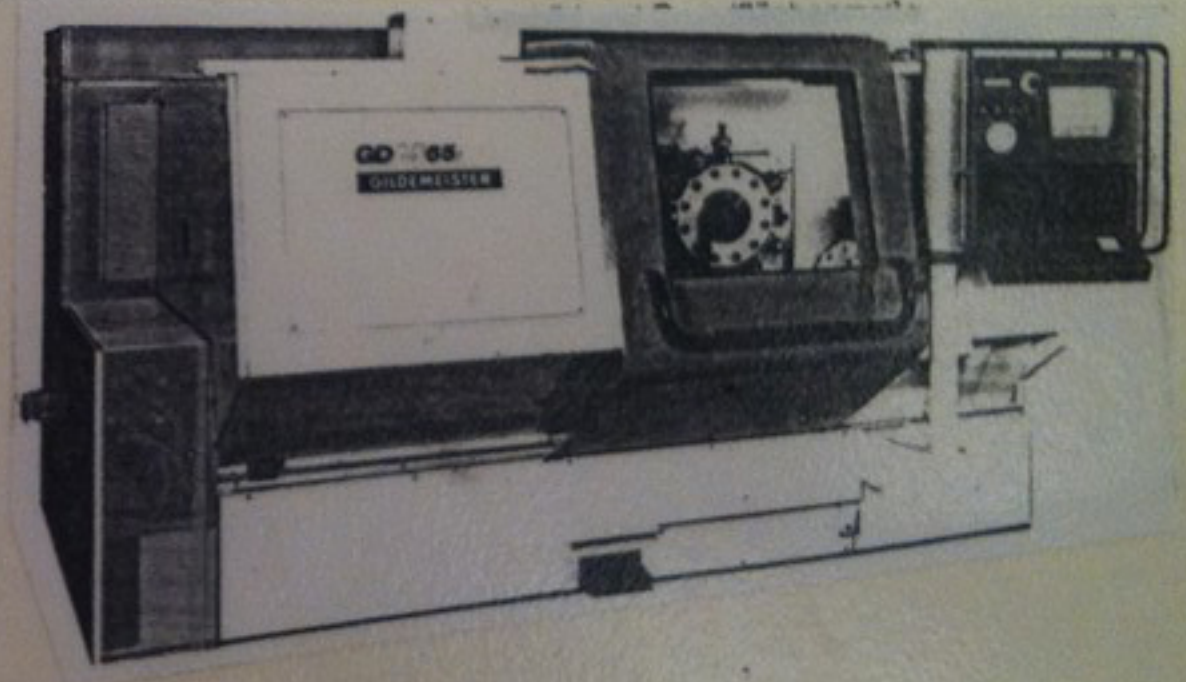


<input type="checkbox"/> Kurzzeichen nach AWF 310		AWF[®] Werkzeugmaschinenkarte für		<input type="checkbox"/> Inventar-Nr.
Grunddaten	<input type="checkbox"/> Benennung NC - Produktionsdrehautomat	<input type="checkbox"/> Baujahr 1991	<input type="checkbox"/> Maschinen-Gruppe	<input type="checkbox"/> Kostenstelle
	<input type="checkbox"/> Typ GDM 65/2A	<input type="checkbox"/> Liefer-Tag	<input type="checkbox"/> Bestell-Nr.	<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen
	<input type="checkbox"/> Hersteller Gildemeister ADM GmbH, Bielefeld	<input type="checkbox"/> Liefer-Nr.		
	<input type="checkbox"/> Fabrik-Nr. 4	<input type="checkbox"/> Inbetriebnahme		
	<input type="checkbox"/> Lieferer	<input type="checkbox"/> Standort	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten	DM
Technische Daten		Zubehör/Sondereinrichtungen		Besonders geeignet für
Dreh- ϕ , normal 185 mm				
Stangen- ϕ , max. 65 mm				
Spannfutter- ϕ , normal 250 mm				
Kreuzschlitten				
Planweg 190 mm				
Längsweg 450 mm				
Spindelflansch- ϕ 170 h5 mm				
Spindelbohrungs- ϕ 79 mm				
Spindel- ϕ im vorderen Lager 110 mm				
Zeichnungs-Nr.		455--59-2113 / 053		
		Fundamentplan-Nr.		Stromlaufplan-Nr.



Maße / Gewicht | Flächenbedarf $8 L 3,9 m \times 8 B 2,65 m$ | $1 \frac{H}{H} \frac{H}{H}$ Höhe $1,8 m$ | Gewicht $53000 N$ | Ausgestellt Tag $19.3.91$ Name: **Horstmann**
 Antrieb | Gesamtanschlußwert 45 kVA | Gesamtleistungsbedarf $42,5$ kW | Spannung $220/380 V$ | Frequenz 50 Hz

	Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor- inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42550	cos ϕ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
<input checked="" type="checkbox"/> D	Hauptantrieb	Siemens	1PH5 167-		B3		30		max 6300	IP 23
<input checked="" type="checkbox"/> D	Hydraulik						2,2		1500	IP 54
<input checked="" type="checkbox"/> D	Kühlmittel	Brinkmann	TC-63/560				1,65		2750	IP 44
<input checked="" type="checkbox"/> D	Vorschub X	Siemens	1FT5064		B5/110		-		max 3000	IP 65
<input checked="" type="checkbox"/> D	Vorschub Z	Siemens	1FT5066		B5/110		-		max 3000	IP 65

Vorschubgeschwindigkeit | Zerspanwerte für St 60 für GG 20 bei Schnittgeschwindigkeit
 Autom. Vorschübe längs $5 m/min$ plan $5 m/min$ max. Spanquerschnitt 8 $1 \frac{H}{H}$ mm^2 8 m/min
 max. Vorschubkraft N
 Schlitten I : längs $1100 daN$, plan $600 daN$ | Betriebsstoffbedarf
 Kühlmittel $20-100 l/min$ bei $1-8 bar$

Spindeldrehzahlen in 1/min

Getriebestufe	Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen	Stufensprung
	von	bis		
I	25	4000	1	1,12

Angaben zum Umweltschutz
 Lärmpegel
 Emissionswerte

stufenlos von bis U/min
 Bemerkungen

* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik
 Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. AWF 315
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.