

" P O R T A "

TRP 93N TRP 110N

5.2. Technische Daten

Bezeichnung	Maß	TRP 93H	TRP 110H

Grundmaße			
Der Durchgangsdurchmesser über:			
dem Maschinenbett	mm	930	1100
- dem Support	mm	630	820
Spitzenhöhe	mm	465	550
Spitzenweite	mm	1000	20000
- Abstufung je	mm	1000	
Breite des Maschinenbetts an			
den Bettführungen	mm	585	
Gewicht des Werkstückes (Belastungsfaktor f=1 gemäß Tabelle			
----- 7410-01-05257*02)			
in den Spitzen	kg	6000	
in den Spitzen			
mit 1 Setzstock	kg	7600	
in den Spitzen			
mit 2 Setzstöcken	kg	9800	
im Spannfutter	kg	1000	
Vorschübe und Gewinde			
Längsvorschub mm/Dreh. 0,01 - 10			
Quervorschub	mm/Dreh.	0,01 - 5	
Schnellvorschub längs			
der Achsen X, Z	mm/min	4000	
Metrische Gewinde	mm	0,001 - 400	
Zollgewinde	Zoll	- 15	
Mechanismus der Vorschubantriebe			
X - Achse			
Kugelschraube mit Durchmesser	mm		40 x 5
Z - Achse			
Für Spitzenweite 1 - 4 m			
Kugelschraube mit Durchmesser	mm		50 X 10
Für Spitzenweite 5 - 20 m			
Zahnstangensystem mit mechanischer			
Aufhebung des Spiels			

Spindelstock A20 mit regelbarem Antrieb TRP 93H/110N

Spindelkopf	ISO	702/I	Größe	A20
Spindeldurchlaß			mm	320
Durchmesser im Vorderlager			mm	360
Bereiche (mechanische Umschaltung)			Anzahl	2
Stufenlos regelbare Umdrehungen			1/min	2 - 150
Maximales Drehmoment			Hm	8500
Leistung des Hauptantriebes			kW	22

Spindelstock A 28 TRP 110 H (mit dem Hersteller abstimmen)

Spindelkopf	ISO	702/I	Größe	28
Spindeldurchlaß			mm	550
Durchmesser im Vorderlager			mm	596
Bereiche (mechanische Umschaltung)			Anzahl	2
Stufenlos regelbare Umdrehungen			1/min	1 - 400
Maximales Drehmoment			Hm	8500
Leistung des Hauptantriebes			kW	22

Gewicht (Masse) der Werkzeugmaschine

- mit Spitzenweite			1000 mm
stufenlose Einstellung der Spindel	kg	7200	7500 7800
- Gewichtszuwachs je			1000 mm
Spitzenweite	kg	900	

Abmessungen der Werkzeugmaschine

Länge = Spitzenweite +	mm	2500	
Höhe	mm	1350	1500
Breite	mm		1750
Breite der Bettführungen	mm		585
Schaltschrank			
Länge X Breite X Höhe	mm	1200 X 6000 X 1800	

Positionierungsgenauigkeit gemäß ISO 230 - 2 (PN H 55551:pr.)

X - Achse

- Wiederholbarkeit der Positionierung	- R	mm	0,012
- Rückgangfehler	- B	mm	0,015
- Positionierungsgenauigkeit	- A	mm	0,025

Z - Achse

- Wiederholbarkeit der Positionierung	- R	mm	0,02
- Rückgangfehler	- B	mm	0,02
- Positionierungsgenauigkeit	- A	mm	0,035

Allgemeine Kenndaten

Maximaler Spanquerschnitt

(Stahl Rm = 700 Mpa)

- mm² 8

Leistungsfähigkeit
der Wasserkühlung

- dm³/min 40

Vierbackenfutter zum Plandrehen

	Art	1000 A11	800 A11	630 A11	800 A20
Breite (Stirnfläche des Endstücks)	mm	150	160	140	160
Außendurchmesser	mm	1000	800	630	800
Bohrungsdurchmesser	mm	190	190	160	320
Maximaler Spanndurchmesser	mm	1000	800	630	800
Minimaler Spanndurchmesser	mm	70	60	50	200
Spindelkopf ISO - 702/I	Größe	A11	A11	A11	A20
Maximal zulässige Umdrehungszahl	1/min	315	400	500	315
Gewicht des Spannfutters	kg	400	315	165	280

Selbstzentrierendes Dreibackenfutter

	Art	630 A11	500 A11	400 A11	800 A20
Breite (Stirnfläche des Endstücks) die Stirnfläche)	mm	165	150	130	165
Außendurchmesser	mm	630	500	400	800
Bohrungsdurchmesser	mm	252	193	130	320
Maximaler Spanndurchmesser	mm	630	500	400	800
Minimaler Spanndurchmesser	mm	50	35	20	160
Spindelkopf ISO - 702/I	Größe	A11	A11	A11	A20
Maximal zulässige Umdrehungszahl	1/min	600	900	1100	450
Gewicht des Spannfutters	kg	240	134	80	28

Hydraulisch betriebenes Dreibackenfutter TRP 93H / TRP 110H

	Typ	800 A11	630 A11	500 A11	400 A11
Breite	mm	160	150	140	130
Außendurchmesser	mm	800	630	500	400
Maximale Zugstärke	daN	22000	16000	14000	12000
Maximale Spannkraft der Backen	daN	42000	36000	32000	26000
Minimaler Spanndurchmesser	mm	120	100	80	60
Maximaler Spanndurchmesser	mm	750	590	470	380
Bohrungsdurchmesser (nicht durchgehend)	mm	-	-	-	-
Spindelkopf ISO - 702/I	mm	A 11	A 11	A 11	A 11
Maximale Umdrehungszahl	1/min	800	1000	1200	1400
Gewicht	kg	350	285	180	120

	Art	40/400	400/600
Minimaler Werkstück- durchmesser	mm	40	400
Maximaler Werkstück- durchmesser	mm	400	600
Pinolendurchmesser	mm	73	73
Außendurchmesser der Rolle	mm	62	62
Dynamische Tragfähigkeit des Lagers C	kH	54	54
Maximal zulässige Umdrehungen der Rolle	1/min	5300	5300
Lager der Firma IHA	Typ	HUTR 30	HUTR 30
Höhe des Ständers bis Achse (TRP 93 / 110)	mm	465/550	465/550
Gesamthöhe (TRP 93 / 110)	mm	1015/1100	1050/1135
Breite	mm	900	1000
Dicke	mm	300	300
Gewichte (TRP 93/110)	kg	190/210	220/250

5.3. Grundaussführung (kann durch 5.5. ersetzt werden)

- Spitzenhöhe für TRP 93H
- Spitzenweite 1000 mm
- Farbe (grün) RAL - 6011
- Speisung 3 X 380 V, 50 Hz
- Steuerungssystem CHC und der Firma HUH- KELLER
- Haupt- und Vorschubantrieb von SIEMENS
- Spindel mit Kopfstück A 1- 11 gemäß ISO- 702/I
- Regelbarer Hauptantrieb 22 kW
- Konventionelle Spannrinnen
- Schnell austauschbarer Heißhalter der Firma JAZON
- einfache Fassung
- Teilbare Abschirmungen

5.1. Normalausrüstung (Betriebsausrüstung)

- o Bedienungsanleitung
- o Öler
- o Bedienungsschlüssel
- o Zwei feste Körnerspitzen 60°
- o Laufende Körnerspitze
- o Leuchte
- o Metrische Reduktionsbuchse 105/ Horse (Spindel A 11)
- o Verkabelung Werkzeugmaschine - Steuerungsschrank
- o Wasserkühlung
- o Lack in Farbe der Werkzeugmaschine

5.5. Sonderausführung (ersetzt 5.3.) TRP 93H

- Spitzenweite 2000 - 20000 m (Zuwachs je 1000 mm).
- Revolverkopf 8 - Posten mit Werkzeugscheibe
TH - 430 (Poręba)
- Stufenlos regelbarer Spindelstockantrieb 30 kW
(nur für Spindelstock A 11)
- Anderer Austrich als üblich
- Energieversorgung mit anderer Spannung und Frequenz als
üblich
- Steuerungssystem und Antriebe gemäß Vereinbarung
- Erhöhung der Werkzeugmaschine auf TRP 110 H
- Spänenbeförderband
- Spindelstock mit Kopfstück A 15
(Durchgang 200 mm) - TRP 93H/110H
- Spindelstock mit Kopfstück A 20
(Durchgang 320 mm) - TRP 93H/110H
- Vierfachmeißelhalter, handbedient
- Andere Werkzeugssysteme gemäß Vereinbarung
- Eingebaute Abschirmungen 1 bis 3 m

5.6. Zusätzliche Sonderausrüstung

- o Meß-Brücke des Maschinenbettes
- o Feststehender Gleitsetzstock 40 - 400 oder 400 - 600
TRP 93/110
- o Mitnehmerscheibe D 500 der Spindel A 11
- o Selbstzentrierendes Dreibackenfutter
- o Vierbackenfutter (Spindelkopf 11) D 630, D 800 oder auch
D 1000
- o Prüfdorn
- o Vierbackenfutter D 800 A 20 oder A 15
- o Selbstzentrierendes Dreibackenfutter D 800 A 20 oder A 15
- o Pneumatisches Dreibackenfutter D 630 A 20 ROEHL
mit Durchlaß D 310 mm (mit POREBA abstimmen)
- o Fundamentständer des Setzstockes
- o Teststück gemäß VID - 3254/3
- o Fassungen des schnell austauschbaren Meißelhalters JAZOH
- gemäß Vereinbarung
- o Fassungen der Werkzeugscheibe DIH - 69880 D 50
- gemäß Vereinbarung