

THR 26

Drehmaschine für Einlegeteile und zur Nachbearbeitung



ergomat

■ Spindel		
Spannzangen gemäß DIN 6343 (Ergomat A 25) für:		
Stangen-Ø max.	mm	26
6-kant Stangen SW max.	mm	22
4-kant Stangen SW max.	mm	18
■ Spindeldrehzahl		
Drehzahlstufen		16
Niedrigste/höchste Drehzahl	UpM	250/4.550
■ Antriebsleistung		
Spindelmotor	kW	0,60/0,92
bei Drehzahl	UpM	1.700/3.400
Kühlmittelank Fassungsvermögen	l	15
■ Querschlitzen mit Feineinstellung		
Verfahrweg	mm	20
Werkzeughalter identisch zu		Ergomat A 25
■ Vertikalschlitzen		
Verfahrweg	mm	20
Axial verstellbar um max.	mm	16
Werkzeughalter identisch zu		Ergomat A 25
■ Sternrevolver		
Verfahrweg Revolverschlitzen	mm	80
Anzahl der Werkzeuge		6
Schaftaufnahme Ø		3/4" H7
Ø Werkzeugtrommel	mm	120
Abstand Spannzange Werkzeugtrommel (min./max.)	mm	62/150
Werkzeughalter Revolver identisch zu		Ergomat TD 26
■ Zubehör		
Langdreheinrichtung		
Verfahrweg axial - Automatische Gewindeeinrichtung	mm	62
Für Innen-/Außengewinde (min./max.)		M3/M14
Ergobar Stangenvorschub für Stangenlänge	m	3 (4)
■ Maße und Gewichte		
Gewicht	kg	450
Länge x Breite x Höhe	mm	900 x 760 x 1.450

Technische Änderungen vorbehalten

- Zur wirtschaftlichen Fertigung von Einlegeteilen, zur Nachbearbeitung vorgefertigter, aber auch zur Herstellung von Drehteilen ab der Stange einsetzbar
- Zwei Werkzeugschlitzen radial
- 6 - fach-Sternrevolver axial verfahrbar
- Plandrehen, Fasen, Entgraten, Bohren, Langdrehen
- Gewindebohren und -schneiden mit automatischer Vorrichtung
- Geschliffene Führungswellen für höchste Stabilität
- Revolverschlitzen wird über hochpräzise Zapfen stabil geführt; damit ist eine hervorragende Bearbeitungs- und Wiederholgenauigkeit gewährleistet

