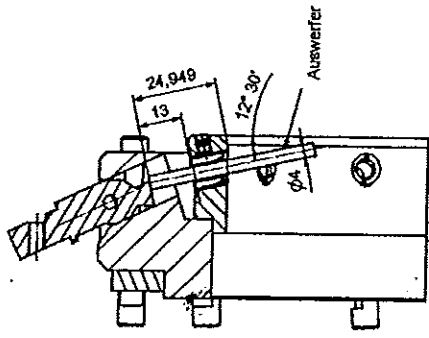
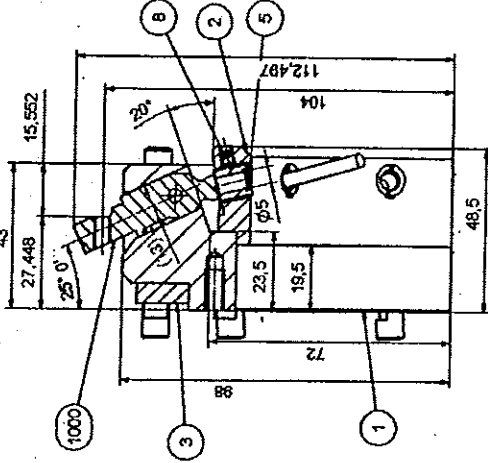


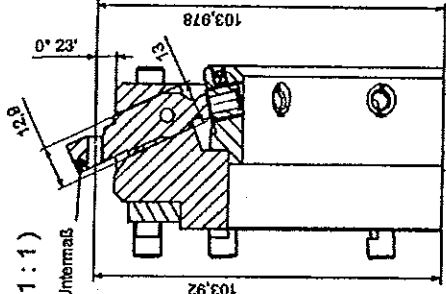
B-B (1:1)



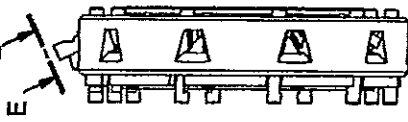
AA (1:1)



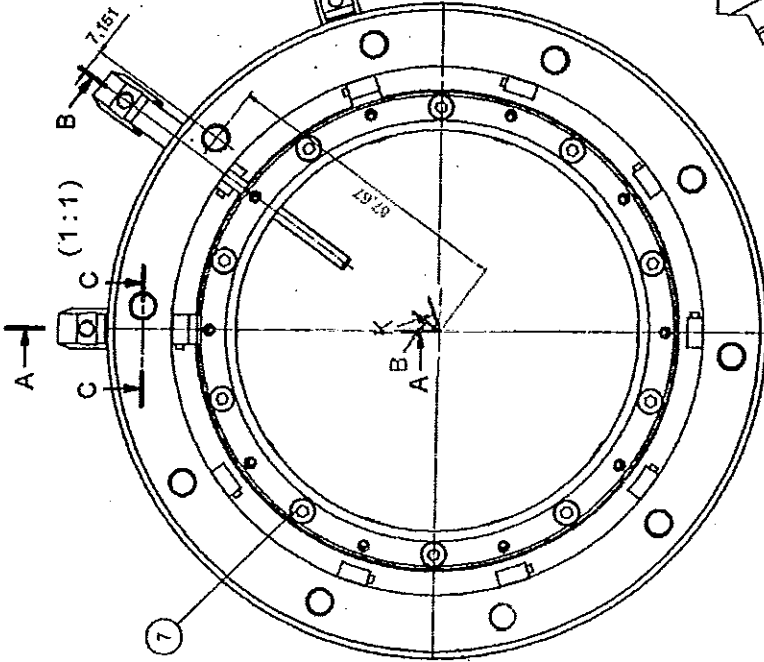
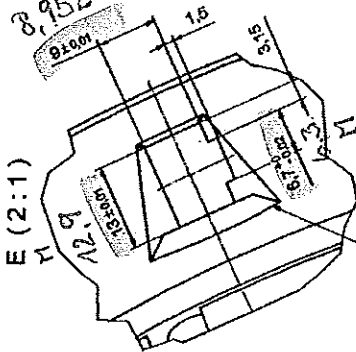
K-K (1:1)



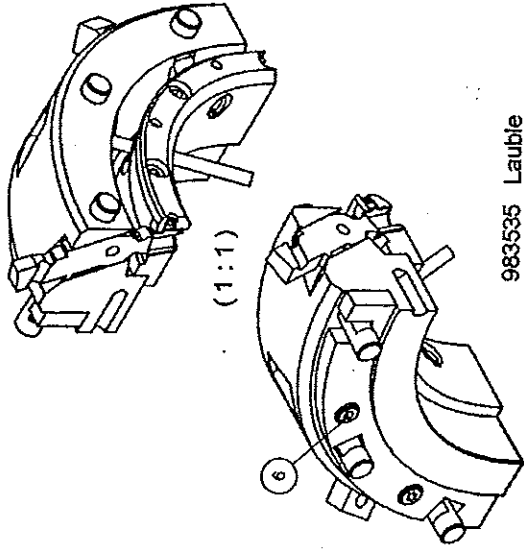
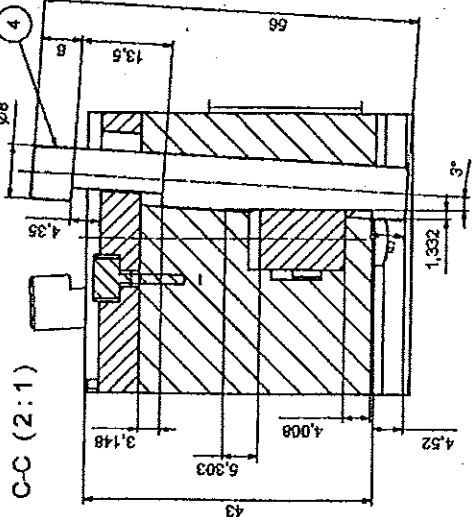
D (1:2)



E (2:1)



C-C (2:1)



983535 Lauble

POS.	ANZAHL	BAUTEILNUMMER	BEZEICHNUNG	STÜCKLISTE
1	1	15.72.0746.00	Grundring	
2	1	15.73.1164.00	Anschlagring	
3	1	15.73.1165.00	Anschlagring	
4	10	15.74.0516.00	Spannkeil	
5	10	15.74.0517.00	Anschlagsschraube M10x1	
6	10	DIN 912 - M4 x 10	Zylinderschraube 6801046800	
7	10	DIN 912 - M4 x 25	Zylinderschraube 6801047400	
8	10	DIN 913 - M4 x 4	Gewindestift 6801063400	
1000	2	Steuerhebel MS5		

Verwendung	Material	Zeichnungs-Nr.	Standort	Gezeichnet	Geprüft	Freigegeben
Aufmaßering						
Material: 15.72.0745.00 Zeichnungs-Nr.: 15.72.0745.00 Standort: 15.72.0745.00						Gezeichnet: 15.72.0745.00 Geprüft: 15.72.0745.00 Freigegeben: 15.72.0745.00

This drawing is a technical drawing of a mechanical part. It is intended for use as a reference for manufacturing and assembly. The drawing is a technical drawing of a mechanical part. It is intended for use as a reference for manufacturing and assembly. The drawing is a technical drawing of a mechanical part. It is intended for use as a reference for manufacturing and assembly.

Antrieb der Gewindebohrereinheit GW 50
drives for tapping unit GW 50
 commande de l'unité de taraudage GW 50

Keilriemenantrieb
V-belt-Drive
 commande par courroie trapézoïdales

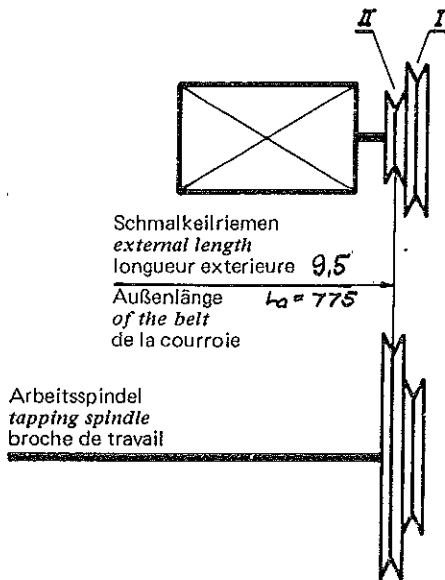


Tabelle 1
 tabel 1
 Tableau 1

Riemenscheiben Ø <i>pulleys</i> poulies		$i =$	Spindel-Drehz./speeds r.p.m. vitesse des broches u/min	
Motor d_{w_1}	Spindel d_{w_2}		Motor $n =$	Motor $n =$ 1400
I 100	100	1:1		1400
II 115	70	1:1,65		2300

Synchroflex-Zahnriemen-Antrieb
Synchroflex-Gear belt - Drive
 commande par courroie crantée Synchroflex

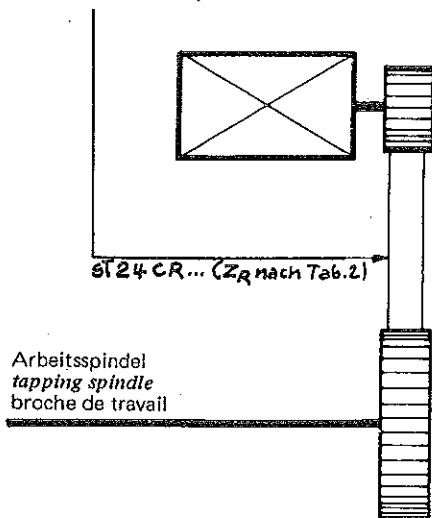


Tabelle 2

Riemenscheiben Ø <i>pulleys</i> poulies		$i =$	Spindel-Drehz./speeds r.p.m. vitesse des broches U/min		Riemen Z.-Zahl belt no. dents no. Z_R
Motor Z_1	Spindel Z_2		Motor $n =$ 900	Motor $n =$ 1400	
10	25	2,5:1	360	560	57
11		2,27:1	400	620	57
12		2,08:1	430	675	57
15		1,67:1	540	840	57
20		1,25:1	720	1120	60

1. Beschreibung

Die Gewindebohrereinheit GW 50 eignet sich zur Fertigung von Innen- und Außengewinden. Eine eingebaute Leitpatrone gewährleistet den steigungsgenauen Vorschub des Gewindewerkzeuges.

Durch Wechseln der Leitpatrone und Umpolen des Antriebsmotores kann von Rechts- auf Linksgewinde und umgekehrt, umgestellt werden.

Zur Steuerung des Vor- und Rücklaufes der Spindel sind 2 Endtaster eingebaut, die über eine getrennte elektrische Steuerung den Antriebsmotor ein- und ausschalten, sowie umpolen (Reversierbetrieb des Motors).

2. Technische Daten

Leistung in St 60

a) mit Keilriemenantrieb

M5 Innengewinde
M4 Außengewinde

b) mit Synchroflex-Antrieb

M8 Innengewinde
M6 Außengewinde

Arbeitsweg der Spindel

20 mm bei $p = 1,5$ mm

Spindelkopf

mit Bohrfutterkegel B 16
nach DIN 238

Motor

Leistung
Drehzahl

N =
n =

0,45 kW | 0,5 kW
1400 U/min | 900 U/min

Antrieb (Motor-Spindel)

1)
oder

Schmalkeilriemen 9,5 x 775 La
Synchroflex-Zahnriemen
St 24 CR (Siehe Tabelle 2)

Drehzahlen der Spindel

Siehe Blatt : Antriebe der
Gewindebohrereinheit GW 50

Max. Taktzahl der Einheit

60 Arbeitstakte/ min

Kleinste zu schneidende
Gewindesteigung

0,3 mm

Gewicht mit Motor

26 kg

1) Für vollautomatische Maschinen mit sehr kurzen Taktzeiten werden Sonderantriebe mit Synchroflexriemen $m=2$ eingesetzt. Die Auslegung erfolgt jeweils auf das zu bearbeitende Werkstück, wobei M4 das größte zu schneidende Gewinde ist.

7.2 Technische Daten (Frässpindelschlitten 1, 15.09.0200)

Fräseraufnahme wahlweise (siehe BA 15-02-M2)

a) Fräserdorn, Aufnahme ϕ : 16 oder 22 mm
Spannmutter mit Rechtsgewinde

b) Spannzange, max. Spann ϕ : 16 mm
Type OZ 1834 von Ortlieb

L_x 7,5 mm
8,0 mm

Größte Spannweite für Satzfräser

a) bei kurzer Spindel: 25 mm

b) bei langer Spindel: 40 mm

Diese Angaben gelten nur für Aufnahmeeringe
mit $l_2 = 23,5$ mm

Radialer Arbeitsweg max.:

40 mm

kann um 18 mm verlegt werden
siehe BA 15-02-M1

Frästiefen: bei 10er Teilung und Fräser $\phi 63$ 12 mm
Fräser $\phi 80$ 20 mm
Fräser $\phi 100$ 30 mm

bei 20er Teilung siehe Diagramm 1
auf BA 15-02-M4

Üblicher Fräskreis ϕ (Arbeitskreis):

170 mm

kleinster Fräskreis bei Fräser $\phi 63$ 173 mm
Fräser $\phi 80$ 156 mm
Fräser $\phi 100$ 136 mm

Größter Umlauf ϕ bei Grundmaschine

245 mm

bei Maschinen mit Aufnahmebock 1 230 mm

Drehzahlen und Motorleistungen

	Motor	n= 750 U/min	P=0,75KW	400 U/min
Direkter	"	n=1000 U/min	P=1,1 KW	500 U/min
Antrieb	"	n=1500 U/min	P=1,1 KW	800 U/min
	"	n=3000 U/min	P=1,5 KW	1600 U/min

Stufenloser		Reihe 1	50-	300 U/min
Antrieb	Motor P=1,5 KW	Reihe 2	125-	750 U/min
		Reihe 3	190-	1140 U/min

Antriebsart Synchroflex-Zahnriemen
Modul 4, Riemenbreite 24 mm