

Technische Daten

		LZ 250 SN	LZ 280 S	LZ 360 S	LZ 400 S
Arbeitsbereich					
Spitzenhöhe	mm	145	165	175	200
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	290	330	350	400
Drehdurchmesser über Planschlitten	mm	150	190	195	225
Drehdurchmesser über Schlittenführungen	mm	260	300	350	390
Spitzenweite zwischen Spitzen nach DIN 806	mm	500	670	800	1000
Bettbreite	mm	220	220	260	260
Bethöhe	mm	220	220	260	260
Drehmitte über Werkstattboden	mm	1160	1165	1150	1150
Drehspindel					
Spindelkopf DIN 55027	Größe	5	5	5	6
Spindelbohrung	mm	43	43	43	62
Spannzangendurchgang (Zugzangensystem)	mm	26	26	26	26
Spannzangendurchgang (Druckzangensystem)	mm	42	42	42	60
Innenkegel ähnlich DIN 228		ME 50	ME 50	ME 50	ME 70
Futterdurchmesser normal / max.	mm	140/160	160/200	160/200	200/250
Plan- u. Aufspannscheibendurchmesser max.	mm	240	260	300	355
Werkzeugschlitten					
Planschlittenweg	mm	165	165	185	210
Oberschlittenweg	mm	115	115	115	115
Schwenkbereich des Oberschlittens	Grad	+75/-60	+75/-60	+90/-65	+180/-180
Werkzeugsystem	Größe	A	A/B	B	B
Meißelschafthöhe	mm	12/16	16	20	25
Leitspindelsteigung	mm	6	6	6	6
Reitstock mit Handrad					
Pinolenhub	mm	85	85	110	110
Durchmesser der Pinole	mm	45	45	50	60
Aufnahmekegel nach DIN 228		MK 3	MK 3	MK 3	MK 4
Antrieb (stufenloser AC-Antrieb)					
Getriebestufen		1	1	2	2
Drehzahlreihe V stufenlos	U/min			30-750	30-750
Drehzahlreihe W stufenlos (Option)	U/min	30-4000	30-4000	150-3000	150-3000
		30-5000 (Option)	30-5000 (Option)		
Antriebsleistung (100% ED bei 50Hz/87Hz)	kW	5,0/7,5	5,5/9,5	5,5/9,5	7,5/12,5
Vorschubbereich stufenlos					
Längsvorschübe	mm/U	0,025-0,9	0,025-0,9	0,025-2,0	0,025-2,0
Planvorschübe	mm/U	0,0009-0,32	0,0009-0,32	0,012-1,0	0,012-1,0
Gewindesteigungen metrisch, Zoll, Modul, Dp	mm	0,2-14	0,2-14	0,2-14	0,2-14
Gewindesteigungen Modulgewinde	Modul	0,1-3,5	0,1-3,5	0,1-7,0	0,1-7,0
Gewindesteigungen Withworth	Gg./Z.	80-0,5	80-0,5	80-1,5	80-1,5
Gewindesteigungen Diametrial Pitch	DP	200-6	200-6	200-3,5	200-3,5
Platzbedarf und Gewichte					
Länge x Breite x Höhe (incl. Bildschirm), ca.	mm	1450x1035 x1800	1550x1035 x1800	1820x1062 x1800	2100x1080 x1800
Gewicht je nach Ausrüstung, ca.	Kg	950	1100	1550	1800
Standardlackierung					
Lack		RAL 7035 lichtgrau/telegrau 2 RAL 7046			

Die Abnahme der Maschinen erfolgt nach DIN 8605.
Die zugelassenen Werte werden deutlich unterschritten,
was den hohen Qualitätsstandard beweist.

www.gdw-drehen.de

Umfangreiches optional
erhältliches Zubehör, z. B.



Schnellspaneinrichtung



Hebelbohrpinole für Reitstock



Handspannzangenfutter



Werkzeugmaschinen

GDW Werkzeugmaschinen GmbH
Große Bauerngasse 58
91315 Höchstadt a.d. Aisch

Telefon +49 9193/508 79-0
Telefax +49 9193/508 79-30
E-Mail info@gdw-drehen.de

2016-350/1.000



Werkzeugmaschinen



* Abbildung inklusive Option

Produktlinie

classicline

LZ 250 SN

LZ 280 S

LZ 360 S

LZ 400 S

Präzisions Leit- und
Zugspindeldrehmaschinen



Details und Merkmale der classicline

Maschinenunterbau und Werkzeugschlitzen

- Induktionsgehärtetes Grauguss-Maschinenbett
- Belüfteter Schaltschrank, von der Rückseite der Maschine leicht zugänglich
- Plan- und Oberschlittenspindel gehärtet und geschliffen und über geteilte Spindelmutter nachstellbar
- Plan- und Oberschlittenführung über Keilleiste nachstellbar

Drehspindel und Vorschubantrieb

- Kurze Brems- und Hochlaufzeiten bis zur max. Spindel-drehzahl durch integriertes Bremsmodul
- Lastunabhängige, konstante Drehzahl bis zu 5000 U/min
- Antrieb über außenliegenden Riemen zur Hauptspindel
- Steilschaltung für Vorschub und Gewinde mit mechanischer Sicherheitsverriegelung
- Drehstrom-Asynchronmotor mit Bremsmodul und drehzahl-geregeltem Frequenzumrichter mit Istwert-Rückführung
- 24- bzw. 48-stufiges Vorschubgetriebe zum Einstellen von Vorschüben und Gewindesteigungen

Sicherheit und Ergonomie

- Absperrbarer Hauptschalter
- NOT-Aus-Schlagtaste
- Elektrisch überwachte Futterschutzhaube in Stahlblechausführung
- Längsverschiebbare Positionsanzeige
- Über den gesamten Arbeitsraum verfahrbare Schiebe-schutzhaube mit Sicherheitsverglasung und Werkzeugablage
- Selbständiges Auskuppeln des jeweiligen Handrades bei automatischem Längs- und Plan-Vorschub sowie beim Einkuppeln der Schlossmutter für das Gewinde
- Integriertes Energie-Management
- Zweikanalige Sicherheitstechnik



Sicherheit und Qualität mit Brief und Siegel.

made for
GDW Safety

Merkmale & Details Positionsanzeige classicline

- 9" Farbbildschirm
- Intuitive, selbsterklärende Bedienoberfläche mit einfachen Eingabemasken
- Technologiespeicher für 99 Werkzeuge
- Orientierter Spindelhalt über Teach-In
- Eingabemöglichkeit von konstanter Drehzahl oder Schnittgeschwindigkeit
- Fehler- und Zustandsanzeige der Maschine im Klartext
- Vorschub- und Gewindeeinstellungen werden angezeigt
- Programmierbare Nullpunktverschiebung und Drehzahlbegrenzung
- Gewindeschneiden mit elektronischem Anschlag
- Diagnosesystem in der Bildschirmanzeige integriert
- Anzeigen von Wartungs- und Serviceintervallen



classicline

Die klassische Baureihe

komfortable Bedienung, präzises Ergebnis



Individuelle Software-Lösung für Baugruppenanimation



Spindelkasten mit Vorgelege-Schaltung für hohe Drehmomente



Einhebelschaltung mit Sicherheitsverriegelung



Maschinenunterbau mit herausnehmbarer Spänewanne und abschließbarem Werkzeugschrank für Zubehör



Hochgenaue Spindellagerung mit 3 vorgespannten Schrägkugellagern für hohe Traglast mit zusätzlicher Riemenzugentlastung