

A-6 SPEZIFIKATIONEN

		ZL-200S
Kraft und Durchmesser	Revolverklemmkraft	N 39226
	Kupplungsdurchmesser	210
	Kugelumlaufspindeldurchmesser <Abstand>	X: 28 <6> Z: 36 <12>

- HINWEIS:**
- ① Nr. 1: Revolver 1 oder Spindelstock 1, Nr. 2: Revolver 2 oder Spindelstock 2
 - ② Die Angaben in [] beziehen sich auf das Sonderzubehör.
 - ③ *1: Der maximale Stangendurchmesser kann wegen Werkzeugfutter, Zylinder usw. eingeschränkt werden.
 - *2: Je nach den Einschränkungen, die von der verwendeten Werkstückklemmvorrichtung, Einspannvorrichtung und dem verwendeten Werkzeug auferlegt werden, kann unmöglich bei maximaler Spindeldrehzahl gedreht werden.
 - *3: Für Doppelbohrstangenhalter
 - *4: Maximaler Werkstückdurchmesser für die Beförderung zum Spindelstock 2
 - *5: Spezifikation hohe Leistung (Spindel 2)
 - *6: ANR bezeichnet den Standardstatus der Luft bei einer Temperatur von 20°C, einem Absolutdruck von 101,3 kPa und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65%.

2.4 ZL-200SMC

Einheit: mm

		ZL-200SMC
Arbeitsraum	Umlaufdurchmesser über Bett	680
	Umlaufdurchmesser über Querschlitzen	510
	Maximaler Abstand zwischen den Spindelnasen	752
	Maximaler Drehdurchmesser	Nr. 1: 390 Nr. 2: 294
	Maximale Drehlänge	424
	Standardmäßiger Drehdurchmesser	180 [168]*4
	Max. Stangendurchmesser*1	51, 65
Verfahrbereich	X-Achse	Nr. 1: 235 <195 + 40> Nr. 2: 175 <147 + 28>
	Z-Achse	Nr. 1: 520 Nr. 2: 490
	Verfahrweg der Spindel 2 (B-Achse)	505
Spindel 1	Anzahl der Spindeldrehzahlbereiche 1	1
	Spindeldrehzahlbereich 1*2 min ⁻¹	40-4000
	Spindel Nase 1	JIS A ₂ -6
	Spindelbohrung 1	73
	Minimaler Spindelschaltwinkel 1 °	0,001 <Kleinste Eingabe>
	Spindellager 1 (Innendurchmesser)	110
	Werkzeugfutter	8" festes Spannfutter & hohles Spannfutter
Spindel 2	Anzahl der Spindeldrehzahlbereiche 2	1
	Spindeldrehzahlbereich 2*2 min ⁻¹	40-4000
	Spindel Nase 2	JIS A ₂ -5
	Spindelbohrung 2	43
	Minimaler Spindelschaltwinkel 2 °	0,001 <Kleinste Eingabe>
	Spindellager 2 (Innendurchmesser)	80
	Werkzeugfutter	6" hohles Spannfutter <mit Ausfahrvorrichtung>

		ZL-200SMC
Revolver 1	Revolvertyp	12 St.
	Werkzeuganzahl in Revolver	12
	Schafthöhe für Vierkantwerkzeug	25
	Schaftdurchmesser für Bohrstange	Max. 32 [Max. 25]*3
Revolver 2	Revolvertyp	8 St.
	Werkzeuganzahl in Revolver	8
	Schafthöhe für Vierkantwerkzeug	25
	Schaftdurchmesser für Bohrstange	Max. 32 [Max. 25]*3
Spindel für angetriebenes Werkzeug 1	Drehzahl für angetriebene Werkzeuge min ⁻¹	3000 [4000]
	Bearbeitungskapazität für angetriebene Werkzeuge	Bohrer: Max. 20 Durchm. Gewinde: Max. M16
Spindel für angetriebenes Werkzeug 2	Drehzahl für angetriebene Werkzeuge min ⁻¹	3000
	Bearbeitungskapazität für angetriebene Werkzeuge	Bohrer: Max. 10 Durchm. Gewinde: Max. M6
Vorschub	Eilgangsgeschwindigkeit mm/min	X ₁ , X ₂ : 18000 Z ₁ , Z ₂ : 24000 B: 24000
	Tippvorschubgeschwindigkeit mm/min	X, Z, B: 0-1260
Motor	Spindelmotor 1 (30 Minuten/Nennendauerbetrieb) kW	11/7,5
	Spindelmotor 2 (30 Minuten/Nennendauerbetrieb) kW	7,5/5,5
	Antriebsmotor für angetriebene Werkzeuge 1 (30 Minuten/Nennendauerbetrieb) kW	6,5/4,4
	Antriebsmotor für angetriebene Werkzeuge 2 (30 Minuten/Nennendauerbetrieb) kW	1,9/1,4
	Achsenmotor kW	X ₁ : 2,8 X ₂ : 1,8 Z ₁ , Z ₂ : 3,0 B: 2,1
	Hydraulikpumpenmotor kW	0,75
	Schmiermittelpumpenmotor kW	0,02
	Kühlmittelpumpenmotor kW	0,52 × 3
	Ölkühlerpumpenmotor kW	Kompressor: 0,4 Lüfter: 0,05
Leistungsaufnahme	Stromversorgung (Nennendauerbetrieb) kVA	49,0 [51,9]*5
	Luftversorgung bar, L/min	0,5, 100 <ANR>*6
Fassungsvermögen des Tanks	Hydraulikaggregat L	21
	Schmiermitteltank L	6
	Kühlmitteltank L	250
	Fassungsvermögen des Ölkühlertanks L	14
Abmessungen und Gewicht	Maschinenhöhe	2106
	Aufstellfläche	3968 × 2150
	Maschinengewicht kg	5850
Kraft und Durchmesser	Revolverklemmkraft N	39226
	Kupplungsdurchmesser	210
	Kugelumlaufspindeldurchmesser <Abstand>	X: 28 <6> Z: 36 <12>