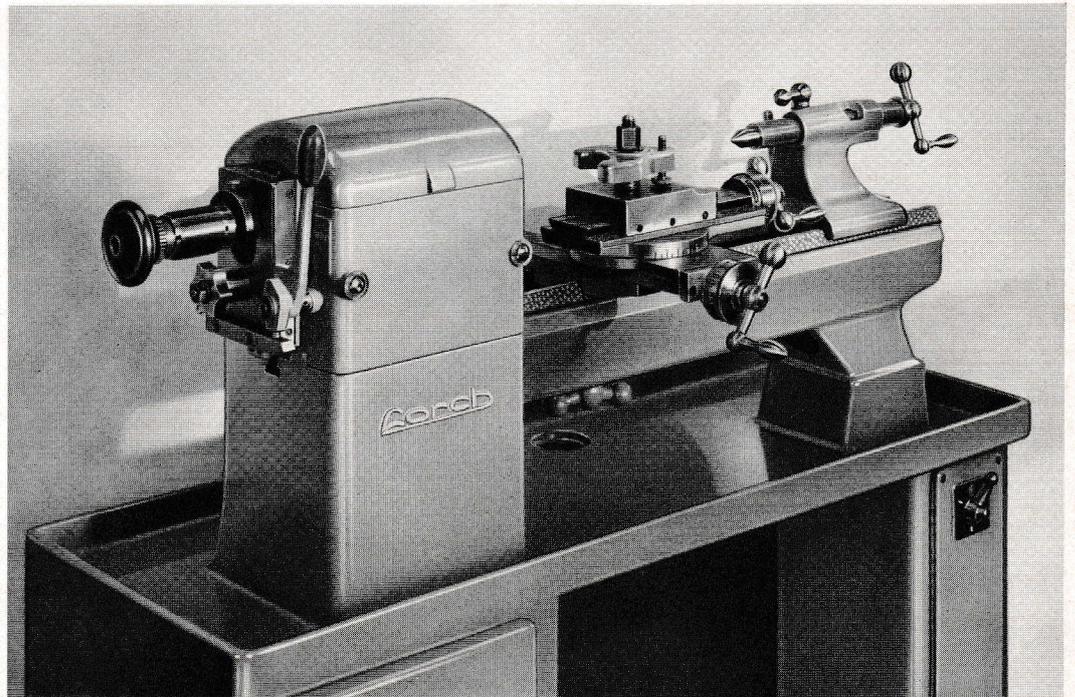


PRÄZISIONS-MECHANIKER-DREHMASCHINE MIT PATRONENSPINDELSTOCK, MODELL BVIP-K



BVIP-K

in Grundzusammenstellung auf Untergestell Nr. 38 t mit Sonderzubehör: Kreuzsupport Nr. 5.

Das bewährte Konstruktionsprinzip der Aorab Patronendrehbänke mit axial verschiebbarer Hauptspindel:

- Hohe Steigungsgenauigkeit und geringste Taumelfehler des geschnittenen Gewindes durch unmittelbare Übertragung von der Leitpatrone auf das Werkstück.
- Einfaches Umstellen der Maschine von Gewindeschneid- auf Dreharbeit durch **eine** Hebelbewegung
- Radial- und Längslagerung der Spindel durch nachstellbare Genauigkeitslager:
- feinstes Drehbild,
- hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit: **0,002 mm**.

Grundzusammenstellung:

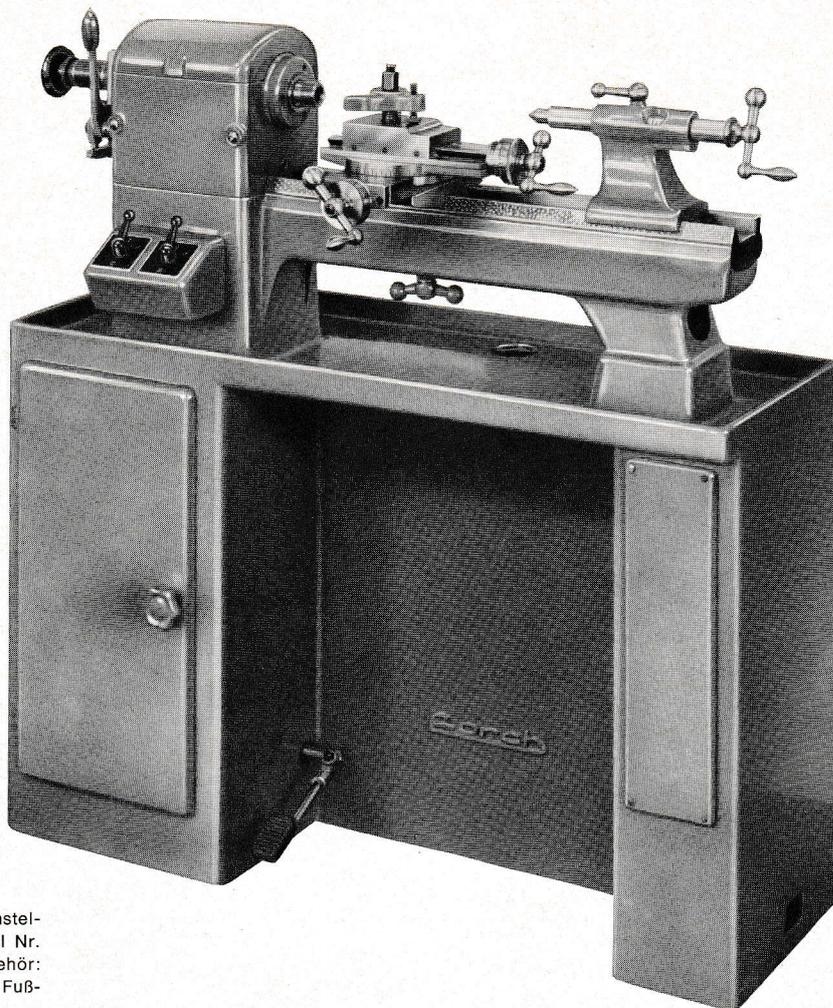
Drehbankbett mit prismatischer Führung, 1100 mm lang
Patronenspindelstock mit Spannzangeneinrichtung, Mitnehmerscheibe mit Spitz- und Hohlkörner
6 verschiedene Leitpatronen und zugehörigem Stern mit folgenden Steigungen 0,4, 0,5, 0,75, 0,9, 1,0 und 1,25 mm/Umdr. (Auf Wunsch können die Gewindepatronen auch in anderer Steigung geliefert werden);
Kurbelreitstock mit Spitz- und Hohlkörner, Bohrplatte;
Handauflage mit 1 Vorlage;
 alle erforderlichen Schlüssel.

Technische Daten:

Länge des Drehbankbetts	mm	1100
Spitzenentfernung	mm	550
Spitzenhöhe	mm	120
Spindelbohrung	mm	20
Größte Zangenbohrung, durchgehend	mm	13,5
Größte Zangenbohrung, nicht durchgehend	mm	17
Drehstahlhöhe	mm	12
Längsbewegung des Kreuzsupports	mm	130
Querbewegung des Kreuzsupports	mm	160
Größte zu schneidende Gewindelänge	mm	42
Größter Durchmesser über der Bettführung	mm	245
Größter Drehdurchmesser über dem Supportunterteil	mm	152
Spindelkopf nach DIN 800		M 39
Innenkegel in Spindelstock und Reitstock		MK 3
Garantierte Rundlaufgenauigkeit an der Arbeitsspindel	mm	0,002
Garantierte Rundlaufgenauigkeit am Bund des Spindelkopfes	mm	0,002
Lackierung in Normalausführung nach	RAL	6011
Platzbedarf der Maschine	m	1,40 x 0,75
Gewicht der Maschine auf Untergestell	netto kg	ca. 500
Exportverpackung	m	1,80 x 1,40 x 0,60
	und m	0,73 x 0,55 x 0,50
		brutto kg ca. 700

PRÄZISIONS-PATRONEN-DREHBÄNKE

Forch



BVIP-K
in Grundzusammenstellung auf Untergestell Nr. 38 t mit Sonderzubehör: Kreuzsupport Nr. 5, Fußbremse Nr. 92.

Das Maschinenuntergestell ist lieferbar in schwerer gegossener Ausführung (Nr. 38 t) oder in der preisgünstigeren Schweißkonstruktion (Nr. 38 z). Über die vielseitigen Antriebsmöglichkeiten und Drehzahlbereiche, die das Untergestell bietet, unterrichtet unser Listenblatt III D 08/09 ausführlich.

Drehzahlbereiche:

Stufensprung = 1,41.

Drehzahlreihe I: mit Drehstrom-Motor 220/380 Volt, 0,8 kW., **140 UpM.**

6 Drehzahlen: 190 265 375 530 750 1050 UpM.

Drehzahlreihe II: mit Drehstrom-Motor 220/380 Volt, 1,1 kW., **2800 UpM.**

6 Drehzahlen: 375 530 750 1050 1500 2100 UpM.

Drehzahlreihe III: mit polumschaltbarem Drehstrom-Motor 220 **oder** 380 Volt, 0,8/1,1 kW., **1400/2800 UpM.**

8 Drehzahlen: 190 265 375 530 750 1050 1500 2100 UpM.

Drehzahlreihe IV: mit polumschaltbarem Drehstrom-Motor 220 **oder** 380 Volt, 0,5/1,0 kW., **700/1400 UpM.**

8 Drehzahlen: 95 130 190 265 375 530 750 1050 UpM.

Drehzahlreihe V: mit polumschaltbarem Drehstrom-Motor 220 **oder** 380 Volt, 0,5/0,8/1,1 kW., **700/1400/2800 UpM.**

10 Drehzahlen: 95 130 190 265 375 530 750 1050 1500 2100 UpM.