

GDW

Werkzeugmaschinen



Präzisions Leit- und
Zugspindeldrehmaschinen

Produktlinie

comfortline

LZ 600 VS

Technische Daten

LZ 600 VS



Arbeitsbereich		
Spitzenhöhe	mm	300
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	600
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	mm	400
Drehdurchmesser über Schlittenführungen	mm	590
Spitzenweite zwischen Spitzen nach DIN 806	mm	1000 / 1500 / 2000 / 3000
Bettbreite	mm	400
Bethöhe	mm	400
Drehmitte über Werkstattboden	mm	1200

Drehspindel		
Spindelkopf DIN 55027 (Standard)	Größe	8 (11)
Spindelbohrung	mm	82 (103)
Spannzangendurchgang (Druckzangensystem)	mm	60
Innenkegel ähnlich DIN 228	mm	ME 90
Futterdurchmesser normal / max.	mm	250 / 315 (400)
Stufenloser Plan- II Aufspannscheibendurchmesser max.	mm	500

Werkzeugschlitten		
Planschlittenweg	mm	315
Oberschlittenweg	mm	130
Schwenkbereich des Oberschlittens	Grad	+180/-180
Werkzeugsystem	Größe	C
Meißelschafthöhe	mm	35
Leitspindelsteigung	mm	12

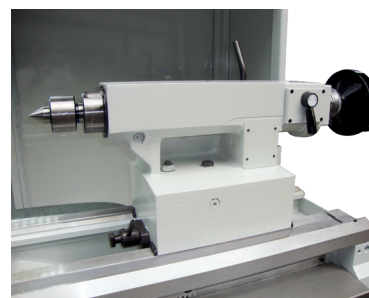
Reitstock mit Handrad		
Pinolenhub	mm	225
Durchmesser der Pinole	mm	90
Aufnahmekegel nach DIN 228		MK5
Handradübersetzung		1:1 / 1:4

Antrieb		
Getriebestufen		3
Drehzahlreihe U stufenlos	U/min	8–62 (6–47)
Drehzahlreihe V stufenlos	U/min	62–500 (47–375)
Drehzahlreihe W stufenlos	U/min	250–2000 (188–1500)
Antriebsleistung (100% ED bei 50Hz/87Hz)	kW	12

Vorschubbereich		
Längsvorschübe	mm/U	0,01–20
Planvorschübe	mm/U	0,005–8
Gewindesteigungen metrisch, Zoll, Modul Dp	mm	0,10–100

Platzbedarf und Gewichte					
Länge x Breite x Höhe (incl. Bildschirm)	Spitzenweite	1000	1500	2000	3000
	mm	2700 x 1650 x 2000	3200 x 1650 x 2000	3700 x 1650 x 2000	4700 x 1650 x 2000
Gewicht je nach Ausrüstung ca.	kg	2700	2900	3100	3800

Standardlackierung	
Strukturack	lichtgrau RAL 7035/ telegrau 2 RAL 7046



Reitstock mit Schleppvorrichtung und 1:1 und 1:4 Untersetzung für Pinolenbewegung.



Mitfahrende Bedienelemente am Bettschlitten



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

Die Abnahme der Maschine erfolgt nach DIN 8606. Die zugelassenen Werte werden deutlich unterschritten, was den hohen Qualitätsstandard beweist.