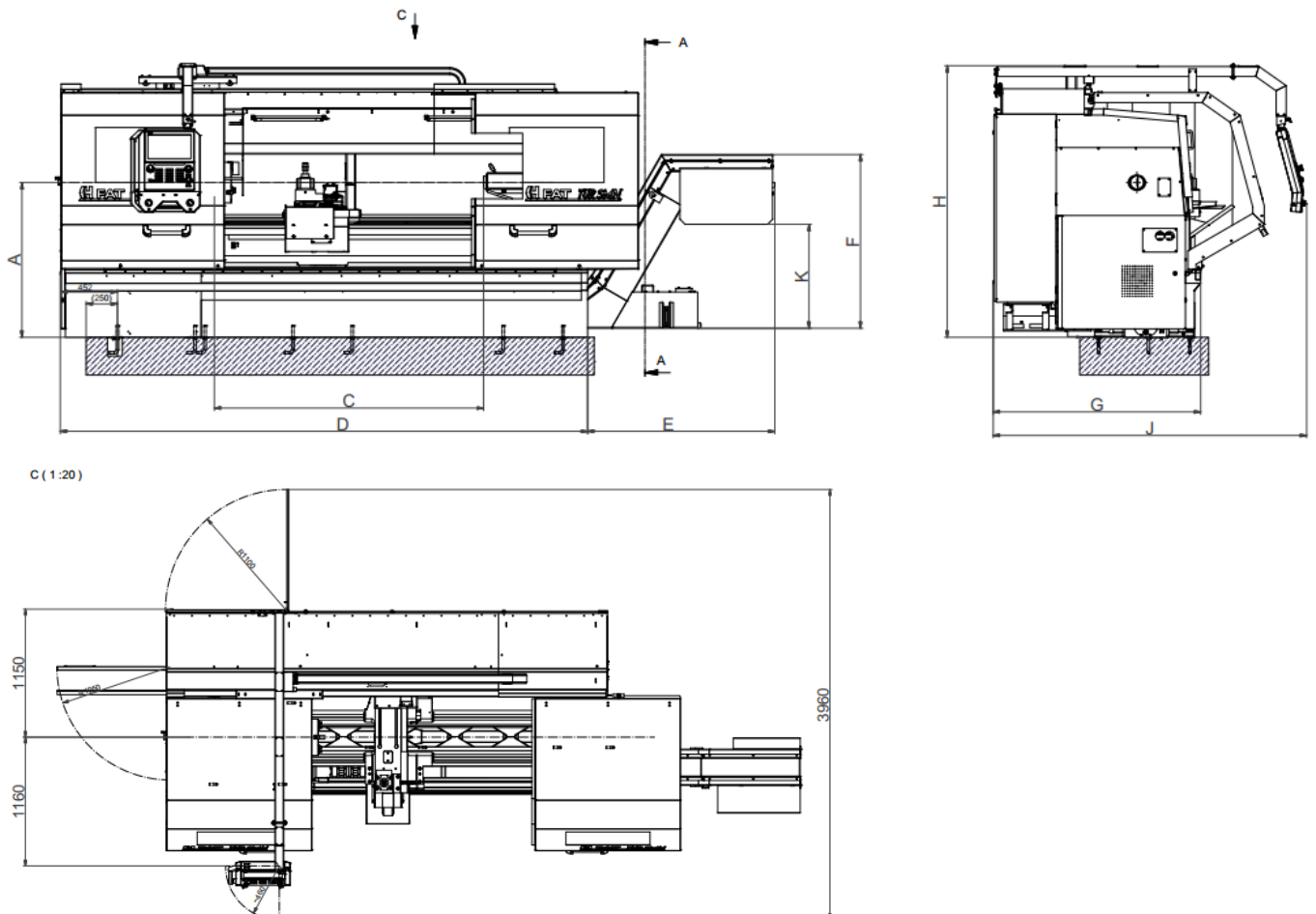
mit Späneförderer (Option)

***Bei den Spitzenweiten 5m und 6 m erfolgt die Späneentsorgung nach hinten.

2) TECHNISCHE DATEN

		HS-63	HS-71
ARBEITSBEREICH			
Spitzenweite	mm	1000 – 2000 – 3000 – 4000 – 5000 - 6000	
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	630	710
Umlaufdurchmesser über Schlitten	mm	370	450
Max. Werkstückgewicht:			
Zwischen Spitzen ohne Lünette	kg	2000	2000
im Spannfutter	kg	600	600
SPINDELSTOCK			
Zahl der Drehzahlreihen		2	2
Drehzahlbereich je Stufe U/min	min-1	I: 2–560, II: 200–2500	
Spindelnaese DIN 55029		D 1-11	D 1-11
Spindelinnenkegel	mm	150	150
Spindelbohrung	mm	140	140
Hauptantrieb (Motorleistung) 100% ED			
	kW	20	20
Max. Drehmoment Spindel			
	Nm	2200	2200
SCHLITTEN			
Planschieber Verfahrweg (X)	mm	390	410
Vorschübe plan (X)	mm/min	5 – 3200	5 – 3200
Vorschübe längs (Z)	mm/min	0 – 6000	0 - 6000
Eilgänge Z-Achse	m/min	8	8
Eilgänge X-Achse	m/min	8	8
Max. Axialkraft in X-Achse	N	10.000	10.000
Max. Axialkraft in Z-Achse	N	15.000	15.000
Kugelgewindespindel Durchmesser:			
Z-Achse (1-2-3 m Spitzenweite)	mm	40	40
Z-Achse (4 m Spitzenweite)	mm	63	63
Z-Achse (5 und 6 m Spitzenweit)		vorgespannte Zahnstange im master&slave System	
X-Achse	mm	32	32
Auflagelänge des Schlittens	mm	610	610
Breite des Querschlittens	mm	230	230
QC Werkzeughalter Typ Multifix	Größe	C	C
REITSTOCK			
Pinolendurchmesser	mm	100	100
Pinolenkegel		MK 5	MK 5
Pinolenhub	mm	200	200
MASCHINENABMESSUNGEN			
Bettbreite			
	mm	433	433
Maschinenlänge bei (Tür steht über)			
Spitzenweite 1000 mm	mm	3200	3200
Spitzenweite 2000 mm	mm	4200	4200
Spitzenweite 3000 mm	mm	5200	5200
Spitzenweite 4000 mm	mm	6200	6200
Maschinenbreite			
	mm	2500	2500
Maschinenhöhe			
	mm	2170	2170
Maschinengewicht bei			
Spitzenweite 1000 mm	kg	5100	5300
Spitzenweite 2000 mm	kg	5900	6100
Spitzenweite 3000 mm	kg	6700	6900
Spitzenweite 4000 mm	kg	7500	7700

3) MASCHINENABMESSUNGEN



HS-63 HS-71	Maß C	D	E Option Späneförd.	F Option Späneförd.	G	H	J	K
	1200 mm	3000 mm	1700 mm	1500 mm	1650 mm	2165 mm	2500 mm	900 mm
	2200 mm	4000 mm						
	3200 mm	5000 mm						
	4200 mm	6000 mm						
	5200 mm	7000 mm						
	6200 mm	8000 mm						

Das Maß A ist bei H56 1291 mm
bei H56 1331 mm

4) AUSFÜHRUNG UND ANWENDUNGSBEREICH

Die Drehmaschinen werden gemäß CE Richtlinien gefertigt.

Diese genauen Zyklen-Drehmaschinen, ausgerüstet mit der modernen Steuerung SIEMENS 840D sl SHOPTURN mit manuellen Zyklen und **AC Antrieben**, sind besonders gut für Einzelteile- und Kleinserienfertigungen geeignet. Die Maschinen können mit Kraftspannfutter, hydraulischem Reitstock, 8-fach Revolverkopf ausgestattet werden.

Der größte Vorteil dieser hochentwickelten Steuerung und deren Anwendung ist die Möglichkeit der einfachen Programmierung mit Hilfe von vorgefertigten Zyklen. Es sind keine besonderen Programmierkenntnisse erforderlich, um einen automatischen Arbeitsablauf vorzubereiten. Weil die Maschine grundsätzlich wie eine manuelle Drehbank mit Digitalanzeige bedient werden kann, kann ein gelernter Dreher – nach kurzer zusätzlicher Schulung - selbst die auf dieser Weise erstellten Programme vorbereiten. Innerhalb der „manual machine“ (Abspannen, Stechen, Bohren, Gewindeschneiden ...) ist kein Anlegen eines Programms erforderlich.

Durch elektronische Handräder wird die Bedienung mühelos. Der vorhandene Monitor dient als Positionsanzeige wie man es von der konventionellen Maschine kennt und zur graphischen Unterstützung bei der Erstellung von Programmen.

5) SCHLITTEN

Die Gleitflächen des Schlittens und des Planschiebers sind mit TURCITE B beschichtet. Die gehärteten Kugelumlaufspindeln der X- und Z- Achsen sind in hoch präzisen Lagern gelagert. Der in der Nähe des Spindelstockes angeordnete SIEMENS AC Servomotor treibt über einen Zahnriemen die 40 mm starke Kugelumlaufspindel der Z-Achse an (bei 4000 mm: Ø63 mm). Für den Antrieb der X-Achse wird eine 32 mm starke Kugelumlaufspindel verwendet. In den Wegemesssystemen werden an der Servomotoren montierte Drehgeber verwendet. Die Schmierung der Führungsbahnen erfolgt durch eine automatische Schmieranlage mit Zumessventilen.

6) BETT

Ein stark verripptes, 433 mm breites Monoblock Gussbett gewährleistet ein vibrationsarmes Zerspanen unter Hochleistung. Die in den Dialog HS Drehmaschinen eingesetzten Doppelprismen-Führungen sorgen für höchste Geradlinigkeit der Längsverstellung. Das Bett ist aus hochwertigem Pearlite-Guss. Die Führungsbahnen für den Schlitten und für den Reitstock sind induktiv gehärtet und fein geschliffen. Die zwischen den Führungsbahnen angeordneten und reichlich dimensionierten Öffnungen sorgen für eine einwandfreie Abfuhr der Späne. Diese Ausführung des Bettes gewährleistet eine erstklassige Oberflächengüte, ein langjähriges Erhalten der Originalgenauigkeit und auch eine Bearbeitung mit höchster Zerspanungsleistung.

7) SPINDELSTOCK

Als Standard wird der Spindelkopf D1-11 (DIN 55029) Camlock eingesetzt. Kurz gelagerte, reichlich dimensionierte Wellen des Antriebs sichern ein besonders ruhiges Laufen des Spindelstocks bei jeder Geschwindigkeit. Die Wellen und Zahnräder sind aus hochwertigem, legiertem Stahl gefertigt. Die Zahnräder sind gehärtet und präzisionsgeschliffen. Ein stufenlos geregelter 20 kW (Dauer) SIEMENS AC Motor wird für den Spindeltrieb eingesetzt, was eine besonders hohe Zerspanungsleistung garantiert.

Für die Wahl der Spindeldrehzahlschaltung wird ein Schieberäderblock verwendet mit einer hydraulischen Betätigung.

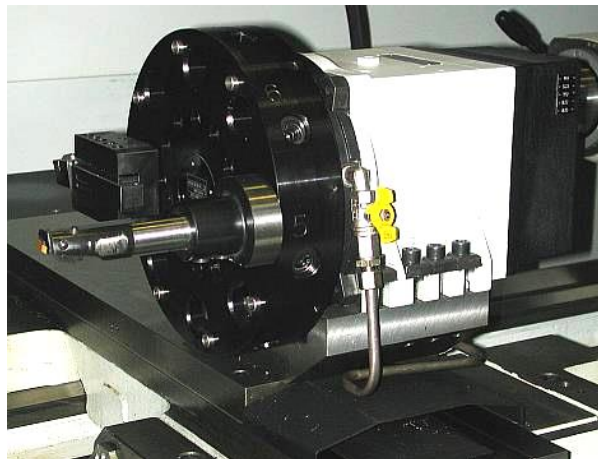
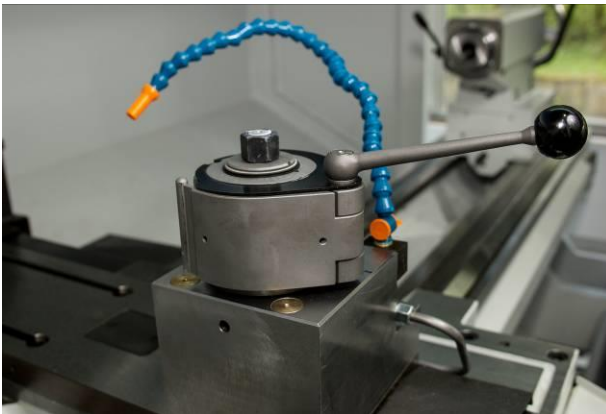
Für die Schmierung der Getriebe wird ein eigenes Schmieraggregat eingesetzt. Ein Druckschalter überwacht die Schmierung für die Zahnräder im Spindelkopf.

8) HYDRAULISCHES FUTTER mit hydraulischer Futter-Stelleinrichtung (Option)

Es gibt verschiedene hydraulische Futter.

Alle Futter mit hydraulischer Stelleinrichtung sind geprüft und in der CNC Steuerung der Maschine integriert. Der Druck und die Arbeitskräfte können am Hydraulik Aggregat angepasst werden. Das Futter wird über einen Fußschalter aktiviert. Das System ist mit den notwendigen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet, wie Anhalten der Spindel, wenn das Futter geöffnet wird (außer im Service Modus), Anhalten der Spindel, wenn die Arbeitskraft nicht erreicht wird, Kontrolle der Backenbewegungen, etc.

9) WERKZEUGWECHSELSYSTEM



Multifix (Standardzubehör), Parat RD3 (Option) oder 8 Stationen Revolver (Option)

10) REITSTOCK



Der Reitstock hat eine gehärtete und feinst geschliffene Pinole von 100 mm Durchmesser. Zum Bewegen des Reitstocks steht eine Kupplung zum Ankuppeln an den Schlitten zur Verfügung, so dass der Reitstock geschleppt werden kann. Die Klemmung auf den Führungsbahnen erfolgt über einen Einhebelsystem, bei dem die Klemmkraft eingestellt werden kann. In der Standardausführung wird die Verstellung der Pinole von Hand geregelt. Als Option steht eine hydraulisch betätigte Pinole zur Verfügung.

11) STEUERUNG

Die Dialog HS Drehmaschinen werden mit der modernen SIEMENS 840D sl SHOPTURN Steuerung mit manual machine ausgerüstet. Eine 2D Strichsimulation gehört zum Standard. 3D-Simulation und Mitzeichnungen während der Bearbeitung stehen optional zur Verfügung.

Die Servoantriebe der Hauptspindel und der Vorschübe sind von SIEMENS und entsprechen dem neusten Stand der Technik – USB-Anschluss am Bedienpult für einfache Datenspeicherung.

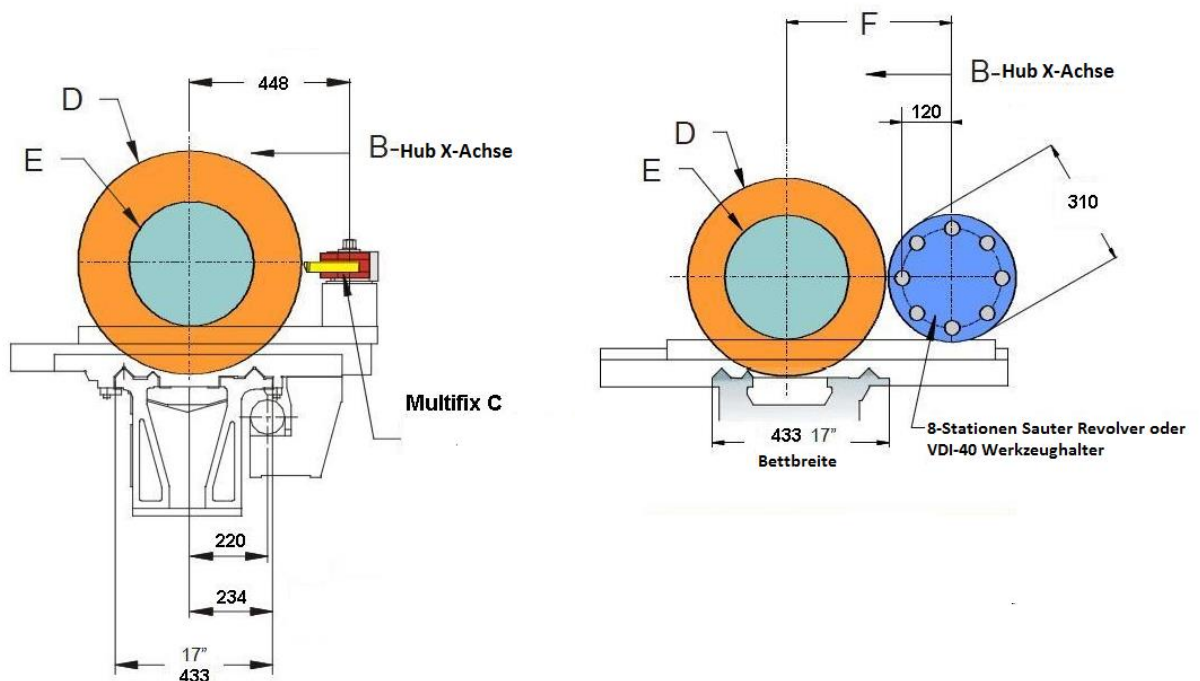
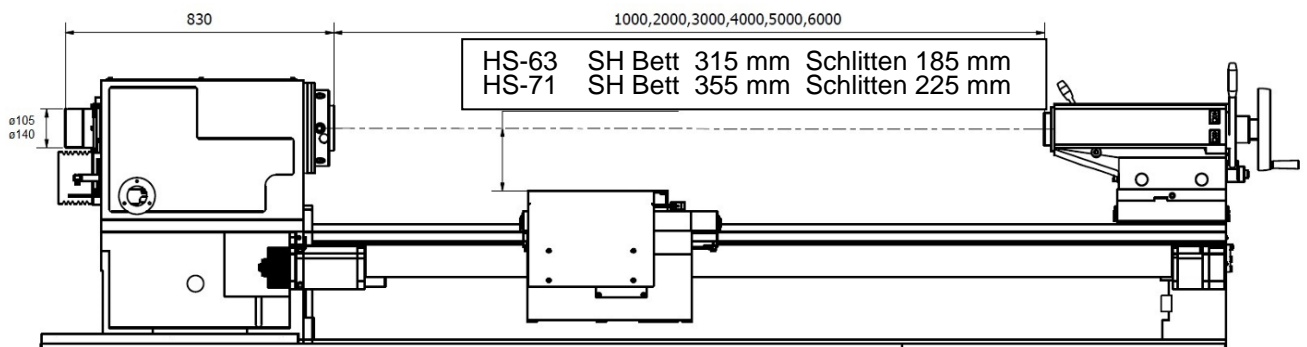


12) SPRITZSCHUTZVERKLEIDUNG

Die Dialog HS Drehmaschinen sind mit einer hinteren Spritzschutzverkleidung und zwei verstellbaren vorderen Schiebetüren ausgerüstet. Die Schiebetüren sind mit großen Sichtfenstern aus Sicherheitsglas ausgerüstet. Eine elektrische Verriegelung verhindert eine Bearbeitung mit geöffneten Schiebetüren und schützt den Bediener. Alle wichtigen Bedienungselemente sind auf einem verschiebbaren Steuerpult angeordnet.

Bei den Maschinen mit Spitzenweiten von 3 m – 6 m ist die Verkleidung abweichend. Man kann zwischen zusätzliche Schübetüren oder 2 mitlaufenden Türen wählen.

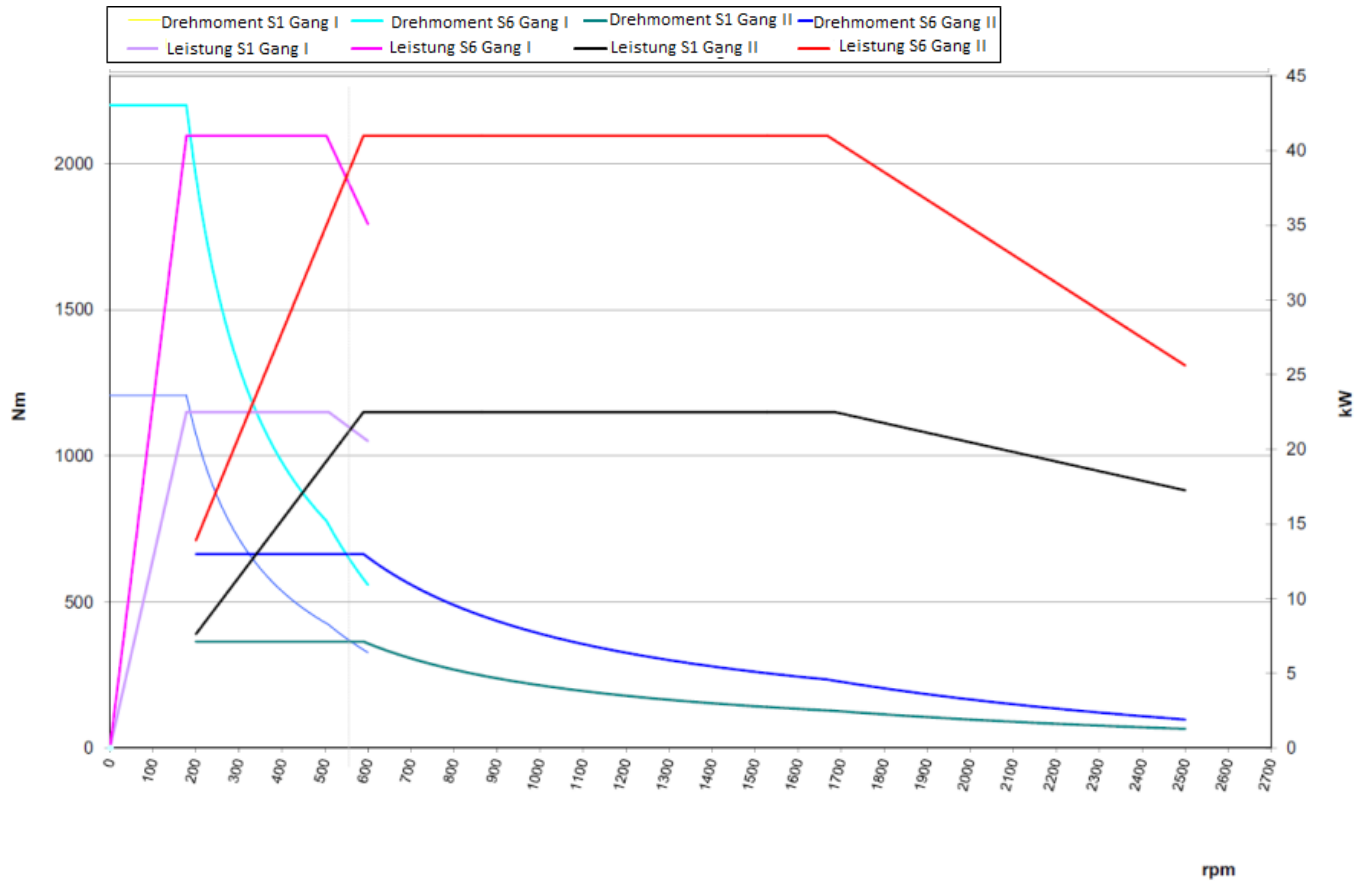
13) ARBEITSBEREICH



Mit Multifix oder Revolver:

	D	E
HS-63	630	370
HS-71	710	450

14) DREHZAHL – LEISTUNGS – DREHMOMENT DIAGRAMME



Hinweis (Elektrische Verträglichkeit)

Die Maschine ist ausschließlich für den Betrieb in Industrienetzen geeignet.

Bei einem Stromnetz mit FI-Schutzschaltern ist für die Maschine eine allstromsensitive (AC/DC) FI-Schutzeinrichtung mit 0,3A Auslösestrom erforderlich.

Diese ist kundenseitig, vor Inbetriebnahme zu installieren. Falls eine Abänderung des FI-Netzes gemäß den beschriebenen Anforderungen für Komponenten nicht möglich ist, wird ein zusätzlicher Trenn-Trafo benötigt (gegen Aufpreis).

STANDARDZUBEHÖR

- Komplette elektrische Ausrüstung von Siemens bzw. Telemecanique / ABB,
- Spannung 3x400V,50 Hz
- T-Nuten hinten auf dem Schlitten
- Unabhängig-verschiebbares Bedienpult inklusive Handräder
- Bedienpult 90° schwenkbar
- Automatischer (bzw. über M-Funktion) Getriebestufenwechsel (2 Stufen)
- Betriebsart 1 und Betriebsart 2 (Einrichtbetrieb mit 5 U/min)
- Steuerung Siemens 840D sl ShopTurn mit „manual machine“
- 15 Zoll Touch screen im Format 16:9
- Bei manual machine sind die Zyklen ohne Programmkopf/erstellung abzuarbeiten
- Siemens Steuerungsoption: Restmaterialerkennung
- USB Schnittstelle am Bedienpult
- Programmspeicher 10 MB
- Siemens AC Haupt- und Vorschubantriebe
- Absolutgeber (d.h. kein Referenzpunktfahren notwendig)
- Schnellwechsel – Stahlhalterkopf Typ Multifix Größe C (AXA-Haase) ohne Werkzeughalter
- Manueller Reitstock mit Schleppvorrichtung und 100 mm Pinolendurchmesser
- 1 Stk Beleuchtungslampe (24V)
- Kühlmittleinrichtung mit 0,5 kW Pumpe (Typ COV23-15)
- Zentralschmierung für Längs- und Querschlitzen mit Hochdrucksystem (20 bar) und Zumessventilen
- Hintere Spritzschutzverkleidung
- Hydraulik-Aggregat (bei Standard- Version, nicht bei P-Version)
- Integrierte Nivellierschrauben mit Stahlplatten (Maschinenschuhe)
- Bedienungsanleitung und Programmieranweisung (PDF-Datei)
- Farbe der Maschine RAL 7035 (hellgrau) / Türen: RAL 7026 (granitgrau)
- Schiebetüren mit großem Sichtfenster:
 - bei 2 m Spitzenweite – 2 Schiebetüren
 - bei 3 und 4 m Spitzenweite – 3 Schiebetüren
 - ab 5 m Spitzenweite – 2 mitlaufende Türen
 - geschlossener Arbeitsraum auch bei längeren Spitzenweiten möglich (Teleskop)

SONDERZUBEHÖR**Preise auf Anfrage**

Siemens Software Option: 3D Simulation(E S6FC5800-0AP25-0YB0)
 Mitzeichnen (E S6FC5800-0AP22-0YB0)
 Netzlaufwerke verwalten (E S6FC5800-0AP01-0YB0)
 DXF-Reader (E S6FC5800-0AP56-0YB0)
Diese oben aufgeführten Optionen werden im Hause SAEILO gesetzt

Transmit für Shopturn Fräsen (4030 O-MC)

Revolver manuell über Tipp Tasten schwenken

2 freie M-Funktionen mit Relais
 (4030 2-MF+K)

Bedienhandbuch Drehen 840Dsl/828D (in Papierform)
 (E S6FC5398-8CP40-5AA3)

Parat 4-fach Revolverkopf RD 3 (Mehrpreis), inkl. Montage bei SAEILO
 (4030 RD3)

Coromant Capto Schwenkhalter mit Multifix- oder
 Parat-Spannstelle (Mehrpreis), inkl. Montage bei SAEILO
 (5200 347 830111C359 bzw. 5200 347 830111C408)

Werkzeug-Scheibenrevolver mit 8-Stationen Werkzeugscheibe VDI-40
 Sauter Typ 0.5.480.520, bidirektional, max. Kühlmitteldruck 14 bar
 (bei HS-63 voller Schwingdurchmesser 630 mm überdrehbar)
 (bei HS-71 verringert sich der max. Drehdurchmesser auf 700 mm)
 Die Halter müssen aus Platzgründen schmal (hinten) sein.
Bei dieser Option wird ein Filter empfohlen (E CST03)
 (4030 RE8)

Angetriebene Werkzeuge mit **BaruffaldiTBMA 200**: 8 St. Scheibenrevolver
 bidirektional, Option TRANSMIT wird zusätzlich empfohlen
 Scheibe VDI-40 (DIN 69880) mit Baruffaldi Standard Kupplung
 Motorleistung 4,82 kW (100%), max. Kühlmitteldruck 14 bar
 Winkelköpfe müssen zurückgesetzt sein.
Bei dieser Option ist ein Kühlmittelfilter notwendig (E CST03)
 (4030 ANG)

Kupplung nach DIN5482 (Sauter)
 (4030 KUP DIN 5482)

Powerfilter inkl. Montage
 (E CST03)

Doppelspindelnase mit **2 x Camlock D1-11 Spindelnasen**
 DIN 55029 D1-11 (Camlock)
 Spindelbohrung **140 mm**
 Drehzahlbereich I: 2 - 430, II: 200 - 2500 U/min
 (4030 2XD1-11)

Hydr. Spindelklemmung mit Standarddrehgeber
 (4030 HYDR-SPKL)

SONDERZUBEHÖR (Fortsetzung)**Preise auf Anfrage**

Spindelorientierung C-Achs-Positionierung (für HS-63/-72) **mit 1 Spindelnaese**,
hydr. Bremse, Direkt-Spindel-Encoder, Positioniergenauigkeit +/- 0,03°
Notwendig für angetriebene Werkzeuge (alternativ zu 4030 IN)
(4038 S)

Spindelorientierung C-Achs-Positionierung (für HS-63/-72) **mit 2 Spindelnaesen**,
hydr. Bremse, Direkt-Spindel-Encoder, Positioniergenauigkeit +/- 0,03°
Notwendig für angetriebene Werkzeuge
(4038 S2)

Volle C-Achse über eingekuppelten Servo-Motor
für C-Achse-Konturfräsen
(4030 C-ACHSE)

3-Backenfutter SCHUNK ROTA-S 315-92 D11 + STF,
Keilstangenfutter mit Backenschnellwechsel,
inkl. einteil. harten Stufenbacken ausgeschliffen
(5300 0814336)

3-Backenfutter SCHUNK ROTA-S 315-102 D11 + STF,
Keilstangenfutter mit Backenschnellwechsel, aufgebohrt
inkl. einteil. harten Stufenbacken ausgeschliffen
(5300 1341136)

3-Backenfutter SCHUNK ROTA-S 400-102 D11 + STF,
Keilstangenfutter mit Backenschnellwechsel,
inkl. einteil. harten Stufenbacken ausgeschliffen
max Drehzahl 2200 U/min
(5300 0814344)

3-Backenfutter SCHUNK ROTA-S 400-130 D11 + STF,
Keilstangenfutter mit Backenschnellwechsel,
inkl. einteil. harten Stufenbacken ausgeschliffen
max Drehzahl 2200 U/min
(5300 1314930)

3-Backen-Drehfutter BISON, Stahlkörper Ø 315 mm,
Camlock D-11, zentrisch spannend, Bohrung Ø 103 mm
mit je einem Satz einteiligen Dreh- und Bohrbacken
(5300 3544-315-11)

3-Backen-Drehfutter BISON, Stahlkörper Ø 400 mm,
Camlock D-11, zentrisch spannend, Bohrung Ø 136 mm
mit je einem Satz einteiligen Dreh- und Bohrbacken
max Drehzahl 2000 U/min
(5300 3544-400-11)

3-Backen-Drehfutter, Stahlkörper Ø 400 mm,
Camlock D-11, zentrisch spannend, Bohrung Ø 155 mm
mit je einem Satz einteiligen Dreh- und Bohrbacken
max Drehzahl 1600 U/min

4-Backen-Planscheiben 400, 500 mm, mit einteiligen Backen,
Guss oder Stahl, Camlock D1-11 (DIN55029)

***** Weitere 3-/4-Backenfutter und Planscheiben auf Anfrage. *****

SONDERZUBEHÖR (Fortsetzung)**Preise auf Anfrage**

Hydraulischer Hohlspannzylinder mit Durchlass 90 mm, D1-11
inkl. Kitagawa B212 (Ø 304 mm) Drei-Backen-Hohlkraftspannfutter
inkl. je ein Satz weiche und harte Backen
(4030 KITAG.304-HO 1-11)

Hydraulischer Hohlspannzylinder mit Durchlass 117 mm, D1-11
inkl. Kitagawa (Ø 381 mm) Drei-Backen-Hohlkraftspannfutter
inkl. je ein Satz weiche und harte Backen

Hydraulik-Aggregat, notwendig bei **P**-Version
(Hohl-)Spannzylinder, hydraulischer Pinole und Lünette bei
(4030 HYDR)

Feststehende Lünette, Ø 18-180 mm mit Rollen (für HS-63/-71)*
(4030 HS63-71-F-15-180)

Feststehende Lünette, Ø 140-300 mm mit Rollen (für HS-63/-71)*
(4030 HS63-71-F-140-300)

Feststehende Lünette, Ø 100-380 mm mit Rollen (für HS-63/-71)*
(4030 HS63-71-F-100-380)

Feststehende Lünette, Ø 120-400 mm mit Rollen (für HS-63/-71)*
(U-Form mit oberer Pinole seitlich wegschwenkbar)
(4030 HS63-71-F-120-400U)

Mitlaufende Lünette, Ø 18-140 mm mit Rollen (für HS-63/71)*
(4030 HS63-71-M-15-140)

*** Bitte beachten Sie zusätzliche Versand- u. Bearbeitungskosten bei Nachbestellung**

Hydraulischer Reitstock mit 150mm Pinolenweg
(4030 HRP-150)

Reitstock mit manueller Vorpositionierung der Pinole (200mm)
und hydraulischer Pinolenbetätigung (45mm)
(4030 HRP-45)

Reitstock auf Rollen zum leichteren Positionieren
ACHTUNG: Bei zu hoher Einstellung der Rollen besteht erhöhte Gefahr
von Verschmutzung der Führungsbahnen.
(4030 REIT-ROLL)

SONDERZUBEHÖR (Fortsetzung)**Preise auf Anfrage**

AME Späneförderer für 1 Meter Maschine

Paket 1 mit Brinkmann Pumpe TS 21/300 (0,63 kW)

(4030 SF-660-1-AME1)

Paket 2 mit Brinkmann Pumpen TS 13/300 (0,4 kW) und TS 24/220 (1,9 kW)

– empfohlen für Maschinen mit Revolver

(4030 SF-660-1-AME2)

AME Späneförderer für 2 Meter Maschine

Paket 1 mit Brinkmann Pumpe TS 21/300 (0,63 kW)

(4030 SF-660-2-AME1)

Paket 2 mit Brinkmann Pumpen TS 13/300 (0,4 kW) und TS 24/220 (1,9 kW)

– empfohlen für Maschinen mit Revolver

(4030 SF-660-2-AME2)

AME Späneförderer für 3 Meter Maschine

Paket 1 mit Brinkmann Pumpe TS 21/300 (0,63 kW)

(4030 SF-660-3-AME1)

Paket 2 mit Brinkmann Pumpen TS 13/300 (0,4 kW) und TS 24/220 (1,9 kW)

– empfohlen für Maschinen mit Revolver

(4030 SF-660-3-AME2)

AME Späneförderer für 4 Meter Maschine

Paket 1 mit Brinkmann Pumpe TS 21/300 (0,63 kW)

(4030 SF-660-4-AME1)

Paket 2 mit Brinkmann Pumpen TS 13/300 (0,4 kW) und TS 24/220 (1,9 kW)

– empfohlen für Maschinen mit Revolver

(4030 SF-660-4-AME2)

AME Späneförderer für 5 Meter Maschine

Paket 1 mit Brinkmann Pumpe TS 21/300 (0,63 kW)

(4030 SF-660-5-AME1)

Paket 2 mit Brinkmann Pumpen TS 13/300 (0,4 kW) und TS 24/220 (1,9 kW)

– empfohlen für Maschinen mit Revolver

(4030 SF-660-5-AME2)

AME Späneförderer für 6 Meter Maschine

Paket 1 mit Brinkmann Pumpe TS 21/300 (0,63 kW)

(4030 SF-660-6-AME1)

Paket 2 mit Brinkmann Pumpen TS 13/300 (0,4 kW) und TS 24/220 (1,9 kW)

– empfohlen für Maschinen mit Revolver

(4030 SF-660-6-AME2)

**weitere Ausführungen auf Anfrage*

Hohlspindelanschlag

Bewegliches Handrad (3. Handrad)

(4038 HA)

Direktmeßsystem (Maßstab) in der X-Achse

(4030 LMS)

Bohrbock (hinten) mit Bohrung \varnothing 50 mm

(4030 BBO)

Bohrbock (hinten) mit Bohrung \varnothing 80 mm

(4030 BBO-80)

SONDERZUBEHÖR (Fortsetzung)**Preise auf Anfrage****Ölabscheider**

Eintauchtiefe 250 mm, Bandbreite 50 mm

Betriebsspannung (230V) 3-12 V

*(Einbindung in die Maschine gegen Aufpreis,
andere Bandlängen z.B. 500 mm, 800 mm auf Anfrage)*

(5400 BS250)

IFS Filter-/Absauganlage auf Einsäulengestell*Ein-/Ausschalten direkt am Gerät***Optional über M-Funktion => Mehrpreis**

(4160 IF-VARIO-M2000-G)

Zusätzliche verstärkte Kühlmittelpumpe TS 24/220 (1,9 kW)**Bei dieser Option wird ein Filter empfohlen (E CST03) (4030 VKMP-1,7KW)****Zusätzliche Röhrenleuchte, pro Stück (4030 ZNL)****Zusätzliche Leuchte vor dem Futter, pro Stück****Maschinen-Aufstellplatte (Stück) (4030 MAP)****alternativ:****EFFBE Schwingfüße LM3 (Stück) (3900 LM3)****EFFBE Schwingfüße LM5 (Stück) (3900 LM5)****CONTUR HS-63 / 2000 mit 12 Stellschrauben braucht:**

4 Stk. LM5 und 8 Stk. LM3

CONTUR HS-63 / 3000 mit 16 Stellschrauben braucht:

4 Stk. LM5 und 12 Stk. LM3

Verankerung der Maschine im Boden durch SAEILO Techniker mit Schwerlastdübeln bzw. Klebankern

Voraussetzung ist ein ausreichend stabiler Betonboden und ein Hallenkran mit ausreichender Tragkraft für die gewünschte Maschine

Preis gilt für die 2 Meter Maschine

Lackierung nach Kundenwunsch (4030 FARBE)**Kundenspezifische Vorführung**

Voraussetzung: Der Kunde stellt vorab Material und Werkzeuge zur Verfügung

(Bereitstellung: spätestens 1 Woche vor dem Vorführtermin)

(0900 KV)

Auf Anfrage: Multifix-Stahlhalter, Parat-Stahlhalter, weitere 3- und 4-Backenfutter, Keilstangenfutter, Backen, Planscheiben, Körnerspitzen, hydr. selbstzentrierende Lünette, andere Werkzeugrevolver-Köpfe,*Unsere Preise verstehen sich ab Lager, zzgl. gesetzlicher MwSt.*