

**Stangen-Vorschübe, für Arbeiten ab Stange.**

Vorschub durch Gegengewicht und Differential. Das geräuscharme, hinten auf Drehzapfen und vorn auf Schieber gelagerte Führungsrohr kann zum Einführen der Stangen von der Spindelstockseite her quer nach vorn ausgeschwenkt werden. Blockierung des Vorschubes durch Klemmen des Gegengewichtseiles. Füße mit Trägern zum Lagern von Reservestangen.

	Für Spindelstöcke, Typ	Stangen-Ø maxi., mm	Stangenlänge maxi., m	Gewicht, kg
102-91.310	W 20	17	3	96
102-91.320	W 25 und F 27	22	3	115
102-91.330	F 38	32	3	129
102-91.240	F 64	55	2   für Rohre und Stangen	135
102-91.340	F 64	55	3   aus Leichtmetall	155

**64-10 Satz zu 6 Fundamentschrauben**

Zur Befestigung am Boden der verschiedenen Stangenvorschübe.  
Mit Gummi-Dehnmuffen.

Satzgewicht 1,500 kg

**105-53.800 Kopierapparat MIKOP + ERI**

Hydraulischer Kopierapparat, bestehend aus:

Kreuzsupport 102-45.000 ohne Gewindespindeln, mit hydraulischen Längs- und Quervorschüben, ohne Werkzeughalter; mit Anschlagplatte zum Anbau des Apparates im Winkel von 75° oder 65° zur Spindelachse. Anschlag für Längsvorschub; Vorschub schnell-langsam, Rücklauf schnell oder langsam.

Längshub: 90 mm (auf Wunsch 150 mm)

Querhub (Kopierhub): 40 mm

Kopier- und Fühlerventil auf Kreuzschlitten mit Mikrometer-Verstellspindel, Ablesung 0,02 mm.

Schnitzzustellung durch den Schlitten des Kopierfühlers; die Schnittfolge geschieht von Hand.

Halter für Flachsablonen.

Hydraulische Doppel-Motorpumpe mit 2 Anschlüssen für einstellbare Drücke von 0 bis 20 bar auf jeder Pumpe; 0,18 kW, 220/380 V; Förderleistung 2,9 l/Min.

Lieferung mit Anschluss-Schläuchen, Anschlusskabel, Träger für den Anbau der Pumpe hinten an der Wange (passend für Drehbänke auf Kastenfuß und Werk Tisch) und Hydraulikölfüllung.

Gesamtgewicht 33,000 kg

**105-53.810 Spitzenhalter für die Verwendung von Meisterwellen zwischen Spitzen**

(Anbau am normalen Flachsablonenhalter). Distanz zwischen Spitzen 100 mm.

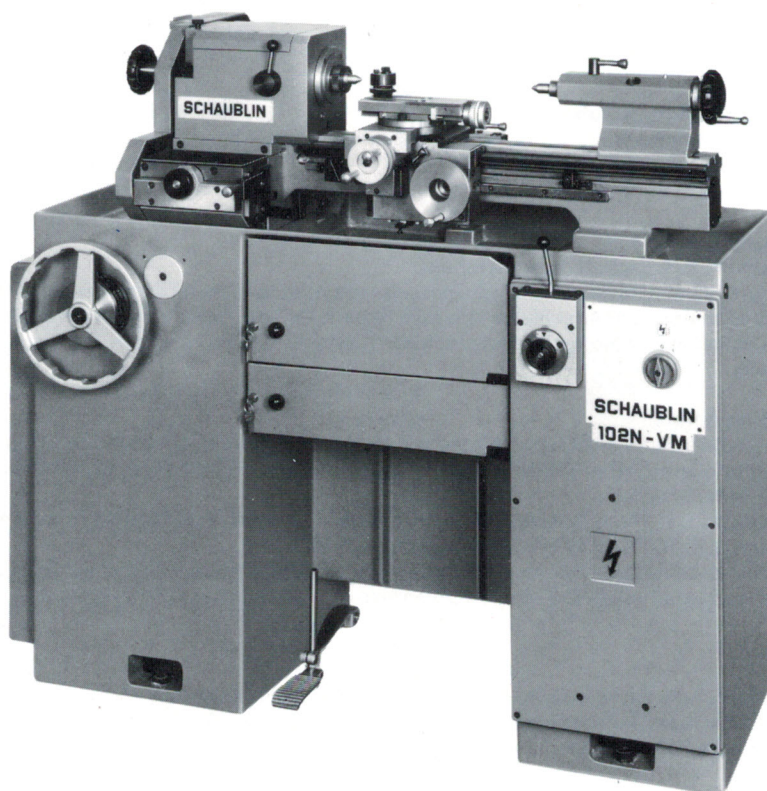
Für Kopierapparat 105-53.800

Gewicht 0,570 kg

**Bemerkung:**

Die Verwendung des Gewindespindel-Reitstockes 105-65.000 und mit federnder Pinole 105-70.000 ist möglich; alle anderen Reitstöcke können nicht verwendet werden.

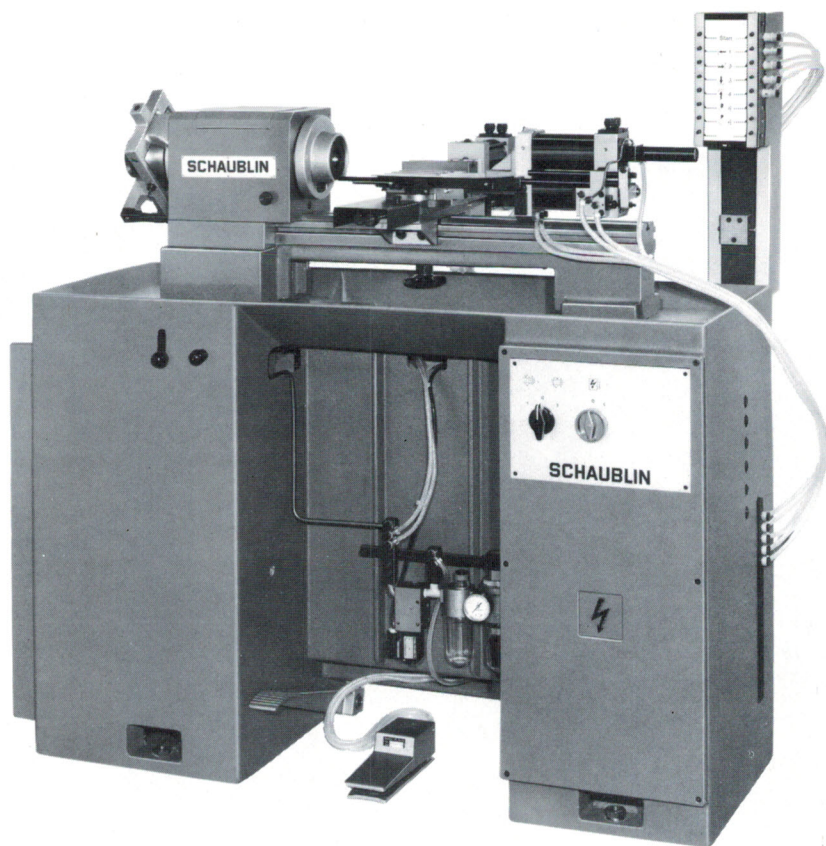




#### Hochpräzisions-Leitspindeldrehbank SCHAUBLIN 102N-VM

Spitzenhöhe		mm	102
Spitzenweite, mit:	normalem Spindelstock	mm	450
	Reduziergetriebe-Spindelstock	mm	380
Drehdurchmesser:	über der Wange	mm	200
	über dem Schlitten	mm	120
Spindelstöcke für Spannzangen		<b>SCHAUBLIN</b>	W 20/W 25
Spannzangendurchlass, W 20/W 25 $\varnothing$		mm	14,5/19
Weg des Schlittens auf der Wange		mm	400
Weg des Querschlittens		mm	100
Leitspindel, $\varnothing \times$ Steigung		mm	40 $\times$ 4
8 Längsvorschübe, in mm pro Spindelumdrehung			0,02–0,30
Gewindeschneiden mit Standard-Wechselrädersatz: 20 metrische Steigungen		mm	0,25–4
Spindeldrehzahlen		U/Min	45–3100
Leistung des Motors		kW	1,5

**Ausführungen auf Kastenfuss und auf Werk Tisch**

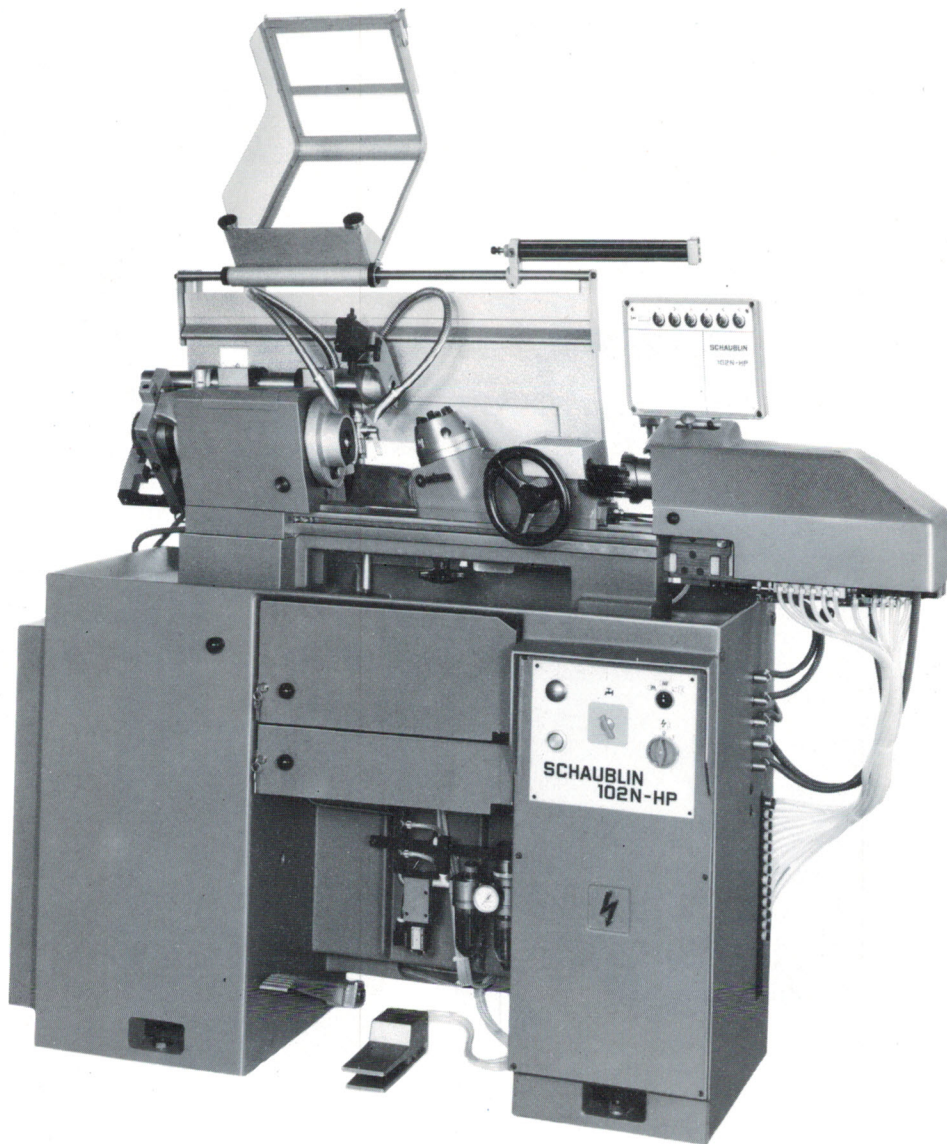


**Hochpräzisions-Nachdrehbank mit hydropneumatischer Steuerung SCHAUBLIN TL 102 N-HP**  
 Kurvenlos, mit automatischen Arbeitszyklen.

Spitzenhöhe	mm	102
Grösster Abstand zwischen Spindelstock und Kreuzsupport	mm	335
Drehdurchmesser über Kreuzschlitten	mm	120
Spindelstöcke für Spannzangen Typ	<b>SCHAUBLIN</b>	F27/F38
Spannzangendurchlass, F27/F38, $\emptyset$	mm	22/32
6 Spindeldrehzahlen	U/Min	950-2700
Spezialbereich für hohe Drehzahlen	U/Min	1300-3900
Kreuzsupport, nutzbarer Längsweg	mm	90
nutzbarer Querweg	mm	70
Motor, Leistung	kW	1,85
Gewicht der Drehbank, ungefähr	kg	570

Automatische Arbeitszyklen für: Steuerung der Bewegungen des Kreuzsupports, Start der Spindel am Zyklus-anfang, Abbremsen und Stillsetzen der Spindel am Zyklusende.





**Hochpräzisions-Revolverdrehbank mit hydropneumatischer Steuerung SCHAUBLIN TR 102N-HP**  
 Kurvenlos, mit automatischen Arbeitszyklen.

Spitzenhöhe		
Abstand zwischen Spindelstocknase und Revolverkopf	mm	102
Drehdurchmesser über der Wange	mm	250
Spindelstöcke für Spannzangen Typ	mm	200
Spannzangendurchlass, F27/F38/F64, Ø	<b>SCHAUBLIN</b>	F27/F38/F64
F27/F38: 24 Spindeldrehzahlen	mm	22/32/55
F64: 16 Spindeldrehzahlen	U/Min	90-2600
Revolverschlitten, nutzbarer Weg	U/Min	100-2100
Revolverkopf mit 6 Werkzeugstellen, Bohrungs-Ø	mm	60
Motor, Leistung	mm	20
Gewicht der Drehbank, ungefähr	kW	1,25
	kg	740

Automatische Arbeitszyklen für: Vor-, Rücklauf und Schalten des Revolverschlittens, Steuerung des Abstechapparates, Drehzahl- und Drehrichtungswechsel der Spindel, Start der Spindel am Zyklusanfang, Abbremsen und Stillsetzen der Spindel am Zyklusende, Spannen und Lösen der Spannzange, Stangenvorschub und Ausschalten der Maschine am Stangenende.