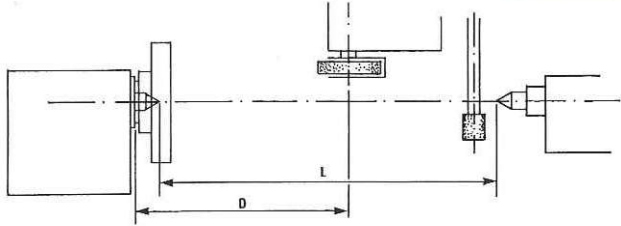
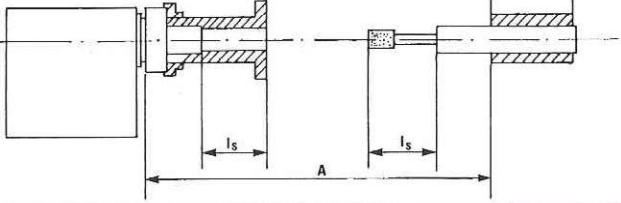
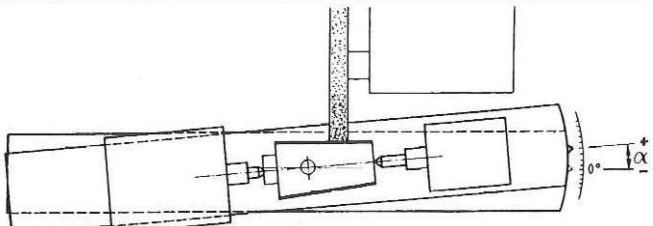


Technische Daten.

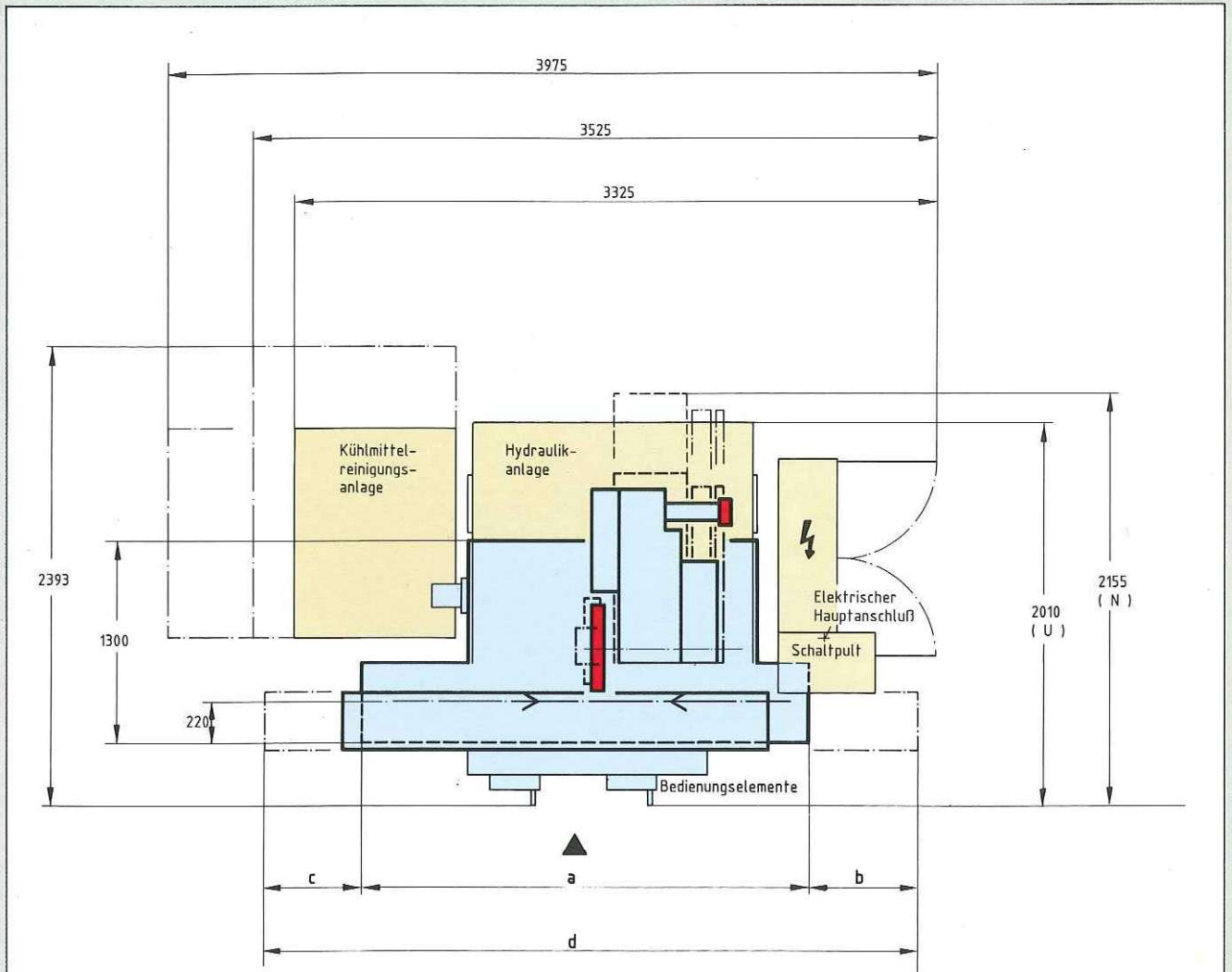
Daten abhängig von der Nennschleiflänge				mm	500	750	1000	1500	2000	2500
E 450 U	Ausnutzbare Schleiflänge			mm			1010	1510	2010	2510
	Einspannlänge L			mm			1124	1624	2137	2642
	Werkstückschlitten-Verstellweg			mm			1040	1540	2040	2540
	Max. Schleiftiefe l_s beim Innenschleifen	Reitstock nicht abgebaut		mm			200	360	540	700
		Reitstock abgebaut		mm			430	590	770	930
	Abstandsmaß D beim Planschleifen (mit Reitstock)			mm			460	960	1470	1980
E 550 U	Ausnutzbare Schleiflänge			mm			932	1432	1932	2432
	Einspannlänge L			mm			972	1472	1977	2477
	Werkstückschlitten-Verstellweg			mm			1040	1540	2040	2540
	Max. Schleiftiefe l_s beim Innenschleifen	Reitstock nicht abgebaut		mm			150	315	480	650
		Reitstock abgebaut		mm			380	550	720	880
	Abstandsmaß D beim Planschleifen			mm			310	810	1310	1810
										
E 450 N	Ausnutzbare Schleiflänge			mm	500	750	1000	1500	2000	2500
	Einspannlänge L			mm	624	874	1124	1624	2137	2642
	Werkstückschlitten-Verstellweg			mm	540	790	1040	1540	2040	2540
	Max. Schleiftiefe l_s beim Innenschleifen	Reitstock nicht abgebaut		mm		65	150	315	480	650
		Reitstock abgebaut		mm	210	300	380	550	720	880
E 550 N	Ausnutzbare Schleiflänge			mm	462	712	962	1462	1962	2462
	Einspannlänge L			mm	472	722	972	1472	1977	2477
	Werkstückschlitten-Verstellweg			mm	540	790	1040	1540	2040	2540
	Max. Schleiftiefe l_s beim Innenschleifen	Reitstock nicht abgebaut		mm			80	245	415	580
		Reitstock abgebaut		mm	145	230	310	480	645	810
										
E 450 I	Max. Schleiftiefe l_s			mm			410	570	740	910
	Abstandsmaß A			mm			1421	1921	2421	2921
E 550 I	Max. Schleiftiefe l_s			mm			380	550	720	880
	Abstandsmaß A			mm			1345	1845	2350	2850
										
Alle Ausführgn.	Werkstücktisch Schwenkbereich	im Uhrzeigersinn		$-\alpha^\circ$	8	7	6	5	4	3
		entgegen Uhrzeigersinn		$+\alpha^\circ$	11	10	9	7	6	5
	Gesamtgewicht der Maschine	Baugröße 450		ca. kg	3500	3700	4200	4700	5300	6000
		Baugröße 550		ca. kg	3900	4200	4500	5200	5800	6500

			E 450 U	E 550 U	E 450 N	E 550 N	E 450 I	E 550 I	
Spitzenhöhe über Werkstücktisch			mm	180	250	150	180	180	250
Werkstück-Ø bei neuer Schleifscheibe			min./max. mm	0 ... 350	0 ... 490	0 ... 290	0 ... 350		
Schleifbarer Bohrungs-Ø			max. ca. mm				300	450	
Werkstück- gewicht	zwischen Spitzen	max. kg	300	500	200	400			
	fliegend (einschl. Spannmittel)	max. kg	100	200	50	100	100	200	
Schleifscheiben-Ø max./min.									
außen			mm	400/200	450/200	500/300	500/300		
innen (entspr. der gewählten Innenschleifspindel)			mm	20...150/5...105		20...150/10...85			
plan			mm	225/165	225/165				
Schleifscheibenbreite			außen	mm	33 ... 63	33 ... 63	33 ... 63	40 ... 80	
			plan	mm	18 ... 40	18 ... 40			
Innenschleifspindellängen			mm				315 ... 630	315 ... 630	
Schleifspindelstockunterbau und Eilganggetriebe									
Gesamtverstellweg			mm	140	180	140	180	140	180
davon Eilgang			mm	60	60	60	60	60	60
Eilganggeschwindigkeit			mm/min	1500	1500	1500	1500	1500	1500
Zustellung (alle Werte auf den Ø bezogen)									
Zustellung je Handradumdrehung			mm	2,5					
Rückholbetrag			max. mm	2,3					
Ein Teilstrich auf dem Zustellhandrad			mm	0,01					
Ein Teilstrich auf der Mikrometerschraube			mm	0,002					
Zustellgeschwindigkeit beim Einstechen			mm/min	0,03 ... 20					
Zustellgeschwindigkeiten			Anzahl	2					
Zustellgröße beim Längsschleifen je Hub			mm	0,002 ... 0,05					
Schleifspindelstock									
Gesamtverstellweg auf dem Unterbau			mm	355	355	355	355	355	355
Schleifspindel-Ø (außen und plan)			mm	70	70	90	90		
Schleifscheibenbohrung nach DIN	außen	mm	127	127	203,2	203,2			
	plan	mm	76,2	76,2					
Außen-Ø der Schleif- scheibenaufnahme	außen	mm	185	185	265	265			
	plan	mm	115	115					
Spindel-Ø (Aufnahmeauge)			mm				100	100	
Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit			m/s	32	32	32	32	20 ... 28	20 ... 28
Antriebsleistung			kW	5,5	5,5	5,5	5,5	4	4
Werkstückspindelstock									
Schwenkbereich bei Drehpunkt Mitte Werkstück- spindelstock entgegen dem Uhrzeigersinn			Grad	0 ... 90	0 ... 90	0 ... 90	0 ... 90	0 ... 90	0 ... 90
Schwenkbereich bei Drehpunkt unter der Werk- stückmitnahme entgegen dem Uhrzeigersinn			Grad	0 ... 45	0 ... 45			0 ... 45	0 ... 45
Morsekonus im Spitzeneinsatz			MK	4	5	4	5	4	5
Spindel-Ø an der vorderen Lagerstelle			mm	100	120	80	100	100	120
Aufnahme für Spannmittel mit Steilkegel nach DIN 2079				7:24	7:24	7:24	7:24	7:24	7:24

		E 450 U	E 550 U	E 450 N	E 550 N	E 450 I	E 550 I
Werkstück-Ø-Bereich beim Spannen in Spannzange Fabrikat Schaudt	mm	0,5 ... 20	0,5 ... 25	0,5 ... 20	0,5 ... 25		
Max. Durchgang bei Spannzangen	mm	13	20,5	13	20,5		
Max. Werkstück-Ø beim Spannen im Backenfutter nach DIN 6351 od. Permanentmagnetfutter	mm	200/220	250/300	200/220	250/300	200/220	250/300
Max. Werkstück-Ø beim Spannen in Planscheibe Fabrikat Röhm	mm	200	260	200	260	200	260
Max. Durchgang bei Planscheiben, Futter u. ä.	mm	24	38	24	38	24	38
Werkstückspindel-Drehzahlbereich (stufenlos)	min ⁻¹	32 ... 500	22 ... 400	32 ... 500	22 ... 400	32 ... 500	22 ... 400
Motordrehzahl	min ⁻¹	1500	1000	1500	1000	1500	1000
Motorleistung	kW	0,7	1,0	0,7	1,0	0,7	1,0
Reitstock							
Außen-Ø der Reitstockpinole	mm	55	70	55	70		
Morsekonus in Pinole	MK	4	5	4	5		
Pinolenrückzug	mm	40	50	40	50		
Werkstückschlitten und Werkstücktisch							
Abstand Spitzenmitte - Werkstücktischdrehpunkt	mm	70	54	70	54	70	54
Weg je Handradumdrehung	mm	2/20	2/20	2/20	2/20	2/20	2/20
Werkstückschlitten-Geschwindigkeit (hydraul.)	m/min	0,01 ... 5	0,01 ... 5	0,01 ... 5	0,01 ... 5	0,01 ... 5	0,01 ... 5
Kleinster Hub bei hydraulischer Bewegung	mm	2	2	2	2	3	3
Umschaltgenauigkeit bei 2 m/min	mm	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
Hydraulik							
Fassungsvermögen des Behälters	Liter	100	100	100	100	100	100
Hydraulikdruck	bar	15	15	15	15	15	15
Energiebedarf							
Gesamtanschlußwert der Maschine	ca. kVA	14,7	14,7	15,4	15,4	13,6	13,6
Netzanschluß	V/Hz	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50

Technische Änderungen vorbehalten. Stand März 1990.

Aufstellplan.



SL	500	750	1000	1500	2000	2500
a	1820	2320	2820	3820	4820	5820
b	515	565	665	840	765	915
c	460	510	610	785	840	990
d	2895	3395	4095	5445	6425	7725