

SERIE G GP.40-50



- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT MECHANISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 40 mm
ø 50 mm



M 30
M 35



2,2 kW
3 kW



CM4
CM4



150 mm
180 mm



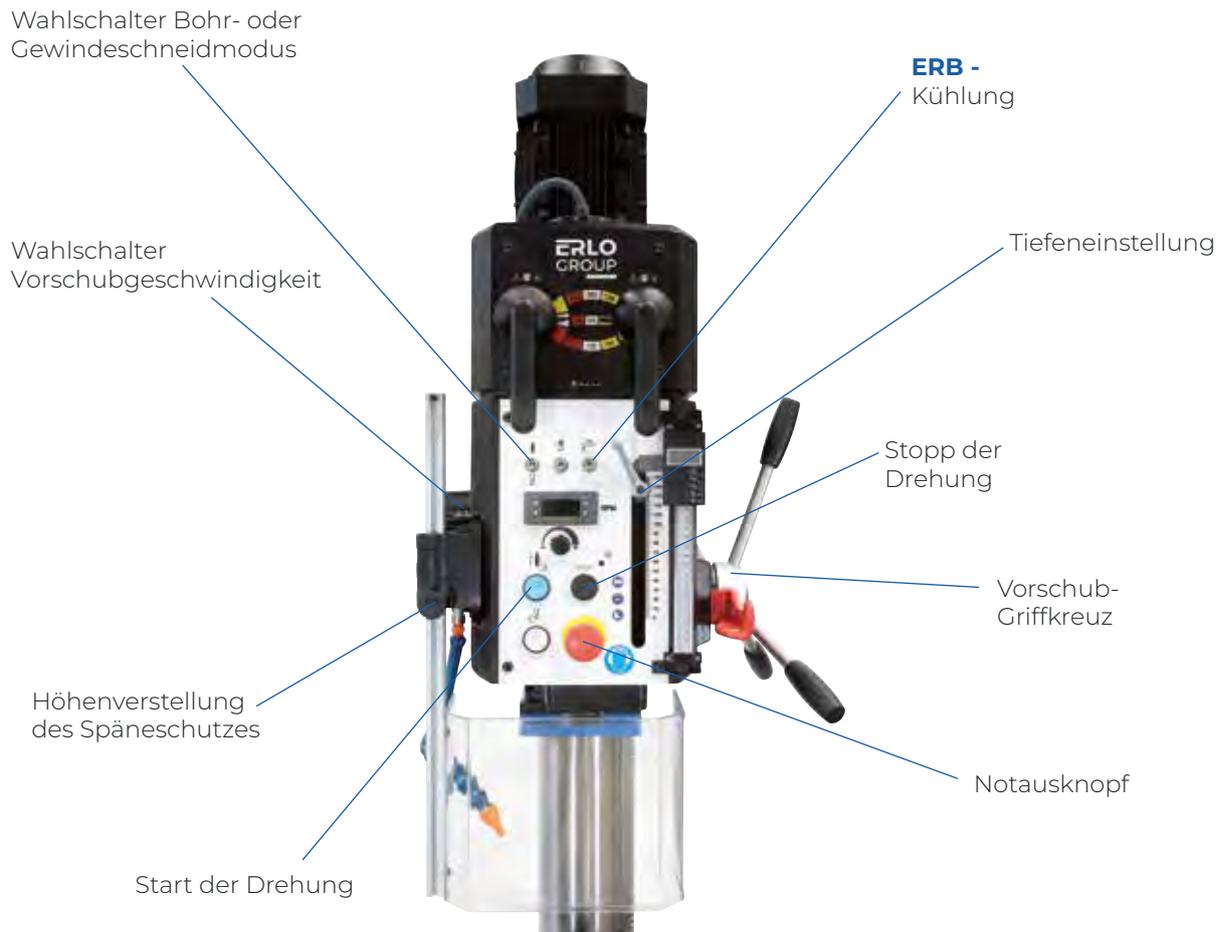
ø 125 mm
ø 150 mm



300 mm
350 mm

[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 40)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 50)
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		GP.40	GP.50
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	40	50
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M30	M35
Morsekegel	Nr.	4	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	150	180
Leistung des Hauptmotors	kW	2,2	3
Antrieb		Zahnradgetriebe	
Anzahl der Drehzahlen		9	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	132-194-277-319-466-666-883-1296-1852	
Vorschub	rpm	Automatisch	
Anzahl der automatischen Vorschübe		3	
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,10 - 0,20 - 0,30	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	400 x 420	480 x 480
Säulendurchmesser	mm	125	150
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	300	350
Nettogewicht	kg	400	490
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	450	540
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2310x600x1100	2310x600x1100

OPTIONALE AUSSTATTUNG

CODE

20010	L - Beleuchtung
10042	IR/RS - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
30084	MGI - Kippbarer Drehtisch (Standard in Modell GP.50)
91118	ERB - In Grundplatte integrierte Kühlung

ZUBEHÖR



BOHRFUTTER



GEWINDESCHNEIDFUTTER



REDUZIERHÜLSEN



WERKZEUGHALTER



PEDAL



KOORDINATENTISCH



ABMESSUNGEN

