

SERIE G

G.32-GP.32



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



ø 32 mm



M 24



1,8 kW
2,6 kW



CM3



120 mm



ø 100 mm



250 mm

[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- 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
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		G.32	GP.32
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	32	
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M24	
Morsekegel	Nr.	3	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	120	
Leistung des Hauptmotors	kW	1,8/2,6	
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	
Vorschub	rpm	Manuell	Automatisch
Anzahl der automatischen Vorschübe		3	
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,10-0,20-0,30	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	270 x 300	
Säulendurchmesser	mm	100	
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250	
Nettogewicht	kg	360 kg	
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	2,2 x 0,6 x 0,9 (1,19 m ²)	
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2310x600x1100	

OPTIONALE AUSSTATTUNG

CODE

20010	L - Beleuchtung
10042	IR/RS - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
20082	MG - Drehtisch
91118	ERB - In Grundplatte integrierte Kühlung

ZUBEHÖR



BOHRFUTTER



GEWINDESCHNEIDFUTTER



REDUZIERHÜLSEN



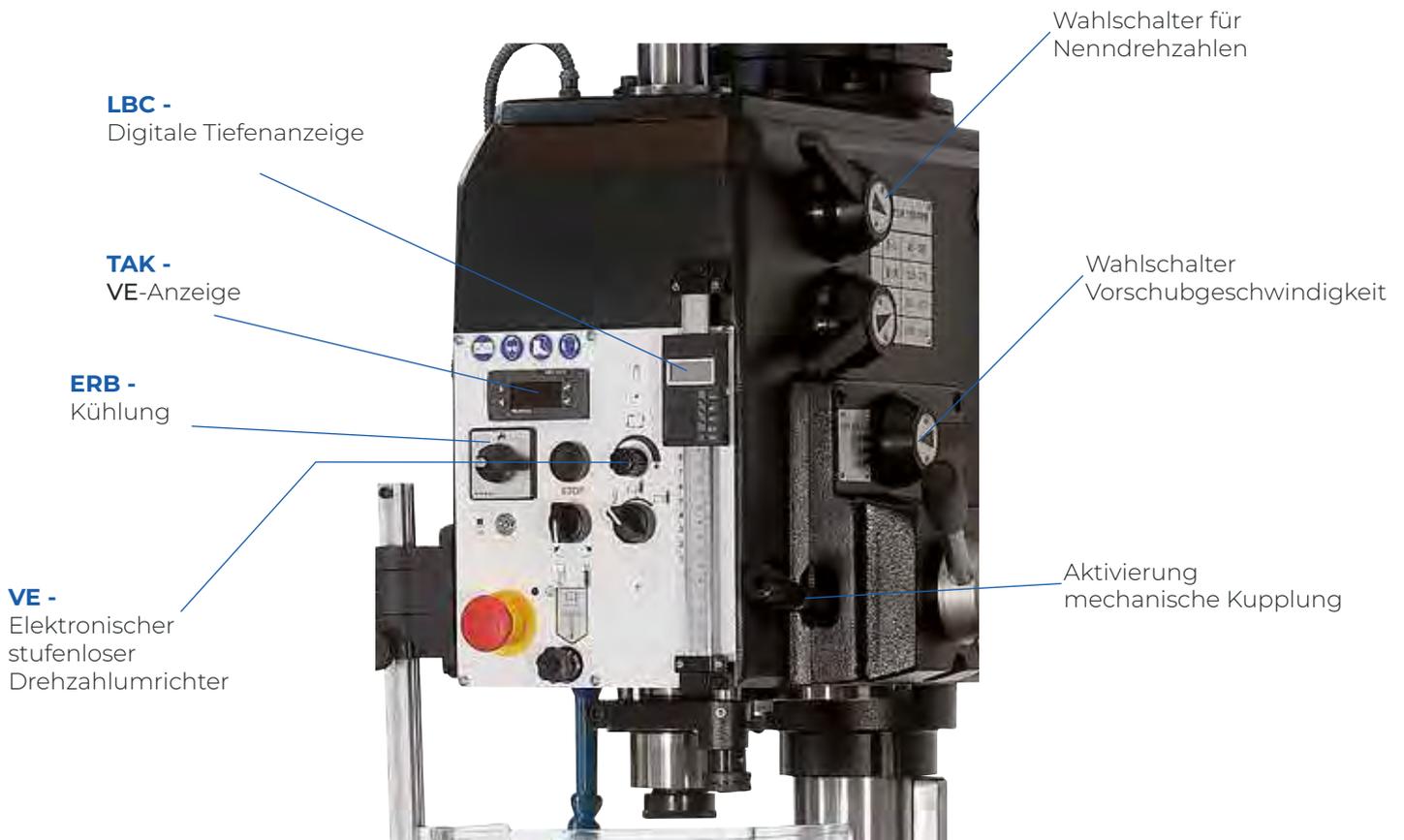
WERKZEUGHALTER



PEDAL



KOORDINATENTISCH



ABMESSUNGEN

