

Datenblatt zur Lager-Nr. L6697

Typ	: Leit- und Zugspindeldrehmaschine LZ 250 S	
Fabrikat	: GDW	
Maschinen-Nr.	: 069	
Baujahr	: 1998 - überholt, neu lackiert RAL 7035 lichtgrau geometrische Abnahme nach Prüfprotokoll	
Techn. Daten	: Spitzenhöhe 125 mm	Spitzenweite 500 mm

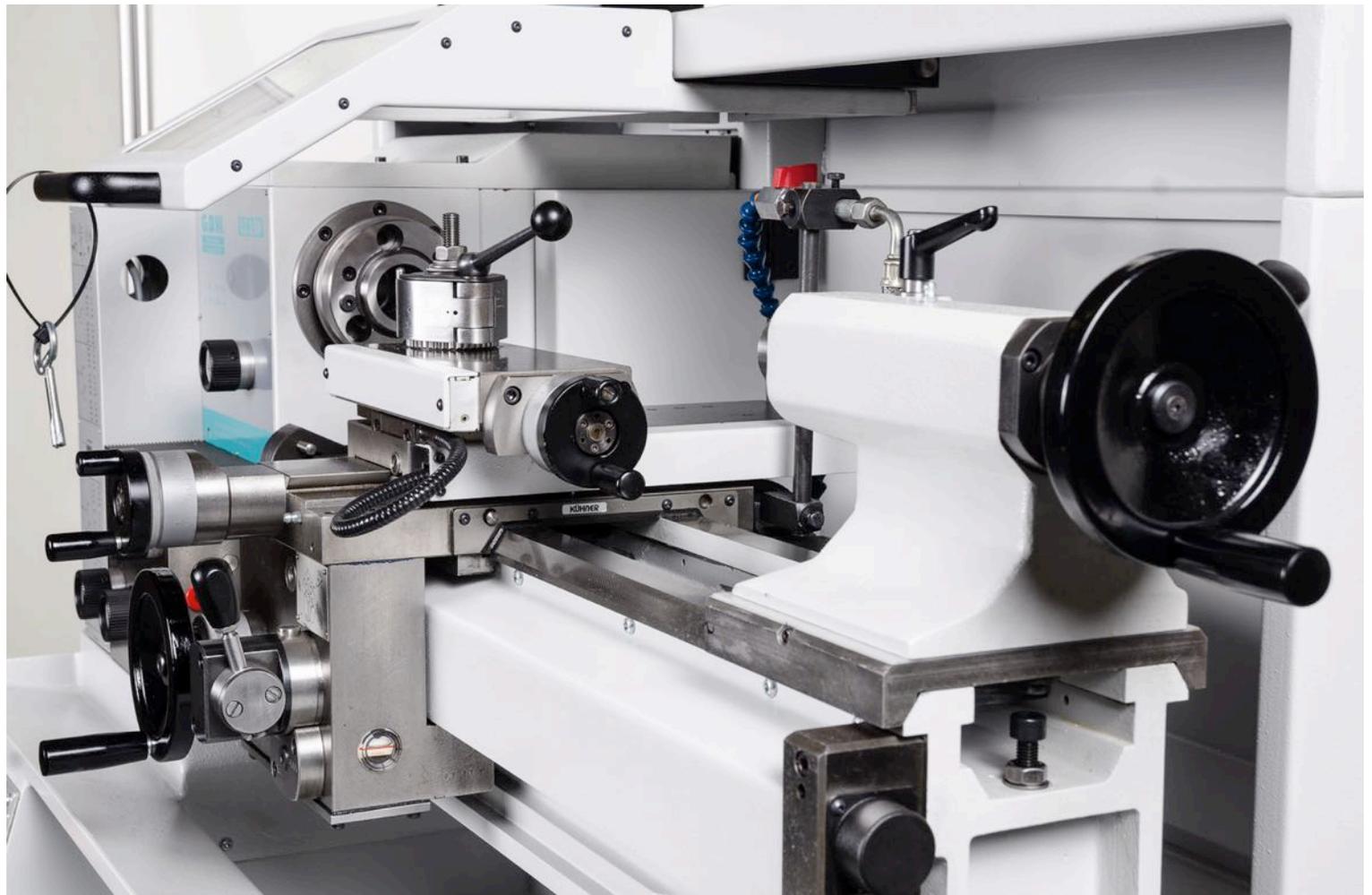


Zubehör	: 3-Achsen Digitalanzeige ISKRA NP-20T-V Schnellwechsel-Stahlhalter Grundkörper A Bettanschlag Kühlmitteleinrichtung Futterschutzhaube, elektrisch abgesichert Spänerückenwand Bedienungsanleitung
Maße/Gewicht	: 1300 x 700 x 1400 mm (LxBxH) / ca. 500 kg



harich Werkzeuge-Maschinen GmbH • Industriestr. 81 • 90537 Feucht

Tel. 09128/9283-0 • Fax: 09128/9283-20 • harich@harich.de
Sofort lieferbare Maschinen finden sie unter <http://www.harich.de>



Technische Daten

Umlaufdurchmesser über Bett	250 mm
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	140 mm
Spitzenweite zwischen Spitzen DIN 806-MK 3	500 mm
Drehlänge	470 mm
Bettbreite	150 mm

Drehspindel

Spindelkopf DIN 55027 (Standard) DIN 55029 (auf Wunsch)	Größe 4
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	60 mm
Spindelbohrung	38 mm
Innenkegel nach DIN 228 (gekürzt)	MK 5
Zentrierkegel nach DIN 806	MK 3
Futterdurchmesser normal	125 mm
Futterdurchmesser maximal	140 mm
Plan- und Aufspannscheibendurchmesser maximal	200 mm

Werkzeugschlitten

Führungslänge des Bettschlittens	200 mm
Skalenteilung am Schloßkastenhandrad	0,2 mm
1 Umdrehung am Schloßkastenhandrad	25 mm
Planschlittenweg	120 mm
Planspindelsteigung	3 mm
Skalenteilung an der Planspindel	0,05 mm
Breite des Planschlittens	120 mm
Oberschlittenweg	82 mm
Oberschlitten-Spindelsteigung	3 mm
Skalenteilung an der Oberschlittenspindel	0,05 mm
Breite des Oberschlittens	98 mm
Schwenkbereich des Oberschlittens	80° (90°) ¹⁾ / -60°
Abstand Meißelaufgabe / Spitzenlinie	22 mm

Reitstock mit Handrad

Pinolenhub	80 mm
Durchmesser der Pinole	45 mm
Aufnahmekegel DIN 228	MK 3
Skalenteilung der Pinole	1 mm
Verstellspindelsteigung	3 mm
Skalenteilung an der Reitstockspindel	0,05 mm
Querverstellung	± 6mm

¹⁾ Abhängig von der Stellung des Oberschlittens

Abnahme – Bedingungen für Werkzeugmaschinen
Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen



Maschinen-Nr.:

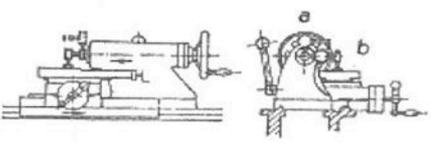
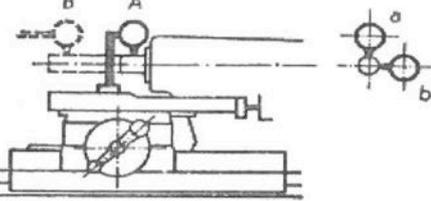
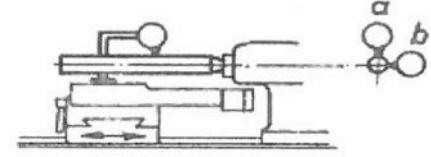
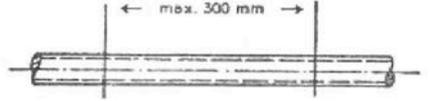
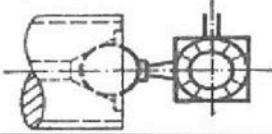
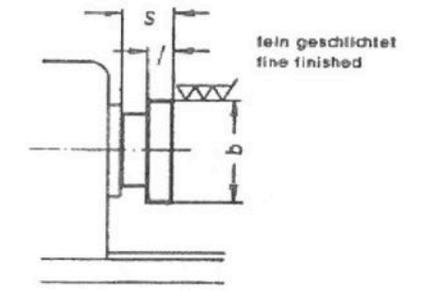
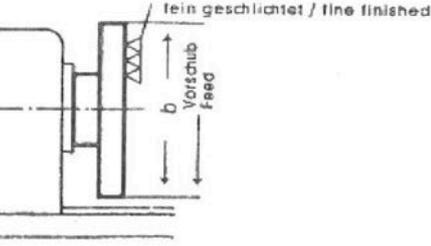
069

G O W

Maschinentyp: LZ 250

Kunde: L6697

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichung
1	Ausrichten der Maschine a) Bett in Längsrichtung b) Bett in Querrichtung		a) vordere Führungsbahn 0,02 mm/m; hintere Führungsbahn hohl 0,01 mm/m gewölbt 0,02 mm/m b) +/- 0,02 mm/m	
2	Geradlinigkeit der Bettschlittenbewegung in der Waagerechtebene		a) 0,01 mm per 300 mm	0,01
3	Fluchten der beiden Körnerspitzen in der Senkrechtebene		0,01 mm	0,01
4	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel		Stellung/Position A: 0,01 mm B: 0,02 mm	0,003 0,008
5	Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagerechteben		a) 0,01 mm per 300 mm b) 0,01 mm per 300 mm	0,01 0,008
6	Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel		0,005 mm	0,004
7	Axialruhe der Arbeitsspindel und Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes		0,01 mm	0,003
8	Rundlauf der Körnerspitze		0,01 mm	0,01

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichungen
9	Parallelität von Bettschlittenbewegung und Reitstockführung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrecht-ebene		a) 0,03 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,02 mm/ 0,03 mm b) 0,02 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,01 mm/ 0,02 mm	0,01 0,01
10	Parallelität der Reitstock- pinole zur Bettschlitten- führung (-bewegung) a) in der Senkrech- ebene b) in der Waagrecht- ebene		a) 0,01 mm b) 0,01 mm	0,01 0,01
11	Parallelität des Innenkegels der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrech- ebene b) in der Waagrecht- ebene		a) 0,03 mm per 300 mm b) 0,03 mm per 300 mm	0,01 0,005
12	Steigungsgenauigkeit der Leitspindel		0,03 mm zugesichert zwischen irgend 2 Gängen, die höchstens 300 mm voneinander entfernt liegen	
13	Axialruhe der Leitspindel		0,01 mm in jeder Richtung	
14	Arbeitsgenauigkeit beim Runddrehen		0,005 mm	
15	Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen		0,015 mm auf Durchmesser des Probewerkstückes	

Maschine abgenommen am:

harich
WERKZEUGE-MASCHINEN

harich Werkzeuge-Maschinen GmbH
Industriestraße 81 - 90537 Feucht
Tel.: 09128/9283-0 - Fax: -20
harich@harich.de www.harich.de

Unterschrift Werkstattleitung Herr Gottschling

Unterschrift Geschäftsleitung Herr Rehm