

SERIE TS 25-30



- MANUELLER ODER AUTOMATISCHER VORSCHUB
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 25 mm
ø 30 mm



M 22
M 25



0.8/1.2 kW
1.1/1.4 kW



CM3



120 mm



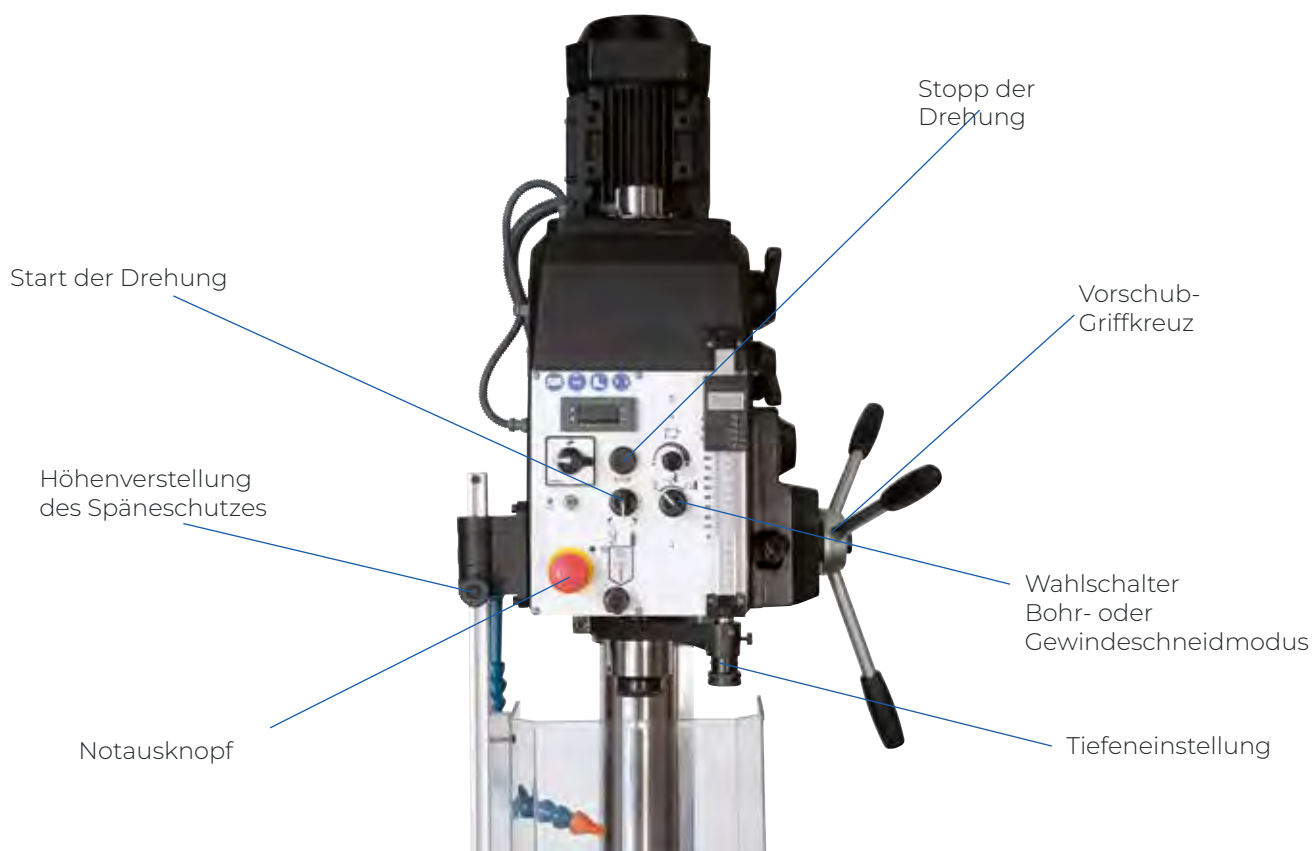
ø 100 mm



250 mm

[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		TS.25 / TSA.25	TS.30 / TSA.30
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	25	30
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M22	M25
Morsekegel	Nr.	3	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	120	
Leistung des Hauptmotors	kW	0,8/1,2	1,1/1,4
Antrieb		ZAHNRADGETRIEBE	
Anzahl der Drehzahlen		8	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	65-125-185-365-540-1055-1560-3060	
Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig		78-150-222-438-648-1266-1872-3672	
Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)45-125 B)125-370 C)380-1070 D)1100-3100	
Vorschub		MANUELL (TS.25-30) / AUTOMATISCH (TSA.25-30)	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	300 x 270	300 x 270
Säulendurchmesser	mm	100	
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250	
Nettogewicht	kg	250	250
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	310	310
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2200x600x900	2200x600x900

OPTIONALE AUSSTATTUNG

CODE

10020	V - Frontales Handrad für sensitiven Vorschub (Nur für Modelle TS)
10022	LBC - Digitale Tiefenanzeige
10023	VE + TAK - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	IR/RS - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	IR/RS-VE - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden für Geräte mit Variator
20070	RHP - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
20082	MG - Drehtisch
10085	CC - Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock)
10110	SC - Säulenverlängerung 200 mm.
10120	HB - Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle TS)
91118	ERB - In Grundplatte integrierte Kühlung

ZUBEHÖR



BOHRFUTTER



GEWINDESCHNEIDFUTTER



REDUZIERHÜLSEN



WERKZEUGHALTER



PEDAL



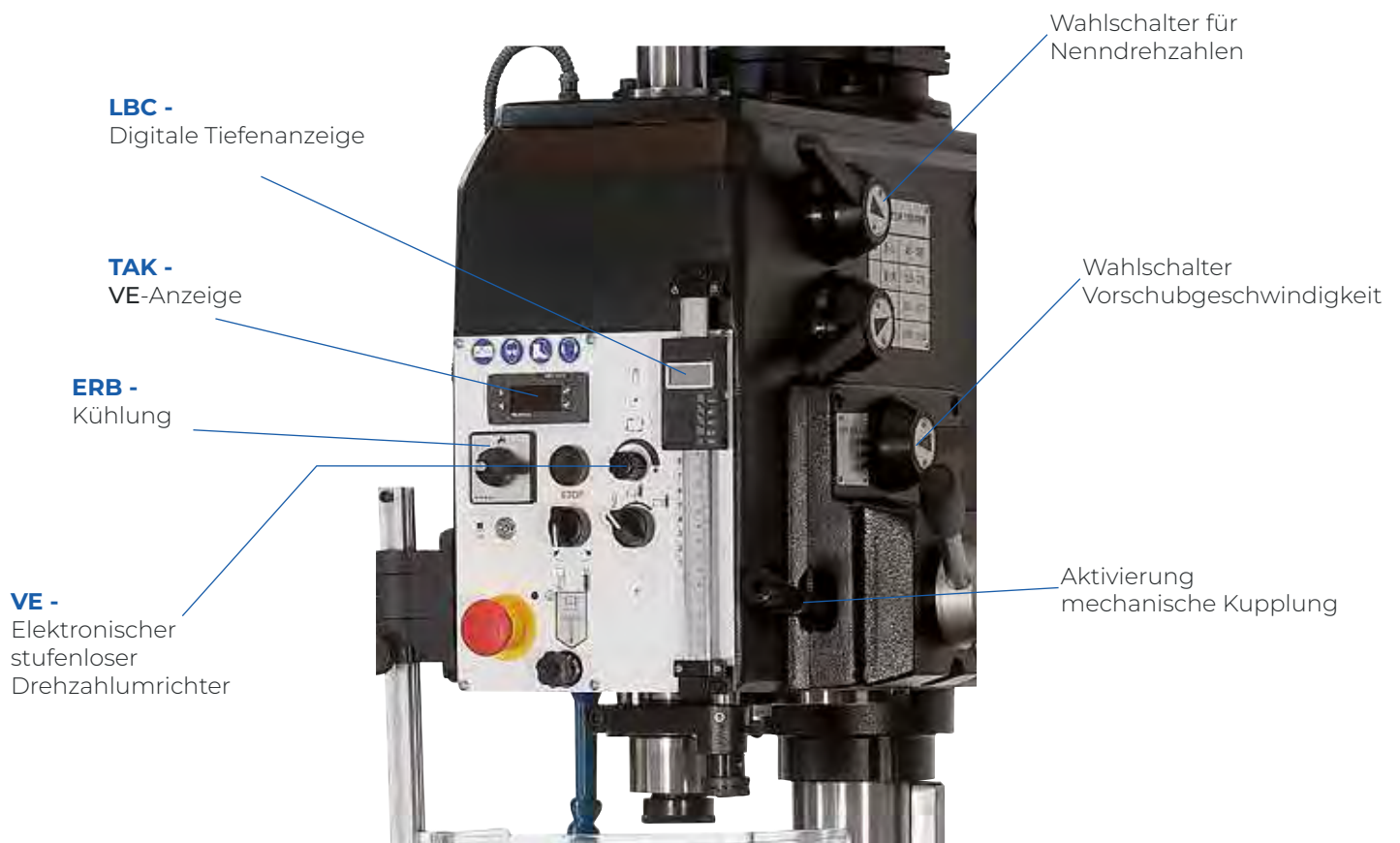
ZWEIHAND-STEUERUNG



KOORDINATENTISCH



MEHRSPINDELBOHRKÖPFE



ABMESSUNGEN

