

- 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

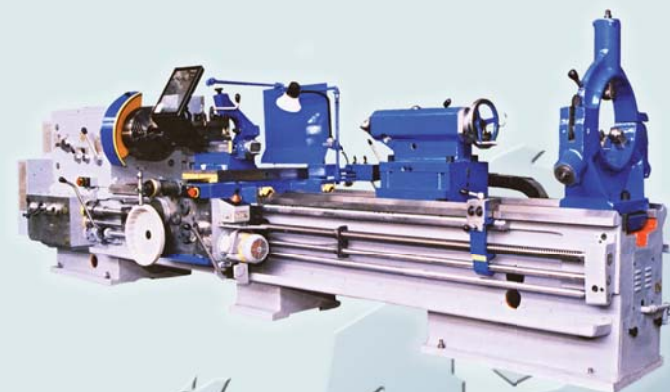
Tel.: (+49) (0) 2204 - 768226  
Fax.: (+49) (0) 2204 - 768374  
Email: info@fremtas.de

[www.fremtas.de](http://www.fremtas.de)

Fremtas Litauen  
Pramones g. 141  
LT - 11115 Vilnius



**FREMTAS**  
WERKZEUGMASCHINEN GmbH



**LEIT - UND ZUGSPINDELDREHMASCHINE**

**MODELL:**

**DR 63**

Schwere Leit- und Zugspindeldrehmaschinen der Modelle **DR63** 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 55027
- Hauptspindellager, zweireihiges Zylinderrollenlager
- gehärtete und geschliffene Zahnräder
- Elektromagnetische Bremskupplung der Hauptspindel
- Zentrale Spindel - und Schlittenschmierung
- Selbstgang im Obersupport
- Obersupport +/- 90° schwenkbar
- Längs- und Quereilgang durch Knopfbedienung
- Teileinrichtung für mehrgängige Gewinde
- Reitstock auf Kugellagerung leicht verstellbar

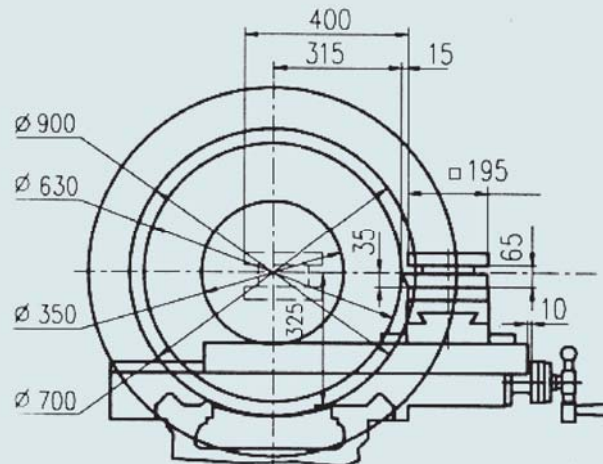


NORMALZUBEHÖR

- 1 komplette elektrische Ausrüstung 230/400 V, 50 Hz
- 1 Stk. Maschinenleuchte 24 V
- 1 Satz Wechselräder
- 1 Stk. feststehende Lünette, Ø 20-350 mm (ab 1500 mm) mit Rolleneinsätzen
- 1 Stk. mitlaufende Lünette, Ø 20-150 mm mit Gleiteinsätzen
- 1 Stk. Vierfach Stahlhalter
- 1 Kühlmittleinrichtung
- 1 Stk. 3-Backen-Futter Ø 315 mm
- 1 Späneschutz
- 1 Satz technische Unterlagen bestehend aus:
  - Betriebsanleitung
  - Elektroschaltplan
  - Konformitätserklärung (CE)

SONDERZUBEHÖR

- Dreibackenfutter
- feste Lünette (Ø 200- 410 mm, Ø 40-215 mm, Ø 20-160 mm)
- Gewindeanzeiger
- digitale Positionsanzeige
- Konuslineal
- Schnellwechselstahlhalter, Größe D
- weiteres Sonderzubehör auf Anfrage



TECHNISCHE DATEN

max. Durchmesser des Werkstücks, mm:	700
Umlaufdurchmesser über Bett	350
Umlaufdurchmesser über Schlitten	900*
Umlaufdurchmesser über Kröpfung	
max. Bearbeitungsdurchmesser, mm:	
über Bett	630
über Schlitten	350
max. Werkstücklänge, mm	750; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 8000; 10000
Kröpfungslänge von Stirnfläche des Spindelflansches, mm	450*
max. Werkstückgewicht, kg	3500
Meißelhöhe, mm	32
Spindelkopf nach DIN 55027	Gr.11
Spindelstockinnenkegel (metrisch)	115
Spindeldrehzahlbereich, U/min	10-1250
Hauptspindelbohrung, mm	105
Anzahl der Drehzahlstufen	22
Arbeitsvorschübe, mm/U:	
längs	0,033-5,6
quer	0,013-2,064
des Oberschlittens	0,010-1,76
Gewindesteigung:	
Metrisch, mm	1-224
Zoll, Gang/Zoll	28-0,25
Modul	0,25-56
Pitchdurchmesser	112-0,5
Eilgang, mm/min:	
längs	5200
quer	2000
Max. Schnittkraft, kN	20
Max. Spindeldrehmoment, Nm	3000
Hauptantriebsleistung, kW	15
Abmessungen, mm:	
Länge	3000; 3740; 4230; 5240; 6240; 7240; 10300; 12420
Breite	1780
Höhe	1550
Gewicht, kg	4200; 4840; 5100; 5750; 6900; 9000; 11800; 13200

\* für Maschinen mit Kröpfung