

Technische Daten

		LZ 250 SN-H	LZ 280 S
Arbeitsbereich			
Spitzenhöhe	mm	165	165
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	330	330
Drehdurchmesser über Planschlitten	mm	190	190
Drehdurchmesser über Schlittenführungen	mm	300	300
Spitzenweite zwischen Spitzen nach DIN 806	mm	500	670
Bettbreite	mm	220	220
Bethöhe	mm	220	220
Drehmitte über Werkstattboden	mm	1165	1165
Drehspindel			
Spindelkopf DIN 55027	Größe	5	5
Spindelbohrung	mm	43	43
Spannzangendurchgang (Zugzangensystem)	mm	26	26
Spannzangendurchgang (Druckzangensystem)	mm	42	42
Innenkegel ähnlich DIN 228		ME 50	ME 50
Futterdurchmesser normal / max.	mm	140/160	160/200
Plan- u. Aufspannscheibendurchmesser max.	mm	250	260
Werkzeugschlitten			
Planschlittenweg	mm	165	165
Oberschlittenweg	mm	115	115
Schwenkbereich des Oberschlittens	Grad	+75/-60	+75/-60
Werkzeugsystem	Größe	A	A/B
Meißelschafthöhe	mm	12/16	16
Leitspindelsteigung	mm	6	6
Reitstock mit Handrad			
Pinolenhub	mm	85	85
Durchmesser der Pinole	mm	45	45
Aufnahmekegel nach DIN 228		MK 3	MK 3
Antrieb (stufenloser AC-Antrieb)			
Getriebestufen		1	1
Drehzahlreihe V stufenlos	U/min		
Drehzahlreihe W stufenlos (Option)	U/min	30–5000	30–5000
Antriebsleistung (100 % ED bei 50Hz/87Hz)	kW	5,0/7,5	5,5/9,5
Vorschubbereich stufenlos			
Längsvorschübe	mm/U	0,025–0,9	0,025–0,9
Planvorschübe	mm/U	0,0009–0,32	0,0009–0,32
Gewindesteigungen metrisch, zoll, Modul, Dp	mm	0,2–14	0,2–14
Gewindesteigungen Modulgewinde	Modul	0,1–3,5	0,1–3,5
Gewindesteigungen Withworth	Gg./Z.	80–0,5	80–0,5
Gewindesteigungen Diametrial Pitch	DP	200–6	200–6
Platzbedarf und Gewichte			
Länge x Breite x Höhe (incl. Bildschirm)	mm	1450x1035x1800	1600x1035x1800
Gewicht je nach Ausrüstung	Kg	1150	1200
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



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

2023-197/500



Präzisions Leit- und
Zugspindeldrehmaschinen

Produktlinie

classicline

LZ 250 SN-H
LZ 280 S



Abbildung mit Sonderausstattung



Abbildung mit Sonderausstattung

Details und Merkmale

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. Spindel-drehzahl 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 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.



Kennen Sie
schon unsere
teachingline?

Die Zukunft der
digitalen Ausbildung

Code scannen
und mehr
erfahren!



Merkmale & Details Positionsanzeige classicline

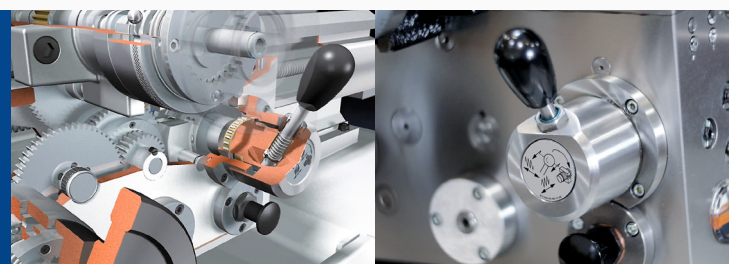
- 17" Bedienpanel mit Farbbildschirm, hochauflösend
- Intuitive, selbsterklärende Bedienoberfläche mit einfachen Eingabemasken
- Technologiespeicher für 99 Werkzeuge
- Orientierter Spindelhalt über Teach-In
- Eingabemöglichkeit von konstanter Drehzahl oder Schnittgeschwindigkeit
- Fehler- und Zustandsanzeige 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

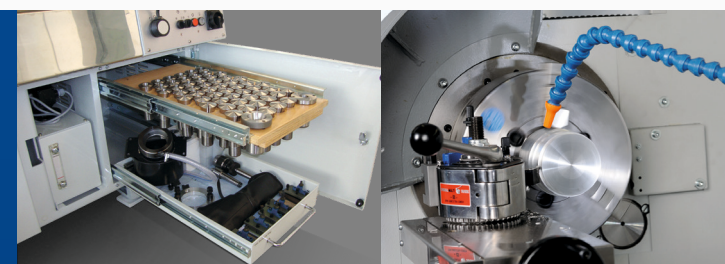
Die klassische Baureihe

komfortable Bedienung, präzises Ergebnis



Individuelle Software-Lösung
für Baugruppenanimation

Einhebelschaltung mit
Sicherheitsverriegelung



Maschinenunterbau mit
herausnehmbarer Späne-
wanne und abschließbarem
Werkzeugschrank für Zubehör

Hochgenaue Spindellage-
rung mit 3 vorgespannten
Schräggugellagern für hohe
Traglast mit zusätzlicher
Riemenzugentlastung