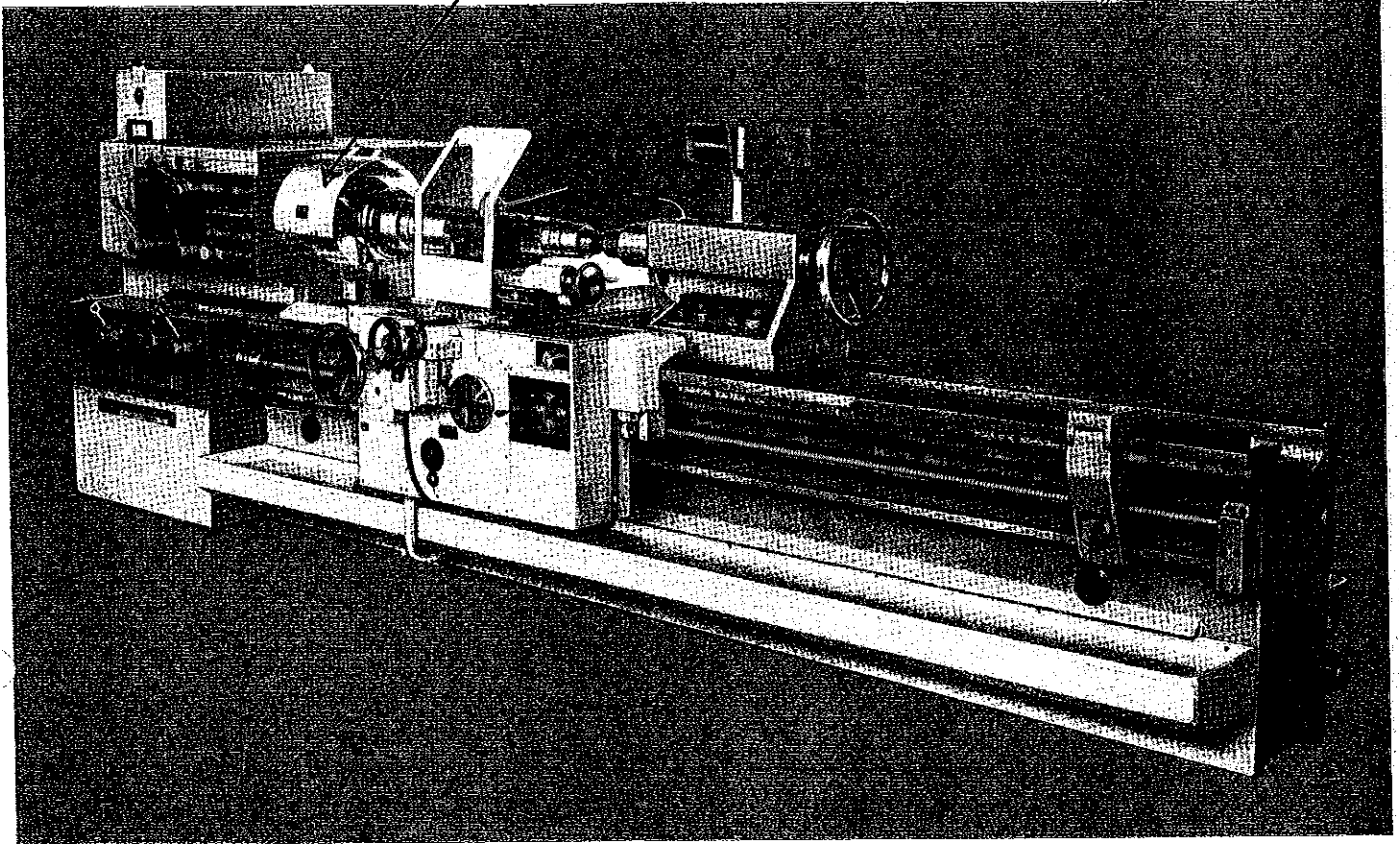


This part # 1

DREHMASCHINE SUS 63, AUSGESTATTET MIT NUMERISCHER ABMESSEINRICHTUNG



SUS 63-80



SONDERAUSFÜHRUNGEN DER MASCHINEN SUS 63, SUS 80

Ausführung mit gehärteten Bettführungsflächen

Ausführung mit zwei Supporten – ab 6500 mm Spitzenweite

Ausführung der Maschine in Zollausführung

Ausführung des Spindelendes für „Camlock“-Spanner

Ausführung mit höheren Drehzahlen (22 Stufen)

Leistung des Hauptmotors 22 kW

12,5—1600 U . min⁻¹ – SUS 63

10,0—1250 U . min⁻¹ – SUS 80

Ausführung mit niedrigeren Drehzahlen (25 Stufen)

Leistung des Hauptmotors 11/18,5 kW

4,5 —1120 U . min⁻¹ – SUS 63

3,55—900 U . min⁻¹ – SUS 80

Ausführung für andere Spannung als 3 × 380 V, 50 Hz

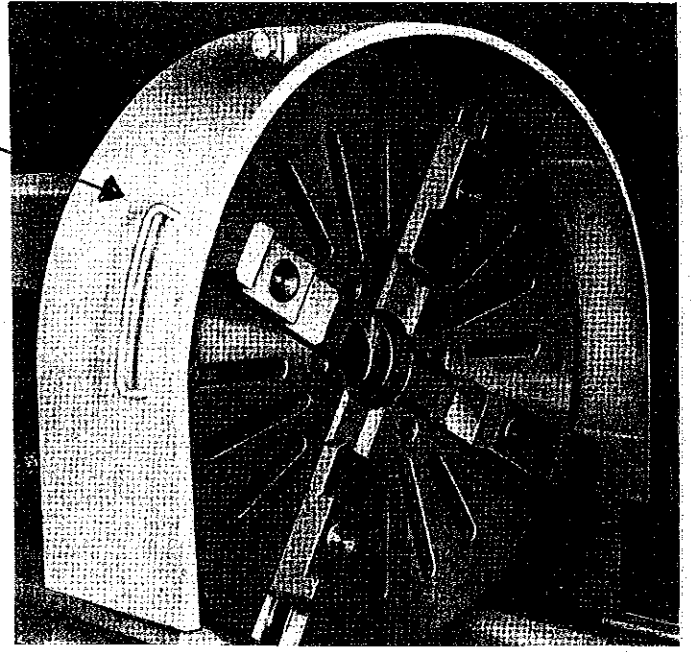
Ausführung für Frequenz 60 Hz

Tropenbeständige Ausführung

Spindelbremse

2

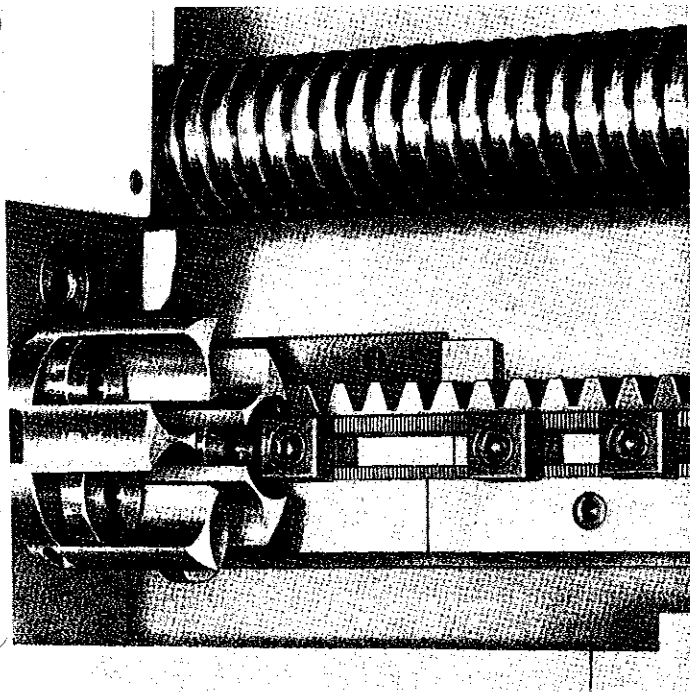
This part



DIE SPANNPLATTE

Die Spannplatte dient zum Aufspannen grosser, unsymmetrischer Werkstücke, z. B. verschiedener Gussstücke. Sie ist starr gebaut und mit vier selbständig verstellbaren Backen versehen. Neben den Backen trägt sie noch Nuten für die Schrauben zum Spannen des Werkstückes oder von Auswuchtgewichten. Die Backen können zum Einspannen des Werkstückes sowohl an den Aussenflächen als auch an den Innenflächen verwendet werden.

		SUS 63	SUS 80
Maximaler und minimaler Aussenspanndurchmesser	mm	580/150	775/125
Max. und min. Innenspanndurchmesser	mm	650/234	840/219

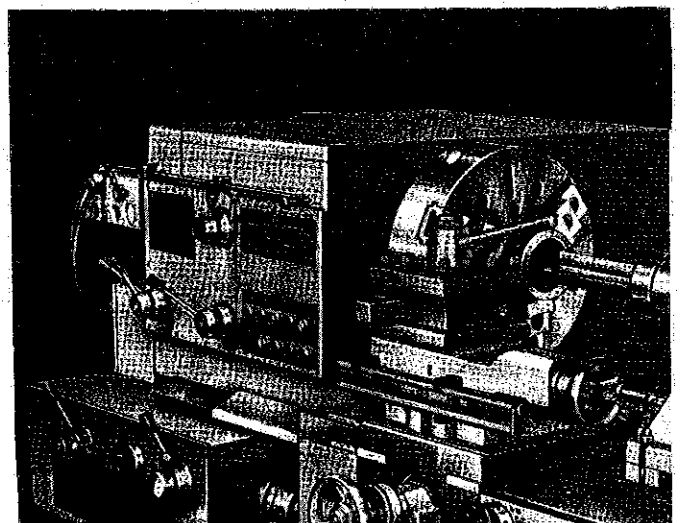


LÄNGSANSCHLÄGE

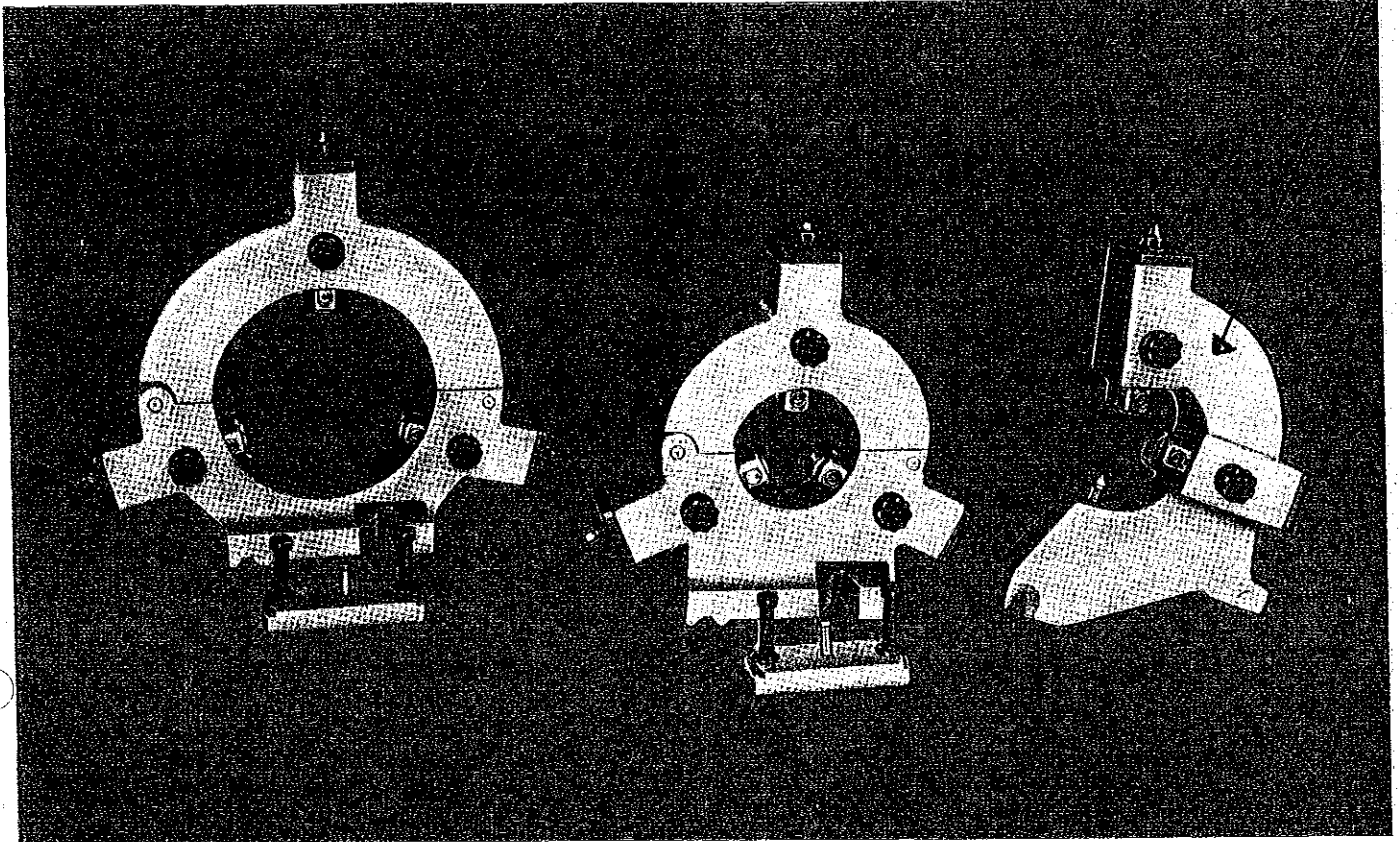
Bei der Fertigung von abgesetzten Wellen, bei grösseren Fertigungsmengen ist es vorteilhaft, Längsanschläge zu verwenden. Sie dienen zum automatischen Ausschalten des Längsvorschubes. Die Anschläge sind entlastet. Auf der linken Seite des Supportkastenkörpers ist eine drehbare Trommel mit fünf Anschlagsschrauben angeordnet. Nach dem Anfahren der Anschlagsschraube an den am Bett eingestellten Anschlag wird der Stromkreis des Elektromagneten unterbrochen, wobei durch den kleinen auf die drehbare Trommel einwirkenden Druck der Vorschub ausgeschaltet wird.

DRUCKLUFTSPANNER

		SUS 63	SUS 80
Aussendurchmesser des Spannftters	mm	315	400
grösster Aussenspanndurchmesser	mm	315	405
grösster Innenspanndurchmesser	mm	260	320
grösster Spannftterhub am Durchmesser	mm	18,5	20
Anzahl der Backen		3	3
Klemmkraft der Backen	kp	2100	3100
erforderlicher Druck	atü	6	6



BESCHREIBUNG UND WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN EINIGES SONDERZUBEHÖRS



Das Sonderzubehör der Maschine ist so konstruiert, dass es auch nachträglich in normale Maschinen und alle ihre Ausführungsarten eingebaut werden kann. In einigen Fällen ist es nicht möglich, bestimmte Sonderzubehörgruppen gleichzeitig in die Maschine einzubauen. Deshalb wird empfohlen, die Einbaumöglichkeiten mit dem Erzeuger abzusprechen. Das Sonderzubehör wird auf besondere Bestellung des Kunden geliefert.

KLEINER FESTER SETZSTOCK

Der kleine feste Setzstock dient beim Drehen zum Abstützen langer Werkstücke von kleinerem Durchmesser. Der Setzstock ist von starrer Bauart und hat drei verstellbare Stützrollen mit Wälzlagern.

Maximaler und minimaler Durchgang	mm	SUS 63 215/40	SUS 80 310/50
-----------------------------------	----	------------------	------------------

GROSSER FESTER SETZSTOCK

Der grosse feste Setzstock dient beim Drehen zum Abstützen langer Werkstücke von grösserem Durchmesser. Er ist von derselben Bauart wie der kleine feste Setzstock.

Maximaler und minimaler Durchgang	mm	SUS 63 390/210	SUS 80 520/310
-----------------------------------	----	-------------------	-------------------

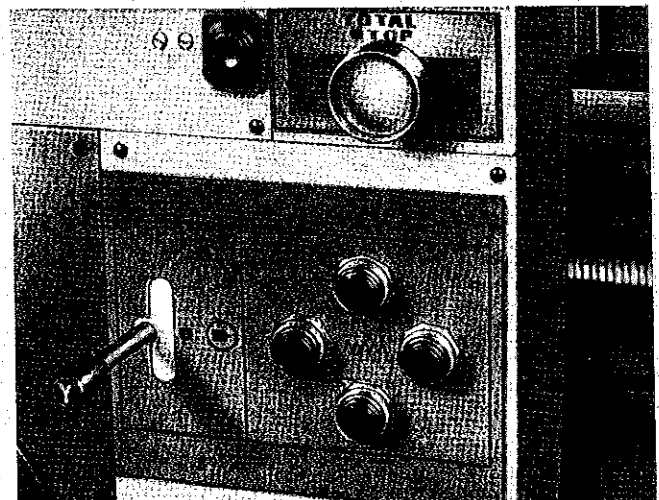
MITGEHENDER SETZSTOCK

Der mitgehende Setzstock kann beim Drehen von kleinen Durchmessern verwendet werden, wenn der grosse Druck der Werkzeuge Durchbiegungen und Deformationen des Werkstückes bewirkt. Das Werkstück wird direkt gegenüber dem Werkzeug in drei Punkten gestützt. Der mitgehende Setzstock wird an den Klipper der Längssupportschlitten angebaut. Das Einstellen erfolgt auf ähnliche Weise wie das des festen Setzstockes.

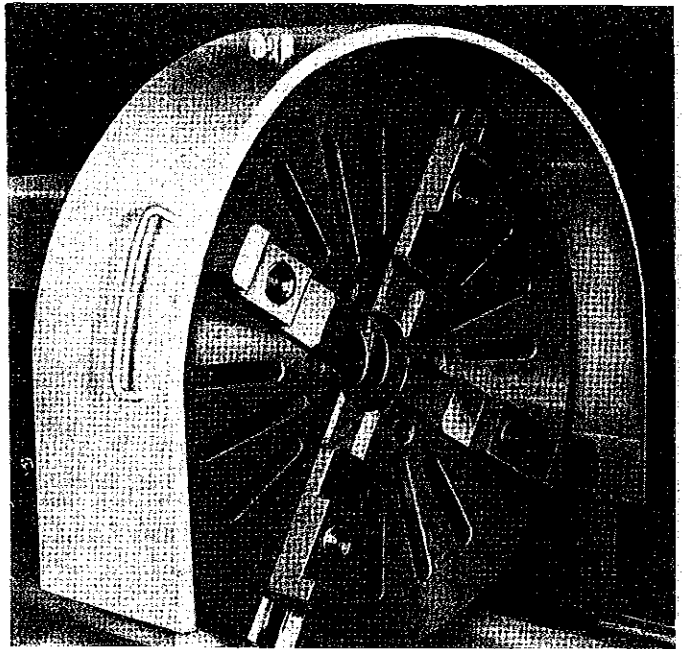
Maximaler und minimaler Durchgang	mm	200/20
-----------------------------------	----	--------

schub ausgestattet werden, der die Bedienung der Maschine erleichtert und vereinfacht. Den Antrieb des Eilvorschubes besorgt ein selbständiger Elektromotor über eine Schneckenübersetzung und eine Kupplung gegen Überlastung auf der Welle mit elektromagnetisch betätigter Zahnkupplung.

Eilvorschub in Längsrichtung	m/min	4,30
Eilvorschub in Querrichtung	m/min	2,15
Leistung und Drehzahl des Elektromotors	kW—U . min ⁻¹ 0,75—1400	



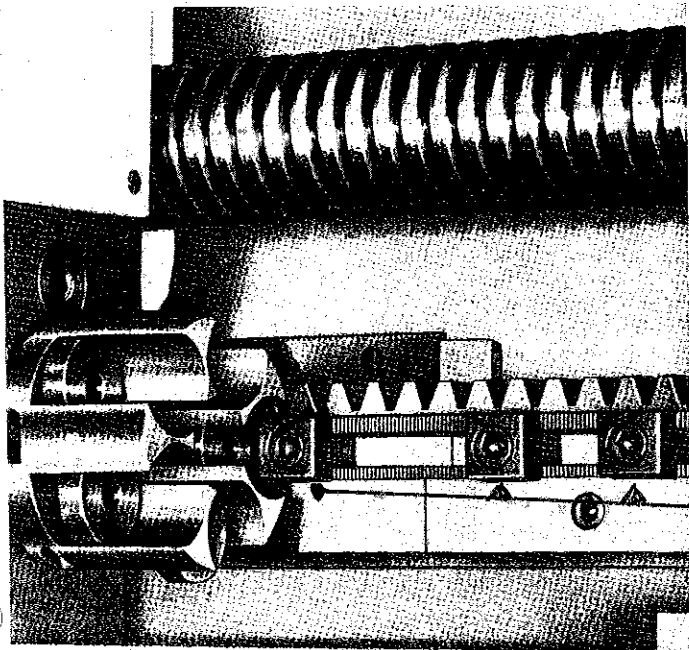
4



DIE SPANNPLATTE

Die Spannplatte dient zum Aufspannen grosser, unsymmetrischer Werkstücke, z. B. verschiedener Gussstücke. Sie ist starr gebaut und mit vier selbständig verstellbaren Backen versehen. Neben den Backen trägt sie noch Nuten für die Schrauben zum Spannen des Werkstückes oder von Auswuchtgewichten. Die Backen können zum Einspannen des Werkstückes sowohl an den Aussenflächen als auch an den Innenflächen verwendet werden.

		SUS 63	SUS 80
Maximaler und minimaler Aussenspanndurchmesser	mm	580/150	775/125
Max. und min. Innenspanndurchmesser	mm	650/234	840/219



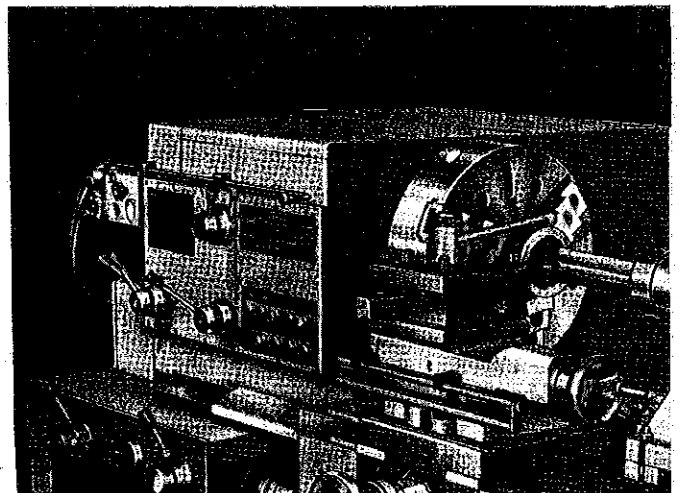
LÄNGSANSCHLÄGE

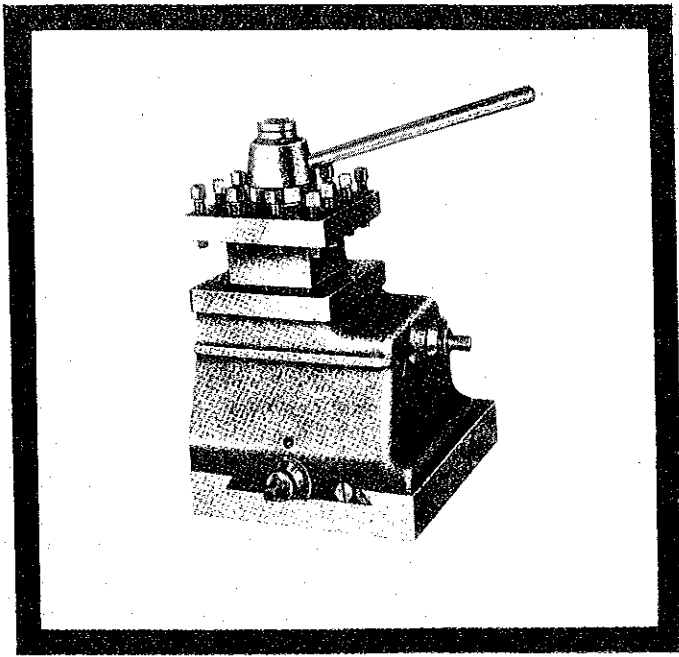
Bei der Fertigung von abgesetzten Wellen, bei grösseren Fertigungsmengen ist es vorteilhaft, Längsanschläge zu verwenden. Sie dienen zum automatischen Ausschalten des Längsvorschubes. Die Anschläge sind entlastet. Auf der Linken Seite des Supportkastenkörpers ist eine drehbare Trommel mit fünf Anschlagsschrauben angeordnet. Nach dem Anfahren der Anschlagsschraube an den am Bett eingestellten Anschlag wird der Stromkreis des Elektromagneten unterbrochen, wobei durch den kleinen auf die drehbare Trommel einwirkenden Druck der Vorschub ausgeschaltet wird.

This parts

DRUCKLUFTSPANNER

		SUS 63	SUS 80
Aussendurchmesser des Spannftters	mm	315	400
grösster Aussenspanndurchmesser	mm	315	405
grösster Innenspanndurchmesser	mm	260	320
grösster Spannftterhub am Durchmesser	mm	18,5	20
Anzahl der Backen		3	3
Klemmkraft der Backen	kp	2100	3100
erforderlicher Druck	atü	6	6





5

RÜCKWÄRTIGER MEISSELHALTER MIT FESTEM ODER DREHBAREM KOPF

Der rückwärtige Meisselhalter dient zum Einspannen weiterer Drehstähle, wie z. B. von Einstechstählen, Abstechstählen usw. Er ist am Quersupportschlitten angeschraubt. Im eigentlichen Schlitten kann er in kleinen Grenzen in der Längs- und Querrichtung verstellt werden.

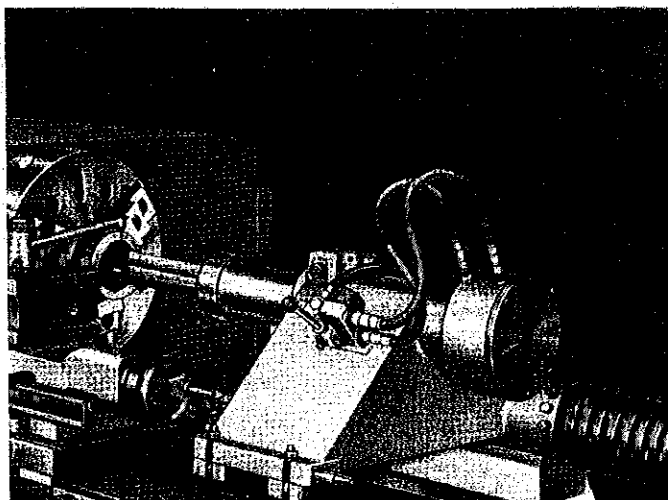
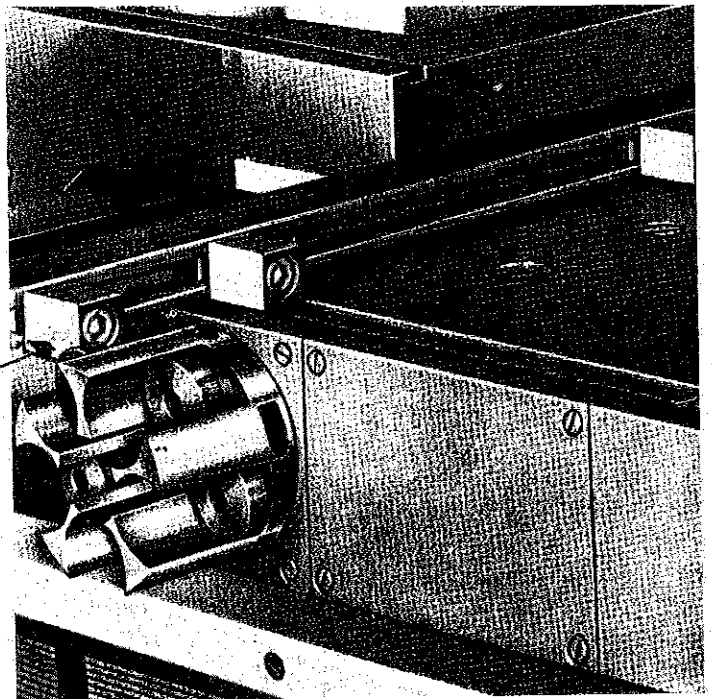
Verstellbarkeit:		
längsseitig	mm	25
In Querrichtung	mm	120
Maximales Meisselprofil	mm	40 × 40

QUERANSCHLÄGE

Bei der Fertigung von abgesetzten Wellen, sowie bei größeren Fertigungsmengen oder bei Serienfertigungen ist es vorteilhaft, sowohl Längs- als auch Queransschläge zu verwenden. Die Queransschläge dienen zum automatischen Ausschalten des Quervorschubes. Im Längssupportkörper befindet sich eine drehbare Trommel mit fünf Anschlagsschrauben. Die Anschläge selbst befinden sich auf einer Leiste, die in der Nute des Quersupportes angeschraubt ist. Das Prinzip des Queranschlagsystems entspricht dem der Längsansschläge.

Anzahl der Anschläge 5

This parts



KIPPBARER BOHRHALTER

Dieser ist in geeigneter Weise am Längssupportschlitten befestigt.

Durchmesser des Spannzangenloches	mm	63
Art und Grösse der Spanncegel	Morse	5