

GDW

Werkzeugmaschinen
Herzogenaurach GmbH

Handbediente Drehmaschinen
in Werkzeugmachergenauigkeit DIN 8605 und DIN 8610

RD 250

FD 250

MD 250



RD250



Stechschlitten

- Mit Handhebel betätigter, verstellbarer Schlitten mit Anschlägen und verstellbaren Meißelhaltern
- Klemmung über Exzenterbolzen SW 8 an beliebiger Stelle des Maschinenbettes
- Führung im Prismenprofil des Bettes
- Hub des Schlittens durch Anschlagsschrauben in beide Richtungen begrenzt
- Werkzeughalter sind mit Zwischenplatten auf dem Stechschlitten montiert
- Durch T-Nuten in den Schlitten und Zwischenplatten können die Werkzeuge in Längs- und Planrichtung eingerichtet werden

Revolverschlitten

- Über Handkreuz betätigter 6-fach Schrägrevolverschlitten auf verschiebbarer Grundplatte
- Rückseitige Exzenterbolzen SW 22 zur Klemmung an beliebiger Stelle des Maschinenbettes
- Aufnahme von bis zu 6 Werkzeughaltern mit Schaft - Ø 3/4"
- Schlittenführung über Keilleiste, nachstellbar; Nippelschmierung
- Automatischer Vorschub für Revolverschlitten (Option)



Revolverschlitten mit autom. Vorschub



pneumatische Zangenspannung

Spindelkasten

- Präzisionslagerung der Hauptspindel, spielstellbares Zylinderrollenlager für größtmögliche Steifigkeit und vorgespanntes Schrägkugellagerpaar für Spielfreiheit
- Praktisch wartungsfrei durch Langzeit-Fettschmierung
- Wahlweise Zugzugangssystem nach DIN 6341-K32 (=386E) optional 5C (=385E) oder Druckspannungsaufnahme DIN 6343-32 (=161E), jeweils über Hebelschnellspanneinrichtung, am Spindelende angeflanscht

Kühlmittleinrichtung (Option gegen Mehrpreis)

- Kühlmittelbehälter mit aufgesetzter Tauchpumpe im rechten Teil des Maschinenunterbaus

FD 250

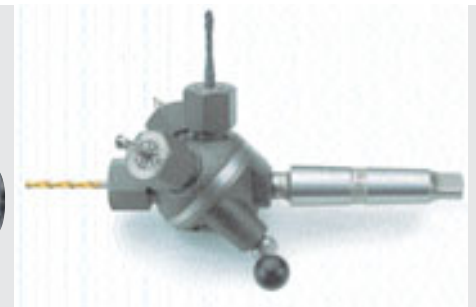


Reitstock

- Graugusskörper
- Gehärtete Pinole mit Hebelverstellung, Klemmung des Reitstockkörpers
- Pinole mit Zangenspanneinrichtung wahlweise DIN 6341-K32 (=386E) oder 5C (=385E), Nippelschmierung

Werkzeugschlitten

- Schlittenführung mit Handhebeln nachstellbar und mit Nippelschmierung
- Schwenkbarer Oberschlitten ($\pm 40^\circ$) mit Meißelpratze
- Planschlitten mit Drehmeißelhalter auf T-Nut-Zwischenplatte verschiebbar
- Oberschlitten zum Aufbau eines Schnellwechsel-Stahlhalterkopfes Größe A geeignet
- 4-fach Anschlag für Längs- und Planrichtung



4-fach Schrägrevolverkopf



Hebel-Kreuzsupport



geräumiger Werkzeugschrank
und Kühlmitteleinrichtung

Maschinenunterbau und Drehmaschinenbett

- Geschlossener Stahlblechunterbau mit abschließbaren Flügeltüren
- Mit Zwischenböden und Spannzangenbrett
- Herausnehmbare Spänwanne
- Bett aus Grauguss flammgehärtet und geschliffen

Antrieb (stufenloser AC-Antrieb)

- Hinter dem Bett angeordneter, fremdbelüfteter Drehstrommotor
- Riemenvorgelege und Magnetbremse für sofortigen Hauptspindelstop bei NOT-AUS
- Digitale Drehzahlanzeige
- Stufenlose Drehzahlregelung und Betriebsbremsung über Frequenzumrichter

MD250



Werkzeugschlitten

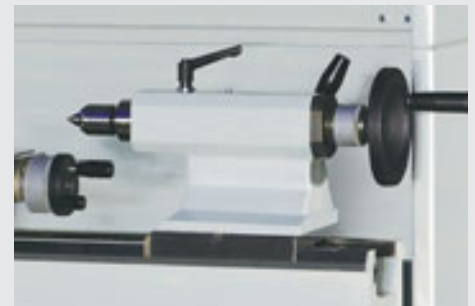
- Schlittenführungen nachstellbar
- Nippelschmierung von Führungen und Spindeln
- Schwenkbarer Oberschlitten (+ 90°) mit Meißelspannpratze
- Zum Aufbau eines Schnellwechsel-Stahlhalterkopfes Größe A geeignet
- Einstellbare, mattverchromte Skalenringe
- Nachstellbare Spindelmuttern

Reitstock mit Handrad

- Graugusskörper
- Gehärtete Pinole mit Verdrehsicherung
- Klemmung von Reitstockkörper und Pinole, Nippelschmierung
- Querverstellung zum Kegeldrehen
- Pinole mit Innenkegel MK 3 zur Aufnahme von Bohrwerkzeugen und Zentrierspitzen
- Verdrehsicherung für Werkzeuge mit Austreibblappen in der Pinole



Kurbel-Kreuzsupport



Kurbel-Reitstock



Elektroschaltschrank mit Frequenzumrichter

Elektrische Ausrüstung

- Schalttafeln rückseitig im Maschinenunterbau angeordnet
- Schutzsteuerung 230V, NOT-AUS-Piltaster am rechten Bedientableau
- Abschließbarer Hauptschalter am rechten Bedientableau
- Nach neuestem Sicherheitsstandard, CE-konform

Sicherheitsausrüstung

- Weitgehende Verkleidung des Drehraumes mit elektrisch überwachter Spritzschutz-Schiebehaube und integrierter Spänschutzrückwand
- Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt und gesichert

RD250 S8



S8-Betrieb

8 programmierbare, den Werkzeugen zugeordnete Hauptspindel-drehzahlen (für 6 Werkzeuge im Revolverkopf und 2 Werkzeuge auf dem Stechschlitten), V_{const} -Funktion für den Stechschlitten und integrierte Drehzahl-Drehrichtungsschaltung für das Schneiden von Links- und Rechtsgewinden.



Bedienpult S8 links



Bedienpult S8 rechts

RD250/FD250/MD250

Technische Daten		RD250(S8)	FD250	MD250
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe	mm	125	125	125
Spitzenweite	mm			500
Entfernung Spindel Nase - Revolverkopf max.	mm	400		
Drehdurchmesser über Bett	mm	260	260	260
Drehdurchmesser über Planschlitten	mm		156	156
Drehdurchmesser über Stechschlitten	mm	128		
Drehspindel				
Spindelkopf DIN 55027	Größe	4	4	4
Spindelbohrung	mm	38	38	38
Innenkegel ähnlich DIN 228	MK	5	5	5
Zangendurchlaß	mm	26	26	26
Spindeldrehzahl				
zweitstufig, stufenlos bis	U/min			1200/1300
stufenlos bis	U/min	3000	3000	
Antrieb				
geregelter AC-Motor, 100% ED, 50/87 Hz	kW/Hz	2,2/3,7	2,2/3,7	2,2/3,7
Arbeitswege				
Längsschlittenweg	mm		80	120
Planschlittenweg	mm		80	120
Revolver Schlittenweg	mm	100		
Stechschlittenweg	mm	90		
Reitstockpinolenhub	mm		100	82
Revolver-Werkzeugaufnahme		6x3/4"		
Platzbedarf und Gewicht				
Länge x Breite x Höhe	mm	1300x700x1400	1300x700x1400	1300x700x1400
Gewicht je nach Ausrüstung ca.	kg	520	510	490
Anschlußleistung	kW	4	4	4
Standardlackierung				
Glattlack: RAL 5009 azurblau / RAL 7035 lichtgrau				