

SERIE X

35-40



- VORSCHUB MANUELL (S) ODER AUTOMATISCH MIT MECHANISCHER (A) ODER ELEKTROMAGNETISCHER (B) 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 (Mod. 40)
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 35)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 40)
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



ø 35 mm
ø 40 mm



M 27
M 33



1.5 kW
2.2 kW



CM4
CM4



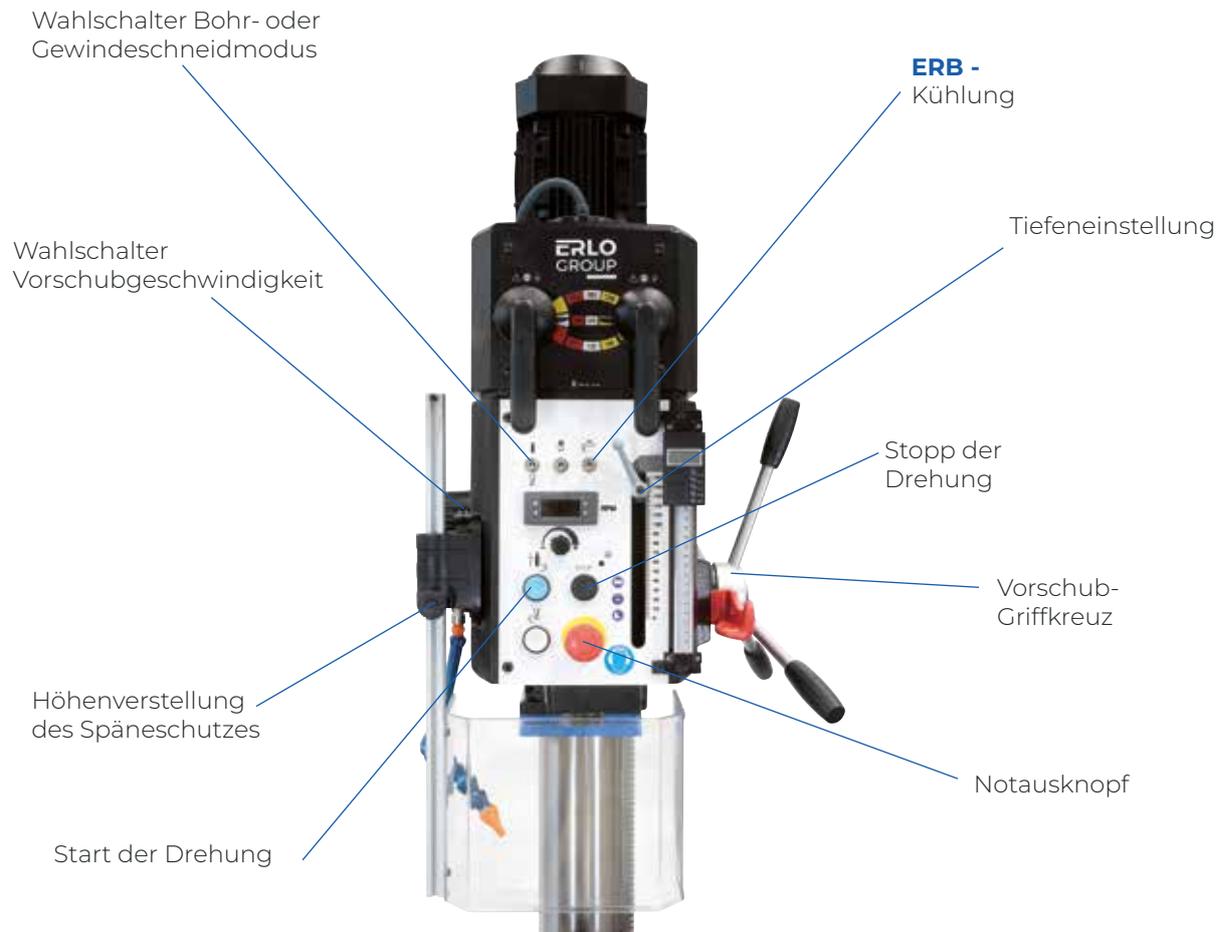
150 mm
180 mm



ø 125 mm
ø 150 mm



300 mm
350 mm



MERKMALE		SX.35	AX.35	BX.35	SX.40	AX.40	BX.40
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	35			40		
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M24			M33		
Morsekegel	Nr.	4					
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	150			175		
Leistung des Hauptmotors	kW	1,5			2,2		
Antrieb		Zahnradgetriebe					
Anzahl der Drehzahlen		9					
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	132-194-277-319-466-666-883-1296-1852					
Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)66-211 B)97-310 C)138-443 D)160-510 E)233-746 F)333-1066 G)440-1413 H)648-2074 I)926-2963					
Vorschub	rpm	Manuell	Automatisch	Manuell	Automatisch		
Anzahl der automatischen Vorschübe		3					
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,1-0,2-0,3					
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	400x420			480x480		
Säulendurchmesser	mm	125			150		
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	300			350		
Nettogewicht	kg	385	400	410	475	490	500
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	435	450	460	525	540	550
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2310x600x1100					

OPTIONALE AUSSTATTUNG

CODE

10022	LBC - Digitale Tiefenanzeige
10023	VE + TAK - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	IR/RS - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
30084	MGI - Kippbarer Drehtisch (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard)
20087	MGM - Neig- und wendbarer Drehtisch mit Werkzeughalter (Nur für Modelle 35)
20070	RHP - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
10120	HB - Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle SX)
40100	ACNL - Ansteuerung- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht (nur für Modelle BX)
30145	CI - Integraler Zyklus mit Encoder (nur für Modelle BX)
10110	SC - Säulenverlängerung 200 mm.
91118	ERB - In Grundplatte integrierte Kühlung (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard)

ZUBEHÖR



BOHRFUTTER



GEWINDESCHNEIDFUTTER



REDUZIERHÜLSEN



WERKZEUGHALTER



PEDAL



ZWEIHAND-STEUERUNG



KOORDINATENTISCH



MEHRSPINDELBOHRKÖPFE

Wahlschalter für
Nenn Drehzahlen

LBC -
Digitale Tiefenanzeige

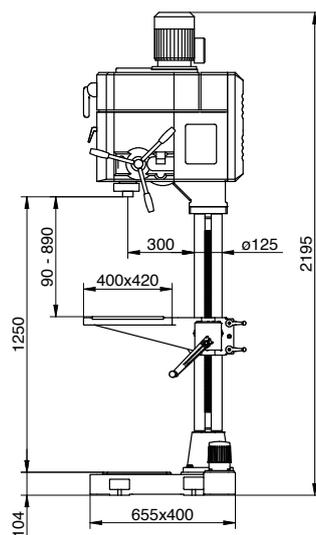
TAK -
VE-Anzeige

VE -
Elektronischer
stufenloser
Drehzahlumrichter

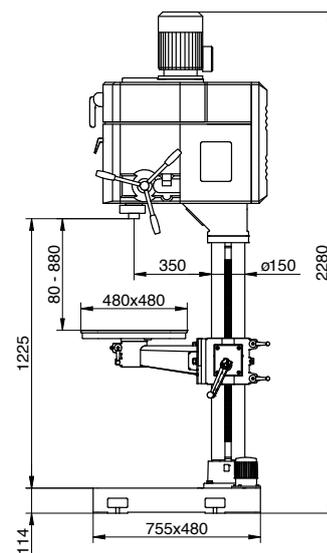
Aktivierung
mechanische Kupplung



ABMESSUNGEN



SX - 35
AX - 35
BX - 35



SX - 40
AX - 40
BX - 40

