Technische Daten

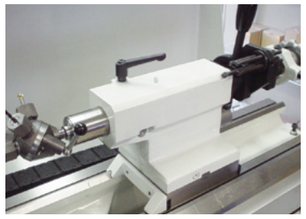
		LZ 250 SN	LZ 280 S	LZ 400 S
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe	**mm**	145	165	200
Umlaufdurchmesser über Bett	**mm**	290	330	400
Drehdurchmesser über Planschlitten	**mm**	150	190	225
Drehdurchmesser über Schlittenführungen	**mm**	260	300	390
Spitzenweite zwischen Spitzen nach DIN 806	**mm**	500	670	1000
Bettbreite	**mm**	220	220	260
Betthöhe	**mm**	220	220	260
Drehmitte über Werkstattboden	**mm**	1160	1165	1150
Drehspindel				
Spindelkopf DIN 55027	**Größe**	5	5	6
Spindelbohrung	**mm**	43	43	62
Spannzangendurchgang (Zugzangensystem)	**mm**	26	26	26
Spannzangendurchgang (Druckzangensystem)	**mm**	42	42	60
Innnenkegel ähnlich DIN 228		ME 50	ME 50	ME 70
Futterdurchmesser normal / max.	**mm**	140 / 160	160 / 200	200 / 250
Plan- u. Aufspannscheibendurchmesser max.	**mm**	250	260	355
Werkzeugschlitten				
Planschlittenweg	**mm**	165	165	210
Oberschlittenweg	**mm**	115	115	115
Schwenkbereich des Oberschlittens	**Grad**	+75 / -60	+75 / -60	+180 / -180
Werkzeugsystem	**Größe**	A	A/B	B
Meißelschafthöhe	**mm**	12/16	16	25
Leitspindelsteigung	**mm**	6	6	6
Reitstock mit Handrad				
Pinolenhub	**mm**	85	85	110
Durchmesser der Pinole	**mm**	45	45	60
Aufnahmekegel nach DIN 228		MK 3	MK 3	MK 4
Antrieb (stufenloser AC-Antrieb)				
Getriebestufen		1	1	2
Drehzahlreihe V stufenlos	**U/min**			30-750
Drehzahlreihe W stufenlos (Option)	**U/min**	30 – 4000	30 – 4000 30 – 5000 (Option)	150 – 3000
Antriebsleistung (100 % ED bei 50Hz / 87Hz)	**kW**	5,0/7,5	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
Planvorschübe	**mm/U**	0,0009 – 0,32	0,0009 – 0,32	0,012 – 1,0
Gewindesteigungen metrisch, zoll, Modul, Dp	**mm**	0,2 – 14	0,2 – 14	0,2 – 14
Gewindesteigungen Modulgewinde	**Modul**	0,1 – 3,5	0,1 – 3,5	0,1 – 7,0
Gewindesteigungen Withworth	**Gg./Z.**	80 – 0,5	80 – 0,5	80 – 1,5
Gewindesteigungen Diametrial Pitch	**DP**	200 – 6	200 – 6	200 – 3,5
Platzbedarf und Gewichte				
Länge x Breite x Höhe (incl. Bildschirm)	**mm**	1450x1035x 1800	1600x1035x 1800	2100x1060x 1800
Gewicht je nach Ausrüstung	**Kg**	950	1100	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.

Schnellspanneinrichtung



Hebelbohrpinole für Reitstock

Handspannzangenfutter

GDW
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

2019-250/1.000

GDW
Werkzeugmaschinen

Abbildung mit Sonderausstattung

Präzisions Leit- und Zugspindeldrehmaschinen

Produktlinie

classicline

LZ 250 SN
LZ 280 S
LZ 400 S

Abbildung mit Sonderausstattung

Abbildung mit Sonderausstattung

Details und Merkmale der classicline

Maschinenunterbau und Werkzeugschlitten

- 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. Spindeldrehzahl durch integriertes Bremsmodul
- Lastunabhängige, konstante Drehzahl bis zu 6000 U/min
- Antrieb über außenliegenden Riemen zur Hauptspindel
- Steilschaltung für Vorschub und Gewinde mit mechanischer Sicherheitsverriegelung
- Drehstrom-Asynchronmotor mit Bremsmodul und drehzahlgeregeltem 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 Schiebeschutzhaube 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

Abbildung mit Sonderausstattung

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 (nur bei LZ 400 S)

Einhebelschaltung mit Sicherheitsverriegelung

Maschinenunterbau mit herausnehmbarer Späne-wanne und abschließbarem Werkzeugschrank für Zubehör

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