

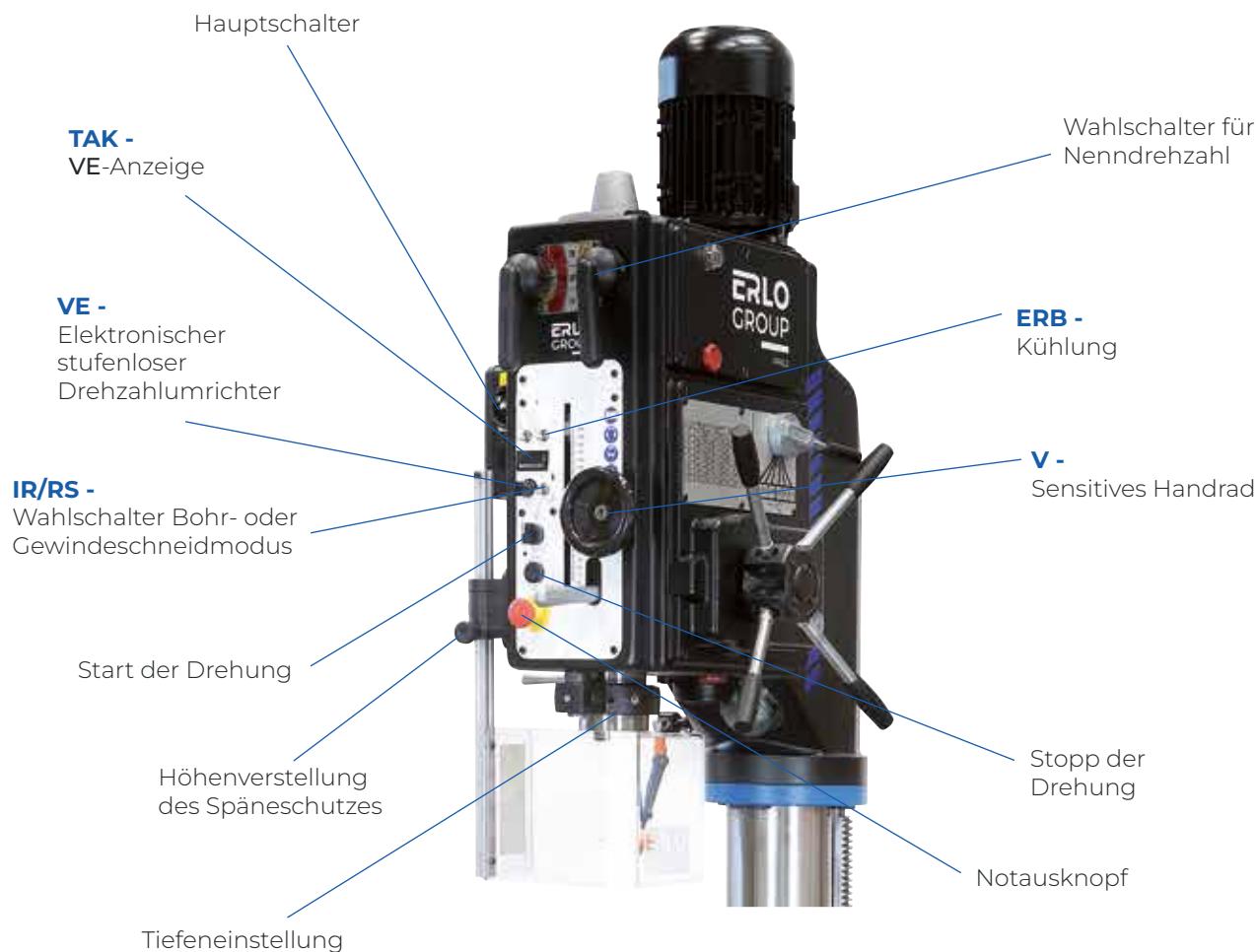
SERIE A 40-50



- ¬ AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT MECHANISCHER KUPPLUNG
- ¬ VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- ¬ KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Frontales Handrad für manuelle Feineinstellung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Kippbarer Drehtisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		A-40	A-50
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	40	50
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M33	M36
Morsekegel	Nr.	4	
Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	200	230
Leistung des Hauptmotors	kW	2,2	3
Antrieb		Zahnradgetriebe	
Anzahl der Drehzahlen		9	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasisig	rpm	61-85-123-191-269-390-574-806-1169	54-75-109-169-237-344-507-712-1032
Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasisig	rpm	A)30-100 B)65-200 C)45-140 D)95-305 E)156-430 F)200-640 G)290-920 H)410-1290 I)340-1870	A)27-86 B)37-120 C)55-175 D)85-270 E)68-380 F)175-550 G)254-810 H)356-1140 I)516-1650
Vorschub	rpm	Automatisch mit mechanischer Kupplung	
Anzahl der automatischen Vorschübe		4	
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,1-0,2-0,3-0,4	
Abmessungen des Arbeitstisches (LxB)	mm	550 x 550	
Säulendurchmesser	mm	175	200
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	360	400
Nettogewicht	kg	610	710
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	695	795
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2500x600x1200	2600x600x1200

OPTIONALE AUSSTATTUNG

CODE

10022	LBC - Digitale Tiefenanzeige
40045	VE + TAK - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	IR/RS - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	IR/RS (VE) - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden (für Geräte mit Variator)
30070	RHP - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
40039	AR - Automatische Vorschübe mit 50% des Standardwertes
40070	SC - Säulenverlängerung 200 mm.

ZUBEHÖR



BOHRFUTTER



GEWINDESCHNEIDFUTTER



REDUZIERHÜLSEN



WERKZEUGHALTER

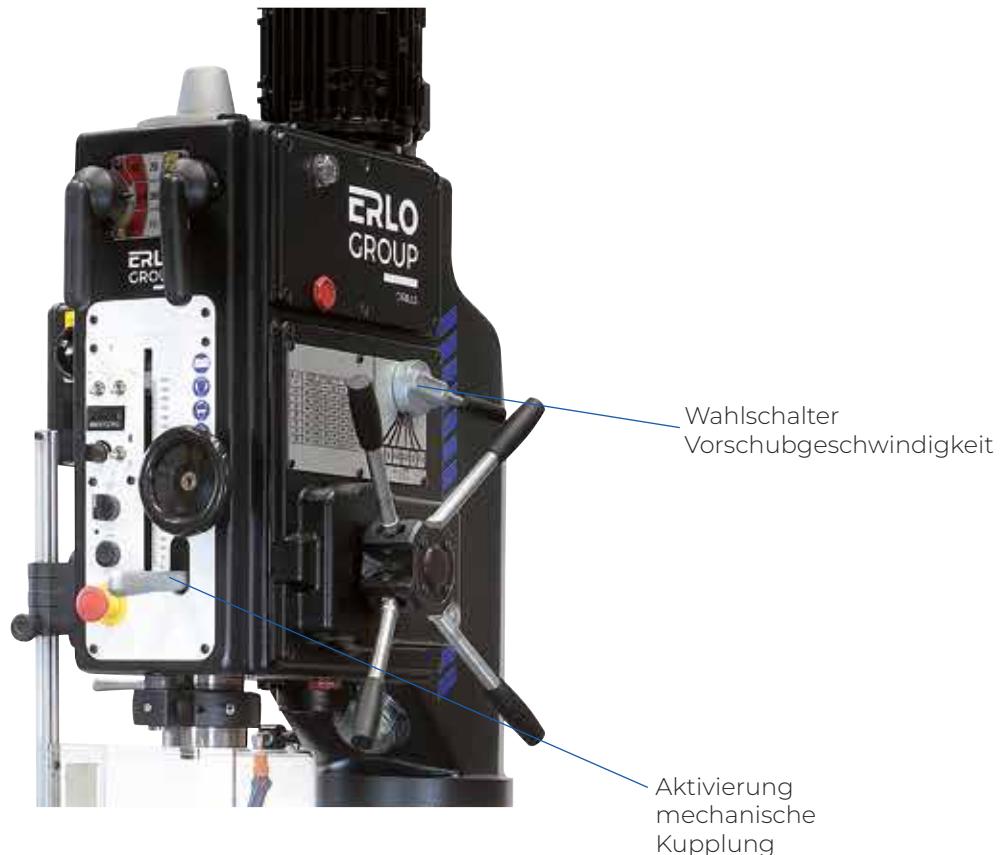


PEDAL



ZWEIHAND-STEUERUNG KOORDINATENTISCH MEHRSPINDELBOHRKÖPFE





ABMESSUNGEN

