



Antrieb der Gewindebohrereinheit GW 50  
*drives for tapping unit GW 50*  
 commande de l'unité de taraudage GW 50

Keilriemenantrieb  
*V-belt-Drive*  
 commande par courroie trapézoïdales

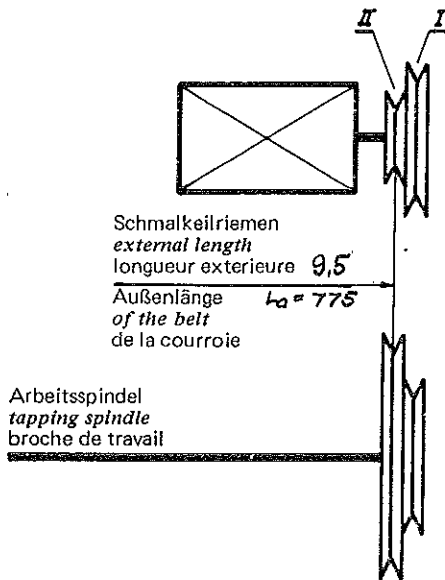


Tabelle 1  
 tabel 1  
 Tableau 1

Riemenscheiben Ø pulleys poulies		$i =$	Spindel-Drehz./speeds r.p.m. vitesse des broches u/min	
Motor $d_{w1}$	Spindel $d_{w2}$		Motor $n =$	Motor $n =$ 1400
I 100	100	1:1		1400
II 115	70	1:1,65		2300

Synchroflex-Zahnriemen-Antrieb  
*Synchroflex-Gear belt - Drive*  
 commande par courroie crantée Synchroflex

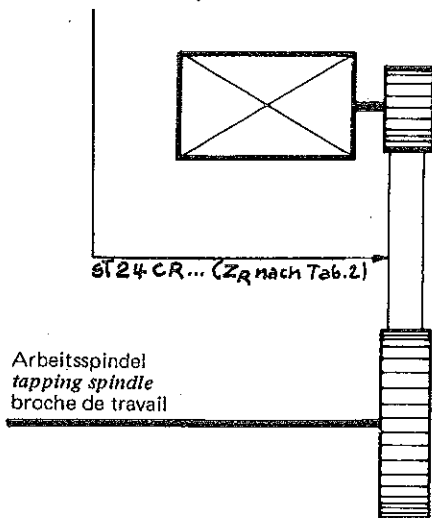


Tabelle 2

Riemenscheiben Ø pulleys poulies		$i =$	Spindel-Drehz./speeds r.p.m. vitesse des broches U/min		Riemen Z.-Zahl belt no. dents no. $Z_R$
Motor $Z_1$	Spindel $Z_2$		Motor $n =$ 900	Motor $n =$ 1400	
10	25	2,5:1	360	560	57
11		2,27:1	400	620	57
12		2,08:1	430	675	57
15		1,67:1	540	840	57
20		1,25:1	720	1120	60

## 1. Beschreibung

Die Gewindebohrereinheit GW 50 eignet sich zur Fertigung von Innen- und Außengewinden. Eine eingebaute Leitpatrone gewährleistet den steigungsgenauen Vorschub des Gewindewerkzeuges.

Durch Wechseln der Leitpatrone und Umpolen des Antriebsmotors kann von Rechts- auf Linksgewinde und umgekehrt, umgestellt werden.

Zur Steuerung des Vor- und Rücklaufes der Spindel sind 2 Endtaster eingebaut, die über eine getrennte elektrische Steuerung den Antriebsmotor ein- und ausschalten, sowie umpolen ( Reversierbetrieb des Motors ).

## 2. Technische Daten

Leistung in St 60

a) mit Keilriemenantrieb

M5 Innengewinde  
M4 Außengewinde

b) mit Synchroflex-Antrieb

M8 Innengewinde  
M6 Außengewinde

Arbeitsweg der Spindel

20 mm bei  $p = 1,5$  mm

Spindelkopf

mit Bohrfutterkegel B 16  
nach DIN 238

Motor	Leistung	N =	0,45 kW	0,5 kW
	Drehzahl	n =	1400 U/min	900 U/min

Antrieb ( Motor-Spindel )

1)  
oder

Schmalkeilriemen 9,5 x 775 La  
Synchroflex-Zahnriemen  
St 24 CR (Siehe Tabelle 2)

Drehzahlen der Spindel

Siehe Blatt : Antriebe der  
Gewindebohrereinheit GW 50

Max. Taktzahl der Einheit

60 Arbeitstakte/ min

Kleinste zu schneidende  
Gewindesteigung

0,3 mm

Gewicht mit Motor

26 kg

1) Für vollautomatische Maschinen mit sehr kurzen Taktzeiten werden Sonderantriebe mit Synchroflexriemen  $m=2$  eingesetzt. Die Auslegung erfolgt jeweils auf das zu bearbeitende Werkstück, wobei M4 das größte zu schneidende Gewinde ist.

## 7.2 Technische Daten (Frässpindelschlitten 1, 15.09.0200)

### Fräseraufnahme wahlweise (siehe BA 15-02-M2)

a) Fräserdorn, Aufnahme $\varnothing$ : 16 oder 22 mm  
Spannmutter mit Rechtsgewinde

b) Spannzange, max. Spann $\varnothing$ : 16 mm  
Type OZ 1834 von Ortlieb

L<sub>x</sub> 7,5 mm  
8,0 mm

### Größte Spannweite für Satzfräser

a) bei kurzer Spindel: 25 mm

b) bei langer Spindel: 40 mm

Diese Angaben gelten nur für Aufnahmeeringe  
mit  $l_2 = 23,5$  mm

### Radialer Arbeitsweg max.:

40 mm

kann um 18 mm verlegt werden  
siehe BA 15-02-M1

Frästiefen: bei 10er Teilung und Fräser  $\varnothing 63$  12 mm  
Fräser  $\varnothing 80$  20 mm  
Fräser  $\varnothing 100$  30 mm

bei 20er Teilung siehe Diagramm 1  
auf BA 15-02-M4

### Üblicher Fräskreis $\varnothing$ (Arbeitskreis):

170 mm

kleinster Fräskreis bei Fräser  $\varnothing 63$  173 mm  
Fräser  $\varnothing 80$  156 mm  
Fräser  $\varnothing 100$  136 mm

### Größter Umlauf $\varnothing$ bei Grundmaschine

245 mm

bei Maschinen mit Aufnahmebock 1 230 mm

### Drehzahlen und Motorleistungen

	Motor	n= 750 U/min	P=0,75KW	400 U/min
Direkter	"	n=1000 U/min	P=1,1 KW	500 U/min
Antrieb	"	n=1500 U/min	P=1,1 KW	800 U/min
	"	n=3000 U/min	P=1,5 KW	1600 U/min

Stufenloser		Reihe 1	50-	300 U/min
Antrieb	Motor P=1,5 KW	Reihe 2	125-	750 U/min
		Reihe 3	190-	1140 U/min

Antriebsart Synchroflex-Zahnriemen  
Modul 4, Riemenbreite 24 mm