

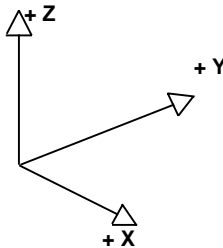
FP5NC



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 1

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel	Baujahr	1985
Maschinenmaße	Gewicht(betriebsbereit) Hüllquader (LxBxH) Anschlußleistung elektrisch	kg m kVA	4.590 1,8 x1,4 x 1,8 20
Steuerung	Dialog 4		
Spindeltrieb	Gleichstromstrom-Motor mit 6 Getriebestufen Links- und Rechtslauf Leistung Drehzahl stufenlos programmierbar von Hand 23 Drehzahlen schaltbar	kW min ⁻¹ min ⁻¹	7,5 18 - 6.300 18 - 6.300
Vorschubantrieb	inzel-Gleichstrommotoren Vorschubantrieb für jede Achse Vorschubgeschwindigkeit Eilgang	für mit mm/min mm/min	alle Achsen Kugelspindeln 2 ... 3.600 6.000
Maschinentisch	Winkeltisch T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand zulässige Belastung	mm mm kg	530 x 900 8x 14 H7 x 63 450
Wegmeßsystem	Meßart Auflösung Eingabefeinheit	 mm mm	direkt 0,001 0,001
Arbeitsbereich	X-Achse (längs) Y-Achse (quer) Z-Achse (Senkrecht)	 mm mm mm	710 600 455
Senkrechtfräskopf	Pinolenhub (von Hand) senkrecht	mm	80
Werkzeugaufnahme	Entspannung hydraulisch	Aufnahme	Sk 40
Werkzeugspannung	Spannkegel		DIN 2085
Anzugsbolzen	einschraubbar		DIN 69871 Form A

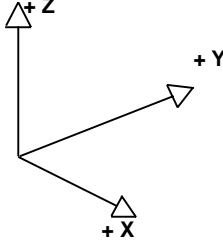
FP4NC



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 2

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel	Baujahr	1986
Maschinenmaße	Gewicht(betriebsbereit) Hüllquader (LxBxH) Anschlußleistung elektrisch	kg m kVA	3.250 1,8 x 1,4 x 1,8 11
Steuerung	Dialog 4		
Spindeltrieb	Polumschaltbarer-Drehstrom-Motor Leistung Drehzahl stufenlos senkrecht, 2 Bereiche von Hand, programmierbar waagrecht	kW min ⁻¹ min ⁻¹	16,5 31.5 - 6.300 31.5 - 3.150
Vorschubantrieb	Einzel-Gleichstrommotoren Vorschubantrieb für jede Achse Vorschubgeschwindigkeit Eilgang	für mit mm/min mm/min	alle Achsen Kugelspindeln 2 ... 3.600 6.000
Maschinentisch	Winkeltisch T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand zulässige Belastung	mm mm kg	530 x 900 8x 14 H7 x 63 450
Wegmeßsystem	Meßart Auflösung Eingabefeinheit	 mm mm	direkt 0,001 0,001
Arbeitsbereich	X-Achse (längs) Y-Achse (quer) Z-Achse (Senkrecht)	 mm mm mm	560 500 500
Senkrechtfräskopf	Pinolenhub (von Hand) waagrecht/senkrecht	mm	80 / 80
Werkzeugaufnahme	Entspannung hydraulisch,	Aufnahme	Sk 40
Werkzeugspannung	Spannkegel		DIN 2085
Anzugsbolzen	einschraubbar		DIN 69871 Form A

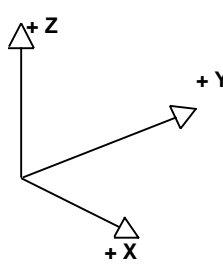
FP4NC



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 3

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel	Baujahr	1985
Maschinenmaße	Gewicht(betriebsbereit) Hüllquader (LxBxH) Anschlußleistung elektrisch	kg m kVA	4.590 1,8 x1,4 x 1,8 20
Steuerung	Dialog 4		
Spindeltrieb	Gleichstromstrom-Motor mit 6 Getriebestufen Links- und Rechtslauf Leistung Drehzahl stufenlos programmierbar von Hand 22 Drehzahlen schaltbar	kW min ⁻¹ min ⁻¹	7,5 18 - 6.300 18 - 6.300
Vorschubantrieb	inzel-Gleichstrommotoren Vorschubantrieb für jede Achse Vorschubgeschwindigkeit Eilgang	für mit mm/min mm/min	alle Achsen Kugelspindeln 2 ... 3.600 6.000
Maschinentisch	Winkeltisch T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand zulässige Belastung	mm mm kg	530 x 900 8x 14 H7 x 63 450
Wegmeßsystem	Meßart Auflösung Eingabefeinheit	 mm mm	direkt 0,001 0,001
Arbeitsbereich	X-Achse (längs) Y-Achse (quer) Z-Achse (Senkrecht)	 mm mm mm	710 600 455
Senkrechtfräskopf	Pinolenhub (von Hand) senkrecht	mm	80
Werkzeugaufnahme	Entspannung hydraulisch	Aufnahme	Sk 40
Werkzeugspannung	Spannkegel		DIN 2085
Anzugsbolzen	einschraubbar		DIN 69871 Form A

Primus II CNC

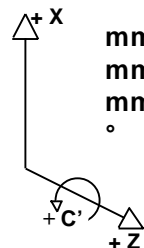


Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 5

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Weiler	Baujahr	1988
Maschinenmaße	Gewicht	kg	4.450
	Hüllquader (LxBxH)	m	2,6 x 1,7 x 1,8
	Spitzenhöhe über Flachbahn	mm	245
	Drehmitte über Fußboden	mm	1.096
Steuerung	CC200		
Hauptspindel	Antriebsleistung-Gleichstrommotor	kW	19
	Drehzahlbereich	min ⁻¹	5000
Werkzeugträger	Scheibenrevolver mit elektr.Antrieb	Fabrikat	Sauter
	Anzahl der Werkzeugstationen	Plätze	12
	anetr.Werkzeuge	Plätze	4
Reitstock	Pinole mit verfahrbarem Reitstockschlitten		
	max.Verfahrweg	mm	450
	max.Stützkraft, stufenlosregelbar	N	5.000
Vorschubantriebe	Aufnahme der mitl.Körnerspitze	MK	3
	Eilgang für Z-Achse	m/min	12
	Eilgang für X-Achse	m/min	7,5
	Vorschübe für Z- und X-Achse	mm/min	8 - 2.999
	Vorschubkraft für Z-Achse	N	7.000
	Vorschubkraft für X-Achse	N	7.000
Werkzeugspannung	Vorschubantrieb durch Scheibenläufermotor	kW	1,6
	max.Drehzahl der Scheibenläufer	min ⁻¹	3.000
	feste Werkzeuge		
	Werkzeugaufnahme Zylinderschaft	DIN 69880	
	Spannaufnahme	mm	40
Werkstückspannung	angetriebene Werkzeuge		
	Spannzangen	DIN 6343	Gr.48
Arbeitsbereich	bzw. Rubber - Flex - Spannzangen	Reihe 36	8-42
	Dreibackenfutter Durchmesser	mm	Ø175
	Spannbereich	mm	Ø175
	Spannkraft	kN	65
	Spindelbohrung	mm	Ø51
Arbeitsbereich	Futterbohrung	mm	Ø40
	Umlauf-Ø über Bettbahnabdeckung	mm	Ø420
	X-Achse Planweg	mm	250
	Z-Achse Längsweg	mm	550
C-Achse Positionierschritt	°	n x 3	



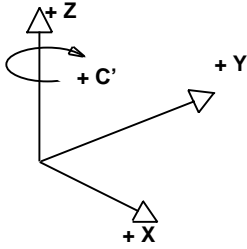
FP2NC



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 6

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel	Baujahr	1990
Maschinenmaße	Gewicht(betriebsbereit) Hüllquader (LxBxH) Anschlußleistung elektrisch	kg m kVA	2.450 1,8 x 1,4 x 1,8 11
Steuerung	Dialog 11		
Spindelantrieb	Gesteuerter Asynchron-Motor Leistung Drehzahl stufenlos programmierbar, vertikal	kW min ⁻¹	5,5 31.5 - 5.000
Vorschubantrieb	Geregelte AC-Motoren Drehzahl Drehmoment Vorschubgeschwindigkeit Eilgang C-Achse max.Bearbeitungsmoment	für min ⁻¹ Nm mm/min mm/min Nm	alle Achsen 3.000 9 2 ... 6.000 6.000 600
Maschinentisch	Durchmesser T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand zulässige Belastung	mm mm kg	500 8x 14 H7 x 63 150
Wegmeßsystem	Meßart Auflösung Eingabefeinheit C-Achse		direkt mm mm 0,001°
Arbeitsbereich	X-Achse Y-Achse Z-Achse C-Achse NC-Rundtisch	 mm mm mm °	300 300 340 n x 360
Senkrechtfräskopf	Pinolenhub Schwenkbereich	mm +/- °	80 90
Werkzeugaufnahme	Entspannung hydraulisch,	Aufnahme	Sk 40
Werkzeugspannung	Spannkegel		DIN 2085
Anzugsbolzen	einschraubbar		DIN 69871 Form A

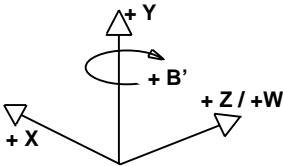
BFT 105 / 1



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 7

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Union Chemnitz	Baujahr	1991
Maschinenmaße	Gewicht (betriebsbereit) + Fundament Hüllquader (L x B x H) Anschlußleistung elektrisch	kg m kVA	18.000 + 30.000 4,9 x 4,0 x 3,7 63
Steuerung	Heidenhain TNC 355		
Spindeltrieb	AC Servomotor / Getriebe Drehmoment an Spindel verfügbar, S1 - 100% S1 - 100 % ED Stufenlos programmierbar Spindel- bzw. Pinolendurchmesser	Nm kW min ⁻¹ mm	2.500 25 4 -2.500 Ø 105
Vorschubantriebe	AC-Servomotoren X-, Y-, Z- Achse stufenlos programmierbar max.Umdrehung der Tischplatte Eilgang X-, Y-, Z-Achse Eilgang W-Achse	für mm / min 1 / min m / min m / min	X, Y, Z, W, B 0 - 5.000 3,2 10 5
Maschinentisch	NC-Rundtisch mit Schwenkachse Tisch-Belastung (tischmittig) Zentrierbohrung T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand Klemmung / Anhebung B-Achse	mm kg mm mm hydraulisch	1.250 x 1.400 4.000 Ø 250 H7 10x 22 H7 x 125
Wegmeßsystem	Auflösung X-, Y-, Z-Achse Positionstoleranz X-, Y-, Z-, W-Achse Eingabefeinheit X-, Y-, Z-, W-Achse Eingabefeinheit B-Achse	mm mm mm °	0,001 0,010 0,001 0,001
Arbeitsbereich	X-Achse Y-Achse Z-Achse W-Achse (Pinole) B-Achse	 mm mm mm mm °	1.750 1.250 1.250 30 - 480 n x 360
Werkzeugaufnahme	Spindelkopf		SK50 DIN 2080 A 50
Werkzeugspannung	hydraulisch / mechanisch		
Anzugsbolzen	DIN 69 872, Form A, bzw. ISO/DIS 7388/2, Typ B		
Temperierung	aktive Kühlung des gesamten Ölkreislaufes mittels geregelter Ölkühler		
Gewichtsausgleich	Hydraulischer Gewichtsausgleich des Spindelstocks in der Y-Achse		

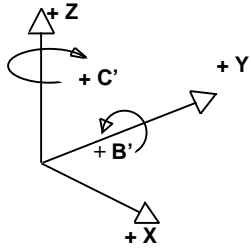
DMU 50 V



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 8

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel Maho Gildemeister	Baujahr	1996
Maschinenmaße	Gewicht (betriebsbereit)	kg	4.400
	Hüllquader (L x B x H)	m	2,8 x 2,5 x 2,4
	Anschlußleistung elektrisch	kVA	29
	Pneumatikversorgung (P x V/t)	bar / m ³	6 / 15
Steuerung	MillPlus		
Spindeltrieb	AC Servomotor / Motorspindel		
	Drehmoment an Spindel verfügbar, S1 - 100%	Nm	87
	S1 - 100 % ED	kW	10
	S3 - 40 % ED	kW	15
	Stufenlos programmierbar	min ⁻¹	20 -15.000
	im Einrichtebetrieb	min ⁻¹	20 - 800
Vorschubantriebe	AC-Servomotoren	für	X, Y, Z, B, C
	X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar	mm / min	0 - 10.000
	max.Umdrehung der Tischplatte	1 / min	18
	Schwenkgeschwindigkeit	1 / min	16
	Eilgang X-, Y-, Z-Achse	m / min	30
	Einrichtebetrieb X-, Y-, Z-Achse	mm / min	20 - 2.000
Maschinentisch	NC-Rundtisch mit Schwenkachse	mm	Ø 500 x 380
	Tisch-Belastung (tischmittig)	kg	200
	Zentrierbohrung	mm	Ø 30 H7
	T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand	mm	5x 14 H7 x 63
	max. Drehmoment B-Achse	Nm	1.100
	max. Drehmoment C-Achse	Nm	1.000
Wegmeßsystem	Auflösung X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
	Positionstoleranz X-, Y-, Z-Achse	mm	0,010
	Eingabefeinheit X-, Y-, Z-Achse	mm	0,001
	Eingabefeinheit B- und C-Achse	°	0,001
Arbeitsbereich	X-Achse	mm	500
	Y-Achse	mm	380
	Z-Achse	mm	380
	B-Achse	°	0 - 180
	C-Achse	°	n x 360
			
Werkzeugaufnahme	größter Werkzeughüllkörper	mm	Ø 130 x 280
	max. Werkzeuggewicht / Magazingewicht	kg	6 / 160
	Spindelkopf		SK40 DIN 2079
	Steilkegelschaft		SK40 DIN 69871 B
Werkzeugspannung	hydraulisch / mechanisch		
Werkzeugmagazin	Kettenmagazin mit 2 Ketten	Plätze	60
Anzugsbolzen	DIN 69 872, Form A, bzw. ISO/DIS 7388/2, Typ B		

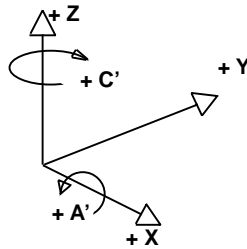
DMU 60 P



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 9

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel Maho Gildemeister	Baujahr	1997	
Maschinenmaße	Gewicht (betriebsbereit) Hüllquader (L x B x H) Anschlußleistung elektrisch Pneumatikversorgung (P x V/t)	kg m kVA bar / m ³	10.700 3,3 x 2,6 x 2,5 35 6 / 7	
Steuerung	MillPlus			
Spindeltrieb	AC Servomotor / Motorspindel Drehmoment an Spindel verfügbar, S1 - 100% S1 - 100 % ED S3 - 40 % ED Stufenlos programmierbar im Einrichtebetrieb	Nm kW kW min ⁻¹ min ⁻¹	87 10 15 20 -12.000 20 - 800	
Vorschubantriebe	AC-Servomotoren X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar max.Umdrehung der Tischplatte Schwenkgeschwindigkeit Eilgang X-, Y-, Z-Achse Einrichtebetrieb X-, Y-, Z-Achse	für mm / min 1 / min 1 / min m / min mm / min	X, Y, Z, A, C 0 - 10.000 9,3 7,3 30 20 - 2.000	
Maschinentisch	NC-Rundtisch mit Schwenkachse Tisch-Belastung (tischmittig) Zentrierbohrung T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand Haltemoment / max. Drehmoment A-Achse Haltemoment / max. Drehmoment C-Achse	mm kg mm mm Nm Nm	Ø 630 600 Ø 50 H6 9x 14 H7 x 63 5.750 / 3.866 4.535 / 3.050	
Wegmeßsystem	Auflösung X-, Y-, Z-Achse Positionstoleranz X-, Y-, Z-Achse Eingabefeinheit X-, Y-, Z-Achse Eingabefeinheit B- und C-Achse	mm mm mm °	0,001 0,010 0,001 0,001	
Arbeitsbereich	X-Achse Y-Achse Z-Achse A-Achse C-Achse		mm mm mm ° °	600 650 550 -30 bis +45 n x 360
Werkzeugaufnahme	größter Werkzeughüllkörper max. Werkzeuggewicht / Magazingewicht Spindelkopf Steilkegelschaft	mm kg SK40 DIN 2079 SK40 DIN 69871 B	Ø 160 x 350 8 / 200	
Werkzeugspannung	hydraulisch / mechanisch			
Werkzeugmagazin	Kettenmagazin mit 2 Ketten	Plätze	60	
Anzugsbolzen	DIN 69 872, Form A, bzw. ISO/DIS 7388/2, Typ B			

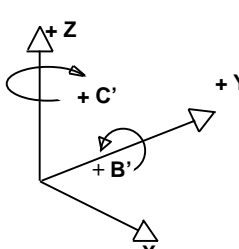
DMU 50 V



Maschine Nummer 10

Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel Maho Gildemeister	Baujahr	1997
Maschinenmaße	Gewicht (betriebsbereit) Hüllquader (L x B x H) Anschlußleistung elektrisch Pneumatikversorgung (P x V/t)	kg m kVA bar / m ³	4.400 2,8 x 2,5 x 2,4 29 6 / 15
Steuerung	MillPlus		
Spindeltrieb	AC Servomotor / Motorspindel Drehmoment an Spindel verfügbar, S1 - 100% S1 - 100 % ED S3 - 40 % ED Stufenlos programmierbar im Einrichtebetrieb	Nm kW kW min ⁻¹ min ⁻¹	87 10 15 20 - 15.000 20 - 800
Vorschubantriebe	AC-Servomotoren X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar max.Umdrehung der Tischplatte Schwenkgeschwindigkeit Eilgang X-, Y-, Z-Achse Einrichtebetrieb X-, Y-, Z-Achse	für mm / min 1 / min 1 / min m / min mm / min	X, Y, Z, B, C 0 - 10.000 18 16 30 20 - 2.000
Maschinentisch	NC-Rundtisch mit Schwenkachse Tisch-Belastung (tischmittig) Zentrierbohrung T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand max. Drehmoment B-Achse max. Drehmoment C-Achse	mm kg mm mm Nm Nm	Ø 500 x 380 200 Ø 30 H7 5x 14 H7 x 63 1.100 1.000
Wegmeßsystem	Auflösung X-, Y-, Z-Achse Positionstoleranz X-, Y-, Z-Achse Eingabefeinheit X-, Y-, Z-Achse Eingabefeinheit B- und C-Achse	mm mm mm °	0,001 0,010 0,001 0,001
Arbeitsbereich	X-Achse Y-Achse Z-Achse B-Achse C-Achse	 mm mm mm ° °	500 380 380 0 - 180 n x 360
Werkzeugaufnahme	größter Werkzeughüllkörper max. Werkzeuggewicht / Magazingewicht Spindelkopf Steilkegelschaft	mm kg SK40 DIN 2079 SK40 DIN 69871 B	Ø 130 x 280 6 / 160
Werkzeugspannung	hydraulisch / mechanisch		
Werkzeugmagazin	Kettenmagazin mit 2 Ketten	Plätze	60
Anzugsbolzen	DIN 69 872, Form A, bzw. ISO/DIS 7388/2, Typ B		

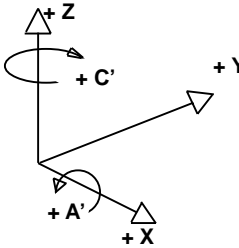
DMU 80 P



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 11

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel Maho Gildemeister	Baujahr	1998	
Maschinenmaße	Gewicht (betriebsbereit) Hüllquader (L x B x H) Anschlußleistung elektrisch Pneumatikversorgung (P x V/t)	kg m kVA bar / m ³	12.400 4,5 x 2,6 x 2,5 35 6 / 7	
Steuerung	MillPlus			
Spindelantrieb	AC Servomotor / Motorspindel Drehmoment an Spindel verfügbar, S1 - 100% S1 - 100 % ED S3 - 40 % ED Stufenlos programmierbar im Einrichtebetrieb	Nm kW kW min ⁻¹ min ⁻¹	87 10 15 20 -12.000 20 - 800	
Vorschubantriebe	AC-Servomotoren X-, Y-, Z-Achse stufenlos programmierbar max.Umdrehung der Tischplatte Schwenkgeschwindigkeit Eilgang X-, Y-, Z-Achse Einrichtebetrieb X-, Y-, Z-Achse	für mm / min 1 / min 1 / min m / min mm / min	X, Y, Z, A, C 0 - 10.000 9,3 7,3 30 20 - 2.000	
Maschinentisch	NC-Rundtisch mit Schwenkachse Tisch-Belastung (tischmittig) Zentrierbohrung T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand Haltemoment / max. Drehmoment A-Achse Haltemoment / max. Drehmoment C-Achse	mm kg mm mm Nm Nm	Ø 630 600 Ø 50 H6 9x 14 H7 x 63 5.750 / 3.866 4.535 / 3.050	
Wegmeßsystem	Auflösung X-, Y-, Z- Achse Positionstoleranz X-, Y-, Z- Achse Eingabefeinheit X-, Y-, Z- Achse Eingabefeinheit B- und C- Achse	mm mm mm °	0,001 0,010 0,001 0,001	
Arbeitsbereich	X-Achse Y-Achse Z-Achse A-Achse C-Achse		mm mm mm ° °	800 700 600 -30 bis +45 n x 360
Werkzeugaufnahme	größter Werkzeughüllkörper max. Werkzeuggewicht / Magazingewicht Spindelkopf Steilkegelschaft	mm kg SK40 DIN SK40 DIN	Ø 160 x 350 8 / 200 2079 69871 B	
Werkzeugspannung	hydraulisch / mechanisch			
Werkzeugmagazin	Kettenmagazin mit 2 Ketten	Plätze	60	
Anzugsbolzen	DIN 69 872, Form A, bzw. ISO/DIS 7388/2, Typ B			

CTX500E

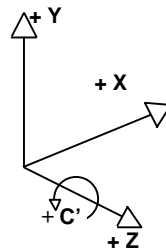


Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Maschine Nummer 12

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Deckel Maho Gildemeister	Baujahr	1999
Maschinenmaße	Gewich betriebsbereit (LxBxH) ohne Späneförderer	kg	11.000
		mm	6,6 x 4,0 x 2,2
Steuerung	TurnPlus		
Hauptspindel	Antriebsleistung 100%ED max.Drehmoment Drehzahlbereich max. Drehzahl als NC-Achse Teilungsgenauigkeit max.Haltemoment	kW Nm min ⁻¹ min ⁻¹ ° Nm	23 650 22 - 4.300 < 100 < 0,025 7 50
Vorschubantrieb	AC-Motoren X, Y-, Z-Achse Vorschubkraft Eilgang X-, Y-, Z-Achse Kugelrollspindel X- und Z-Achse d x h Kugelrollspindel Y-Achse d x h	alle Achsen kN mm/min mm mm	8 / 6 / 15 24 / 24 / 30 40 x 20 30 x 10
Werkzeugträger	Universal-Scheibenrevolver autom.schaltend mit Richtungslogik Anzahl der Werkzeugstationen Werkzeugaufnahme Zylinderschaft Schaftdurchmesser	Fabrikat Plätze DIN69880 mm	Sauter 12 40
angetriebene Werkzeuge	max.anetr.werkzeuge max.Spanndurchmesser Antriebsleistung 40%ED Drehzahlbereich	Plätze mm kW min ⁻¹	6 16 11 22 - 3.000
Reitstock	Pinolendurchmesser im v.Bereich Pinolenhub Pinolenaufnahme Pinolendruck max.	mm mm Mk KN	Ø12 120 6 14
Lünette	automatisch verfahrbar im ges. Arbeitsbereich Führungsdruck stufenlos einstellbar Spannbereich Lünette 1 Spannbereich Lünette 2	mm mm	Ø8 - 101 Ø35 - Ø245
Werkstückspannung	Dreibackenfutter Durchmesser Spannbereich Spannkraft Spindelbohrung Futterbohrung	mm mm kN mm mm	Ø250 Ø250 Ø107 Ø60
Arbeitsbereich	Umlauf-Ø über Bettbahnabdeckung Planführungsabdeckung X-Achse Planweg Y-Achse Planweg Z-Achse Längsweg	mm mm mm mm mm	670 455 320 +/- 50 2.097



P4000

Langhobelmaschine



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Reichle & Knödler Elektrische Neuaustrüstung	Baujahr	1965 1986
Maschinenmaße	Gewicht (betriebsbereit) + Fundament Hüllquader (L x B x H) Anschlußleistung elektrisch	kg m kVA	25.750 + 60.000 10 x 3,3 x 2,5 64
Antrieb	DC Motor / Getriebe mit Antriebsregler Hubgeschwindigkeit Schnitt, stufenlos Hubgeschwindigkeit Rücklauf, stufenlos	Typ m / min m / min	Baumüller Vario 4 - 80 4 - 80
Vorschubantriebe	AC-Motoren Vorschub Quersupport Vorschub Längssupport	Support mm / Hub mm / Hub	Quer und Längs 0,2 - 27 0,2 - 20
Führungsbahnen	geschabte V-Führungen, über Fundament justierbar		
Maschinentisch	Tischgröße (L x B) Tisch-Belastung (tischmittig) T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand	mm kg mm	4.000 x 1.250 2.000 7x 28 H7 x 180
Arbeitsbereich	Bettlänge Hobellänge Tischbreite Hobelbreite Hobelhöhe Hobelhöhe mit Quersupport	mm mm mm mm mm mm	9.400 4.500 1250 1.520 1.310 1.250
Werkzeugaufnahme	Hobelstähle mit Rechteckquerschnitt (L x B)	mm	50 x 50
Werkzeugabhebewegung	automatisch bei Rücklauf, Abhebewinkel einstellbar		

P1500

Langhobelmaschine



Reinhold Mühleisen
Maschinen- und Werkzeugmechanik

Stand: 05 / 2001

Hersteller	Reichle & Knödler	Baujahr	1968
Maschinenmaße	Gewicht (betriebsbereit) + Fundament Hüllquader (L x B x H) Anschlußleistung elektrisch	kg m kVA	9.200 + 25.000 4,3 x 2,4 x 2,3 7,5
Antrieb	AC Motor / Getriebe mit Kupplung (elektrisch) Hubgeschwindigkeit Schnitt Hubgeschwindigkeit Rücklauf, stufenlos	m / min m / min	9 / 14 / 22 / 35 32 / 50
Vorschubantriebe	AC-Motoren Vorschub Quersupport Vorschub Längssupport	Support mm / Hub mm / Hub	Quer und Längs 0,1 - 6 0,4 - 10
Führungsbahnen	geschabte V-Führungen, über Fundament justierbar		
Maschinentisch	Tischgröße (L x B) Tisch-Belastung (tischmittig) T-Nuten Anzahl x Breite x Abstand	mm kg mm	1.500 x 900 2.000 5x 22 H7 x 185
Arbeitsbereich	Bettlänge Hobellänge Tischbreite Hobelbreite Hobelhöhe Hobelhöhe mit Quersupport	mm mm mm mm mm mm	4.390 1.500 900 1.020 810 650
Werkzeugaufnahme	Hobelstähle mit Rechteckquerschnitt (L x B)	mm	50 x 50
Werkzeugabhebewegung	automatisch bei Rücklauf, Abhebewinkel einstellbar		