

4. Technische Daten (Standardausführung)

<i>ABOMAT 35</i>		
Bohrleistung in Stahl St 60 (v=24 m/min; s=0,30 mm/U)	mm	Ø 45
Bohrleistung in Guß GG 20 (v=25 m/min; s=0,40 mm/U)	mm	Ø 60
Bohrvermögen in Stahl St 60	mm	Ø 60
Gewindeschneiden: – St 60 (Option) – GG 20		M 42 M 60
Antrieb	Schaltgetriebe	
Motor n=1 500 min⁻¹ 12 Spindeldrehzahlen Reihe n1) oder Reihe n2)* oder Reihe n3)* oder Reihe n4) oder Reihe n5) oder Reihe n6) oder Reihe n7) *-nur für 3kW-Motor	min ⁻¹ min ⁻¹ min ⁻¹ min ⁻¹ min ⁻¹ min ⁻¹ min ⁻¹	3/4 kW 40-56-80-112-160-224-315-450-630-900-1250-1800 28-40-56-80-112-160-224-315-450-630-900-1250 31,5-45-63-90-125-180-250-355-500-710-1000-1400 35,5-50-71-100-140-200-280-400-560-800-1120-1600 45-63-90-125-180-250-355-500-710-1000-1400-2000 50-71-100-140-200-280-400-560-800-1120-1600-2240 56-80-112-160-224-315-450-630-900-1250-1800-2500
Motor n=1 500min⁻¹ 12 Spindeldrehzahlen Reihe n6)	min ⁻¹	5,5 kW 50-71-100-140-200-280-400-560-800-1120-1600-2240
Eilgangmotor n=1 500 min⁻¹ Eilganggeschwindigkeit	m/min	1,5 kW 4,75
Vorschübe		8
Vorschubgruppe 1 Reihe 1a Reihe 1b Reihe 1c	mm/U mm/U mm/U	0,04-0,05-0,07-0,10-0,14-0,20-0,28-0,40 0,05-0,07-0,09-0,13-0,19-0,27-0,38-0,52 0,06-0,08-0,12-0,16-0,24-0,33-0,47-0,65
Vorschubgruppe 2 Reihe 2a Reihe 2b Reihe 2c	mm/U mm/U mm/U	0,07-0,10-0,15-0,20-0,30-0,40-0,58-0,80 0,10-0,14-0,20-0,28-0,40-0,56-0,80-1,12 0,12-0,17-0,24-0,34-0,50-0,68-0,98-1,35
Langspindel (DIN 1807)		MK 4
Bohrschlittenhub	mm	700
Ausladung	mm	330
Abstand Spindel-Tisch max/min	mm	890/190
Kastentisch: Höhe Aufspannfläche T-Nuten: Anzahl x Breite x Abstand	mm mmxmm mm	500 560 x 450 2 x 14 x 224
Maschinenhöhe	mm	2 440
Nettogewicht (ohne Zubehör)	kg	1 300
Arbeitsplatzbezogener Geräusch- emissionswert (Leerlauf)	dB	< 80