

- Festigkeit, Schwingungsfestigkeit und Temperaturstabilität der Konstruktion ermöglichen die notwendige Bearbeitungsgenauigkeit.
- Die gehärteten und geschliffenen Doppel-Prismen-Bettführungen sichern eine lange Nutzungsdauer und geringen Verschleiß.
- Erhöhte Drehzahl der Leitspindel bei Rückbewegung im Gewindeschneiden, um die Bearbeitungszeit zu verkürzen.
- Das Langkegeldrehen wird durch gleichzeitiges Verfahren von Querschlitten und Schlittenlängsvorschüben erreicht.
- Das Kurzkegeldrehen wird durch mechanischen Vorschub im Obersupport erreicht.
- Das Vorschubgetriebe verfügt über hohe Starrheit der kinematischen Kette.



Fremtas Werkzeugmaschinen GmbH
Schulstrasse 23
D - 51491 Overath

Tel.: (+49) (0) 2204 - 768226
Fax.: (+49) (0) 2204 - 768374
Email: info@fremtas.de

www.fremtas.de

Fremtas Litauen
Pramones g. 141
LT - 11115 Vilnius



FREMTAS
WERKZEUGMASCHINEN GmbH



LEIT - UND ZUGSPINDELDREHMASCHINE

MODELL: DR 100

Schwere Leit- und Zugspindeldrehmaschinen der Modelle **DR100** sind für verschiedene Dreharbeiten vorgesehen, einschließlich Kegeldrehen und Gewindeschneiden. Die hohe Antriebsleistung, eine stabile Maschinenkonstruktion sowie ein großer Drehzahlbereich der Hauptspindel und eine große Anzahl von Vorschüben bieten günstige Voraussetzungen zum Einsatz rationeller Technologien.

- Maschinenbett gegossen, starre Bauart
- Gehärtete und geschliffene Bettführungen
- Spindelkopf Kurzkegel DIN 55026
- Hauptspindellager, zweireihige Zylinderrollenlager
- Gehärtete und geschliffene Zahnräder
- Elektromagnetische Bremskupplung für Spindelabbremmung
- Zentrale Spindel und Schlittenschmierung
- Selbstgang im Oberschlitten
- Oberschlitten +/- 90° schwenkbar
- Längs- und Quereilgang durch Knopfbedienung

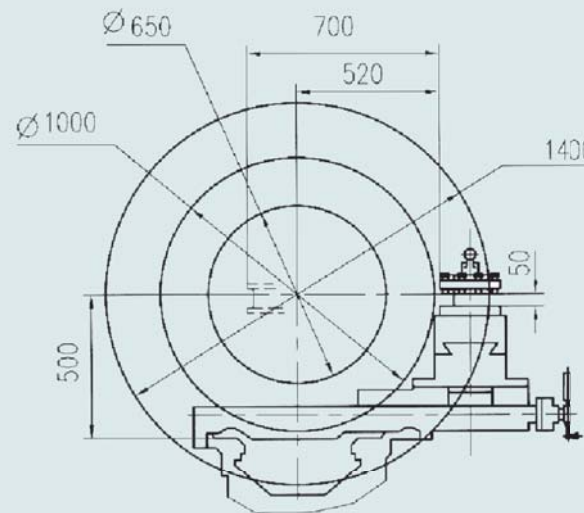


NORMALZUBEHÖR

- 1 komplette elektrische Ausrüstung 230/400 V, 50 Hz
- 1 Maschinenleuchte 24 V
- 1 Lünette feststehend, Ø 100-500 mm
- 1 Lünette mitlaufend Ø 70-250 mm
- 1 Vierfach-Stahlhalter
- 1 Kühlmittleinrichtung
- 1 4-Backenplanscheibe Ø 1000 mm
- 1 Rollenbock Ø 300-500 mm (ab 6 000 mm)
- 1 Späneschutz
- 1 Reduzierhülse metr. 140 auf metr. 100
- 1 Spindelstockspitze metr. 100
- 1 Reitstockspitze MK 6
- 1 Satz der Maschinenwerkzeuge
- 1 Satz technischer Unterlagen, enthaltend:
 - Betriebsanleitung
 - Elektroschaltplan
 - Konformitätserklärung (CE)

SONDERZUBEHÖR

- Dreibackenfutter
- Gewindeanzeiger
- Konuslineal (mit Bearbeitungslänge 500 mm oder 700 mm)
- Rollenbock Ø 650-900 mm
- Reitstock (16 000kg)
- digitale Positionsanzeige
- weiteres Sonderzubehör auf Anfrage



TECHNISCHE DATEN

max. Durchmesser des Werkstücks, mm:	
über Bett	1000
über Schlitten	650
über Kröpfung	1400*
max. Bearbeitungsdurchmesser, mm:	
über Bett	1000
über Schlitten	650
max. Werkstücklänge, mm	1000; 3000; 5000; 6000; 8000; 10000; 12000
Kröpfungslänge zur Futterspiegel, mm	390*
max. Werkstückgewicht, kg	8000**; 10000
Meißelhöhe, mm	50
Spindelkopf nach DIN 55026	Gr.15
Spindelinnenkegel (metrisch)	140
Hauptspindeldrehzahlbereich, U/min	5-500
Anzahl der Drehzahlstufen	24
Durchmesser der Spindelzylinderbohrung, mm	128
Arbeitsvorschübe, mm/U:	
längs	0,06-2,42 (0,06-19,36***)
quer	0,022-0,88 (0,022-7,04***)
des Oberschlittens	0,022-0,88 (0,022-7,04***)
Gewindesteigung:	
Metrisch, mm	1-96
Zoll, Gang/Zoll	24-0,25
Modul	0,5-24
Pitchdurchmesser	96-1
Eilgang, mm/min:	
längs	3000
quer	1000
max. Schnittkraft, kN	41
Höchst Drehmoment auf dem Spindel, Nm	9500
Hauptantriebsleistung, kW	22 (30)
Abmessungen, mm:	
Länge	4100; 6140; 8180; 9190; 11380; 13210; 15210
Breite	2200
Höhe	1770**; 1880
Gewicht, kg	9850; 12800; 15750; 16140; 17730; 20300; 23500

* für Maschinen mit Kröpfung und Spitzenweite 1000, 3000mm
 ** für Maschinen mit Spitzenweite von 1000, 3000, 5000 mm
 *** für Spindeldrehzahlen 5-63 U/min (außer 38 und 55 U/min)