

- 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

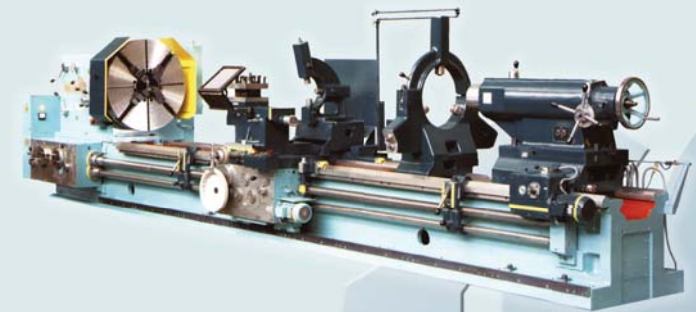
Tel.: (+49) (0) 2204 - 768226
 Fax.: (+49) (0) 2204 - 768374
 Email: info@fremtas.de

www.fremtas.de

Fremtas Litauen
 Pramonės g. 141
 LT - 11115 Vilnius



FREMTAS
 WERKZEUGMASCHINEN GmbH



LEIT - UND ZUGSPINDELDREHMASCHINE

MODELL: DR 125

Leit- und Zugspindeldrehmaschinen der Modelle **DR125** sind für verschiedene Dreharbeiten vorgesehen, einschließlich Kegeldrehen und Gewindeschneiden: metrisch, Zoll, Modul, Pitch. Hohe Antriebsleistung, schwingungsfestes Bett aus hochwertigem Guss, hoher Drehzahlstufenbereich und die Vorschubanzahl ermöglichen die Bearbeitung der verschiedenen Materialien.

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

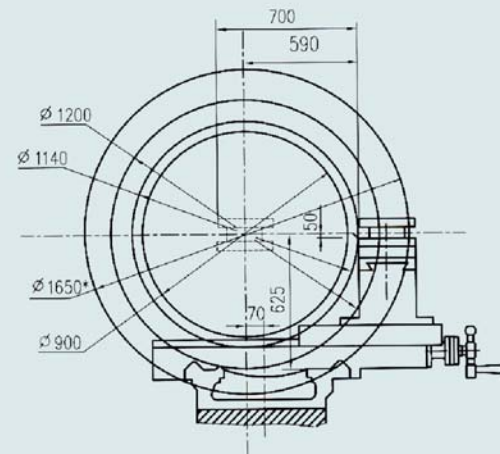


NORMALZUBEHÖR

- 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 500-800 mm (ab 8 000 mm)
- 1 Satz Wechselräder
- 1 Späneschutz
- 1 Reduzierhülse metr. 140 auf metr. 100
- 1 Spindelstockspitze metr. 100
- 1 Reitstockspitze MK 6
- 1 Satz von technischen Dokumentation, enthaltend:
 - Betriebsanleitung
 - Elektroschaltplan
 - Konformitätserklärung (CE)

SONDERZUBEHÖR

- Planscheibe Ø 1250 mm
- 3-Backenfutter
- Gewindeanzeiger
- Konuslineal (mit Bearbeitungslänge 500 mm oder 700 mm)
- Wechselzahnräder für Spezialgewindeschneiden 11,5 und 27 Gang/Zoll
- Rollensetzstock feststehend (Ø 180 - 650 mm)
- Reitstock (16 000kg)
- digitale Positionsanzeige
- weiteres Sonderzubehör auf Anfrage



TECHNISCHE DATEN

max. Durchmesser des Werkstücks, mm:	
über Bett	1250
über Kröpfung	1650*
max. Bearbeitungsdurchmesser, mm:	
über Bett	1140
über Schlitten	900
max. Werkstücklänge, mm	1000; 3000; 4800; 6000; 8000; 10000; 12000; 16000
Kröpfungslänge von der Futterstirnfläche, mm	390*
max. Werkstückgewicht, kg	8000**; 10000***
Drehmeißelquerschnitt, mm	50x50
Spindelkopf nach DIN 55026	Gr.15
Spindelstockinnenkegel (metrisch)	140
Anzahl der Drehzahlstufen	24
Spindelzylinderbohrung, mm	128
Spindeldrehzahlbereich, U/min	5-500
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****)
Gewinde:	
Metrisch, mm	1-96
Zoll	24-0,25
Modul	0,5-24
Pitch	96-1
Eilgang, mm/min:	
längs	3000
quer	1000
Schnittkraft, kN	41
Spindeldrehmoment, Nm	9500
Hauptantriebsleistung, kW	22(30)
Abmessungen, mm:	
Länge	4100; 6140; 8000; 9000; 11200; 13000; 15000; 19000
Breite	2110
Höhe	2000
Gewicht, kg	11000; 13000; 16000; 17500; 18600; 22000; 25000; 30000

* für Maschinen mit Kröpfung und Spitzenweite 1000, 3000mm
 ** für Maschinen mit Spitzenweite 3000mm
 *** für Maschinen mit Spitzenweite mehr als 3000mm
 **** nur für Spindeldrehzahlen von 5 bis 63 U/min (außer 38 und 55 U/min)