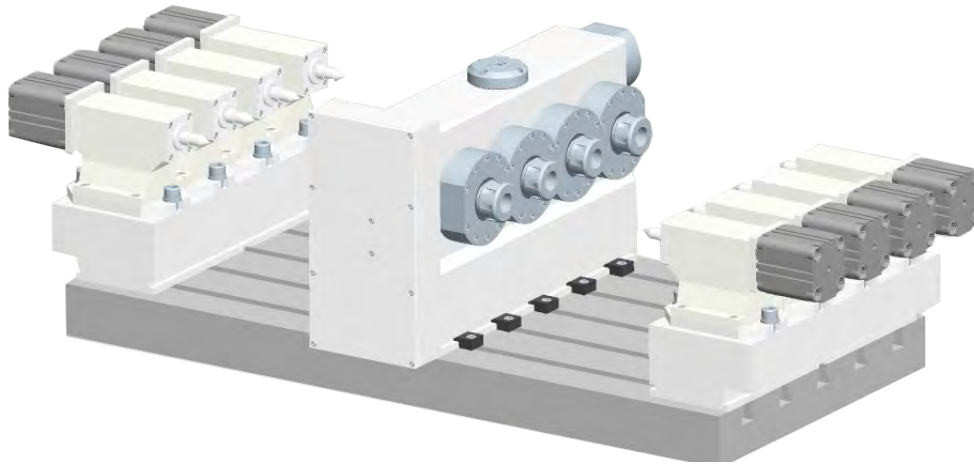


// Ein- und Mehrspindelteilapparate Baugröße ATNC 4 - 7/340



Beispiel:

ATNC 5/4 mit erhöhter Spitzenhöhe und

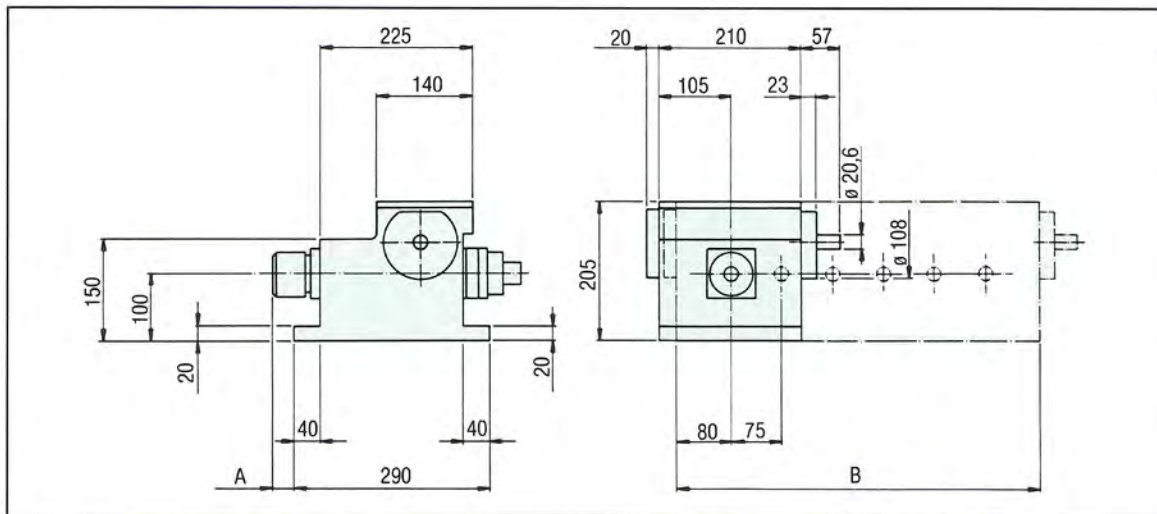
mit hydraulischen Reitstöcken zur Bearbeitung von 8 Werkstücken

Antriebsanordnungen: jeweils wahlweise links- oder rechtsseitig montiert

Beispiele

1 Schräge Anordnung (Normalausf.) Spindelende bleibt frei	2 flache Ausführung	3 Motor obenliegend

// Ein- und Mehrspindelteilapparate Baugröße ATNC 4

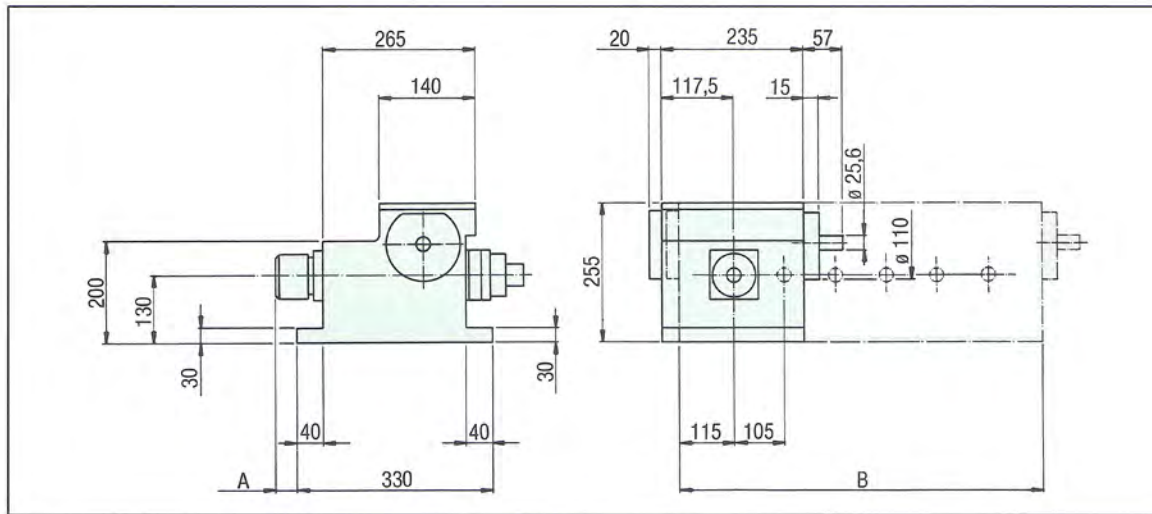


ATNC 4		1-spindlig ATNC 4/1	2-spindlig ATNC 4/2	3-spindlig ATNC 4/3	4-spindlig ATNC 4/4	5-spindlig ATNC 4/5	6-spindlig ATNC 4/6	
Ausführung	Gesamtbreite B (mm)	210	235	310	385	460	535	
	Spindelkopfausführung wahlweise	außen zylindrisch $\varnothing 52$, innen MK3, Maß A = -10 mm						
		Handspannzangeneinrichtung für Spann $\varnothing 3-26$ mm, Maß A = 30 mm						
		Hydr. Spannzangeneinrichtung für Spann $\varnothing 20$ mm, Maß A = 23 mm						
Empfohlene Belastbarkeiten	Drehmoment (Nm)	70	70	70	70	70	70	
	Klemmkraft (Nm)	300	-	-	-	-	-	
	erforderlicher Klemmdruck (bar)	ca. 50	-	-	-	-	-	
	Radiallast (N)	4500	4500	4500	2250	2250	2250	
	Axiallast (N)	6000	6000	6000	3000	3000	3000	
	Kippmoment (Nm)	350	350	350	350	350	350	
	empf. Nennmoment des Antriebes (Nm)	2,5	5	7,5	10	12,5	15	
Übersetzung im Schneckentrieb		1:40	1:40	1:40	1:40	1:40	1:40	
Übersetzung im Riementrieb		1:1,5	1:1,5	1:1,5	1:1,5	1:1,5	1:1,5	
Genauigkeiten *	Rundlauf am Spindelkopf (mm)	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015	
	Planlauf am Spindelkopf (mm)	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015	
	Spindelabstand (mm)	-	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	
	Teilgenauigkeit bei indir. Meßsystem ca.	± 45 sek	± 60 sek	± 60 sek	± 60 sek	± 60 sek	± 60 sek	
	Teilgenauigkeit bei direktem Meßsystem	± 5 sek	-	-	-	-	-	
Hauptspindel-Lagerung		axial und radial Präzisionsnadellagerung						
Referenzpunkt		Grenzaster auf der Hauptspindel						
Gewicht ohne Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)		50	65	80	95	110	125	
Gewicht mit Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)		60	75	90	105	120	135	

* höhere Genauigkeiten auf Anfrage

Konstruktionsänderungen vorbehalten

// Ein- und Mehrspindelteilapparate Baugröße ATNC 5

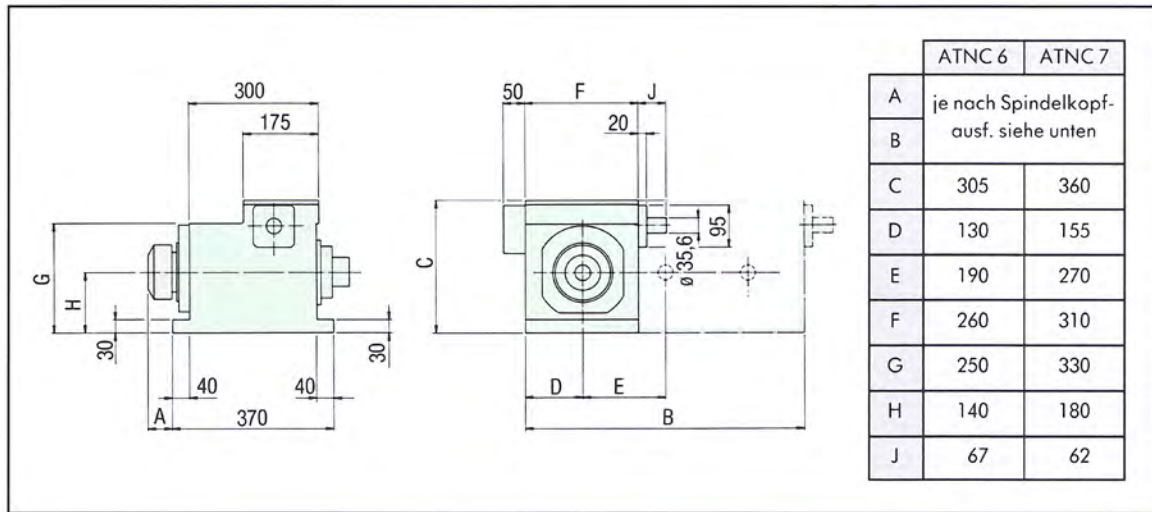


ATNC 5		1-spindlig ATNC 5/1	2-spindlig ATNC 5/2	3-spindlig ATNC 5/3	4-spindlig ATNC 5/4	5-spindlig ATNC 5/5
Ausführung	Gesamtbreite B (mm)	235	335	440	545	650
	Spindelkopfausführung wahlweise	außen zylindrisch Ø 70, innen MK4, Maß A = -10 mm Handspannzangeneinrichtung für Spann Ø 8-40 mm, Maß A = 43 mm Hydr. Spannzangeneinrichtung für Spann Ø 32 mm, Maß A = 10 mm				
Empfohlene Belastbarkeiten	Drehmoment (Nm)	150	150	150	150	150
	Klemmkraft (Nm)	600	600	600	600	600
	erforderlicher Klemmdruck (bar) ca	50	50	50	50	50
	Radiallast (N)	6000	6000	6000	3000	3000
	Axiallast (N)	8000	8000	8000	4500	4500
	Kippmoment (Nm)	600	600	600	600	600
	empf. Nennmoment des Antriebes (Nm)	5	10	15	20	25
Übersetzung im Schneckentrieb		1:40	1:40	1:40	1:40	1:40
Übersetzung im Riementrieb		1:1,5	1:1,5	1:1,5	1:1,5	1:1,5
Genauigkeiten *	Rundlauf am Spindelkopf (mm)	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015
	Planlauf am Spindelkopf (mm)	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015
	Spindelabstand (mm)	-	0,03	0,03	0,03	0,03
	Teilgenauigkeit bei indir. Meßsystem ca.	± 30 sek	± 45 sek	± 45 sek	± 45 sek	± 45 sek
	Teilgenauigkeit bei direktem Meßsystem	± 5 sek	-	-	-	-
Hauptspindel-Lagerung		axial und radial Präzisionsnadellagerung				
Referenzpunkt		Grenztaster auf der Hauptspindel				
Gewicht ohne Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)		80	110	140	170	200
Gewicht mit Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)		95	125	155	185	215

* höhere Genauigkeiten auf Anfrage

Konstruktionsänderungen vorbehalten

// Ein- und Mehrspindelteilapparate Baugröße ATNC 6+7

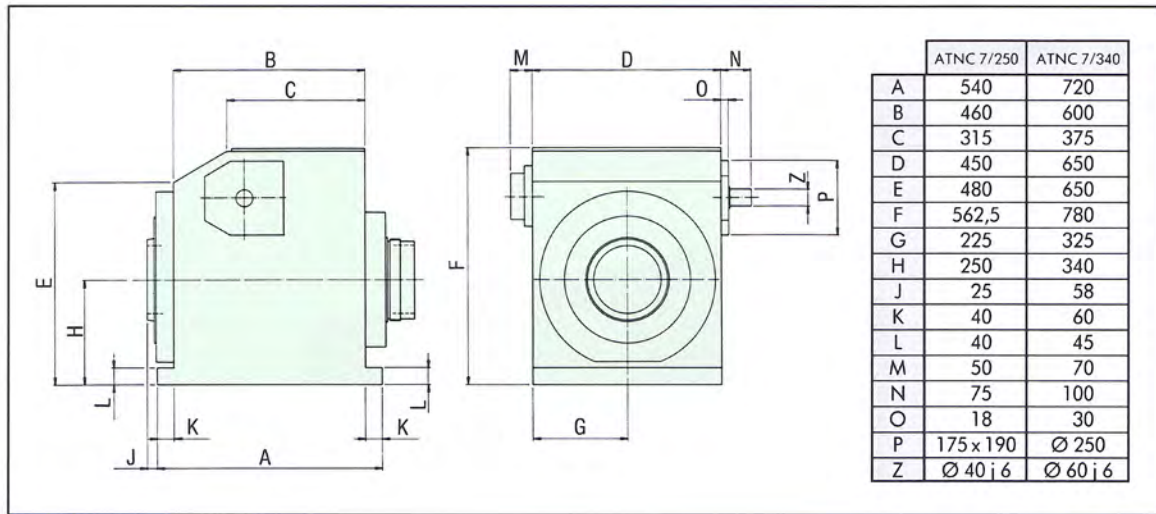


Baugröße		ATNC 6			ATNC 7	
		ATNC 6/1	ATNC 6/2	ATNC 6/3	ATNC 7/1	ATNC 7/2
Ausführung	Gesamtbreite B (mm)	260	450	640	310	580
	Spindelkopfausführung wahlweise	außen KK5, innen MK5, A = 3 mm			außen KK8, innen Metr. 80, A=12 mm	
		ISO 50, A = 9 mm			ISO 50, A = 20 mm	
		Handspannz.einr., Spann Ø 20-63 mm, A = 54			Kraftspanneinricht. auf Anfrage	
Empfohlene Belastbarkeiten	Drehmoment (Nm)	400	400	400	750	750
	Klemmkraft (Nm)	900	900	900	1250	1250
	erforderlicher Klemmdruck (bar) ca.	50	50	50	50	50
	Radiallast (N)	9000	6000	6000	12000	8000
	Axiallast (N)	10000	6500	6500	13500	9000
	Kippmoment (Nm)	1250	1250	1250	2500	2500
	empf. Nennmoment des Antriebes (Nm)	7,5	15	22,5	12,5	25
Übersetzung im Schneckentrieb		1:80	1:80	1:80	1:80	1:80
Übersetzung im Riementrieb		1:1,5	1:1,5	1:1,5	1:1,5	1:1,5
Genauigkeiten*	Rundlauf am Spindelkopf (mm)	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
	Planlauf am Spindelkopf (mm)	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
	Spindelabstand (mm)	-	0,03	0,03	-	0,03
	Teilgenauigkeit bei indir. Meßsystem ca.	± 30 sek	± 35 sek	± 35 sek	± 30 sek	± 35 sek
	Teilgenauigkeit bei direktem Meßsystem	bis zu ± 2 sek	-	-	bis zu ± 2 sek	-
Hauptspindel-Lagerung		Vorspannbare Präzisionskegelrollenlager				
Referenzpunkt		Grenztaster auf der Hauptspindel				
Gewicht ohne Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)		140	200	265	210	320
Gewicht mit Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)		160	220	285	240	350

*Höhere Genauigkeiten auf Anfrage

Konstruktionsänderungen vorbehalten

// Ein- und Mehrspindelteilapparate Baugröße ATNC 7/250 + 7/340



	Baugröße	ATNC 7/250	ATNC 7/340
	Spindelkopf-Außenaufnahme (DIN 55021)	KK Gr. 11	KK Gr. 15
	durchgehende Spindelbohrung (mm)	160	180
Empfohlene Belastbarkeiten	Drehmoment (Nm)	2500	6500
	Klemmkraft (Nm)	6000	10000
	erforderlicher Klemmdruck (bar) ca	50	50
	Radiallast (N)	25000	30000
	Axiallast (N)	27500	32500
	Kippmoment (Nm)	7500	12500
	emp. Nennmoment des Antriebes (Nm)	27	35
	Übersetzung im Schneckentrieb	1:80	1:90
	Übersetzung im Riementrieb	1:2,25	1:4
Genauigkeiten *	Rundlauf am Spindelkopf (mm)	0,005	0,005
	Planlauf am Spindelkopf (mm)	0,005	0,005
	Teilgenauigkeit bei indirektem Meßsystem	ca ± 15 sek	ca ± 12 sek
	Teilgenauigkeit bei direktem Meßsystem	bis zu ± 2 sek	bis zu ± 2 sek
	Hauptspindellagerung	Vorspannbare Präzisionskegelrollenlager	
	Referenzpunkt	Grenztaster auf der Hauptspindel	
	Gewicht ohne Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)	550	900
	Gewicht mit Antrieb u. Meßsystem ca. (kg)	600	960

*Höhere Genauigkeiten auf Anfrage

Konstruktionsänderungen vorbehalten