

CNC Drehmaschine
HEYLIGENSTAEDT HEYNUMAT 24U/1500
mit C-Achse



Robuste und leistungsstarke CNC Drehmaschine, Baujahr 1991, mit SIEMENS 3T-Steuerung, großem Spindeldrehzahlbereich und hoher Antriebsleistung. Ausgestattet mit FORKARDT-Spannfuttern, TWS-Werkzeugrevolver, SMW-Lünette und MAYFRAN-Späneförderer.

Baujahr	1991
CNC-Steuerung	SIEMENS 3T
Spindeldrehzahlbereich	9 – 2.240 U/min., 2 Getriebestufen
Dreibackenfutter:	
FORKARDT 3NHF-400-120	Ø 400
FORKARDT KS 500	Ø 500
Lünette SMW - SLK	
Werkzeugrevolver TWS:	
Schaftgröße	60 mm
Werkzeugstationen	12
Reitstock:	
Pinolendurchmesser	Ø 160 mm
Pinolenhub	160 mm
Späneförderer MAYFRAN	
Umlaufdurchmesser:	
über Bett	900 mm
über Planschlitten	800/770 mm
Hauptantriebsleistung	55/75 kW
Maschinengewicht	ca. 12.000 kg

MASCHINENKARTE - Alle technischen Angaben, Abbildungen und Inhalte sind unverbindlich und ohne Gewähr. Änderungen, Irrtümer vorbehalten

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
☒ Kurzzeichen nach AWP 310 A01.001		AWP® Maschinenkarte für Normal-Drehmaschine																				☐ Inventar-Nr.								
Grunddaten (06)	☒ Bezeichnung CNC-Drehautomat mit Siemens-Steuerung SIN 3T															☒ Baujahr 1991					☐ Masch.-Größe					☐ Kostenstelle				
	☒ Typ Heyn.24U/1500															☒ Fabrik-Nr. 007705 32					☐ Liefer-Tag					☐ Bestell-Nr.				
	☒ Hersteller Heyligenstaedt GMBH&Co.KG, Gießen															☐ Liefer-Nr.					☐ Interlekt					☐ Informations-Kennzeichen				
	☒ Lieferer															☐ Baugruppe					☐ Antriebsleistung					☐ DM				
Technische Daten															Zubehör/Sondereinrichtungen										Besonders geeignet für					
☒ Arbeitsbereich															☒ Späneförderer															
☒ Spindelhöhe 1500 mm															☒ Spindelweite 1500 mm															
☒ max. Drehlänge 1500 mm																														
☒ max. Umlauf-Ø im Bett 900 mm																														
☒ max. Umlauf-Ø ab Planschleifen 800/770 mm																														
☒ max. Umlauf-Ø in der Nockenführung																														
☒ Länge der Nockenführung vor Planschleife																														
☒ max. Werkstückgewicht																														
Arbeitsapfel																														
☒ Spindelkopf nach DIN 55027															☒ Größe 11										☒ Innenhöhe 120					
☒ Spindel-Ø i. vord. Lager 165 mm															☒ Spindelstützung 102 mm															
☒ Planschleifen-Ø															☒ max. Futter-Ø															
☒ max. Drehmoment																														
☒ Support															☒ Werkzeugsystem TWS										☒ Maßübergabe: NG 32/25					
☒ Anzahl der Seitenschlitzen 1															☒ Anzahl der Planschleifen 1															
☒ Längehub 1600															☒ Planchub 500															
☒ Netzschalt																														
☒ Planhöhe MK 6															☒ Planen-Ø 160 mm															
☒ max. Fingerhub von Handbetätigung															☒ 160 mm															
☒ max. Nockenverstellung von Handbetätigung															☒ 160 mm															
Zeichnungs-Nr.															F 164-039										Stichtagplan-Nr.					

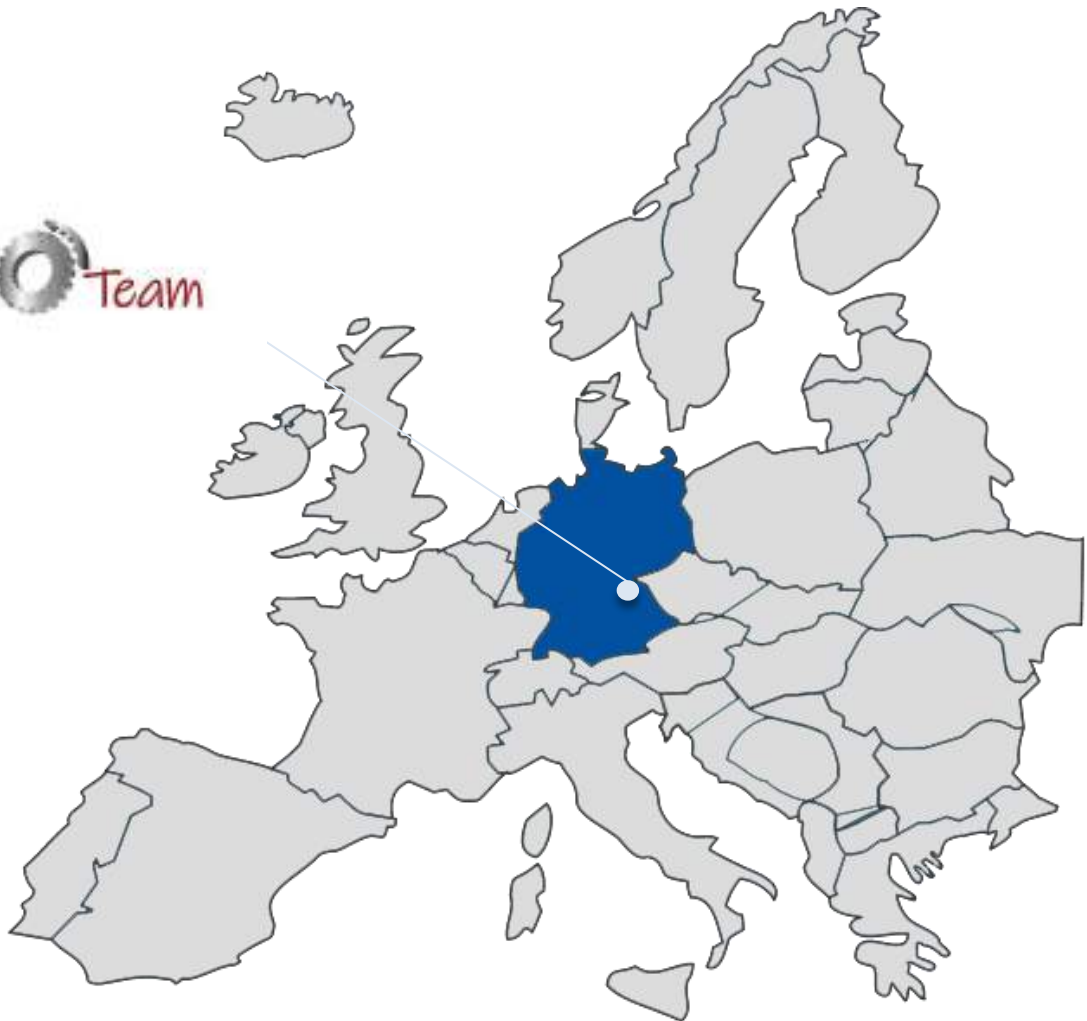
MASCHINENKARTE - Alle technischen Angaben, Abbildungen und Inhalte sind unverbindlich und ohne Gewähr. Änderungen, Irrtümer vorbehalten

Maße / Gewicht		Flächenbedarf ☐ L 8,2 m ☐ B 3,23 m		☐ Höhe 3,1 m		☐ Gewicht kg		Ausgestellt: Tag 24.9.94																																												
☐ Antrieb		☐ Gesamtanschlusswert ☐ S.EI.PI kVA		☐ Gesamtleistungsbefehl		kW ☐ Spannung 380 V		☐ Frequenz 50 Hz																																												
+	Motor / Nr.	Hersteller	Typ / Nr.	Motor- leistung / Nr.	Bedarfs- strom (DIN 42546)	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Stromschut-																																										
G	Hauptantr.	Siemens	1GG5222		B3		55/75		75/750/1090	IP23																																										
D	Vorschub X	Siemens	1FT5102		B5		3,3		1200																																											
D	Vorschub Z	Siemens	1FT5108		B5		6,9		1200																																											
☐ Verschutgeschwindigkeit <table border="1"> <tr> <td>Längsschneiden min/max ☐</td> <td>0,5</td> <td>/ ☐ 8</td> <td>5000</td> <td>mm/min</td> </tr> <tr> <td>Flanschschneiden min/max ☐</td> <td>0,5</td> <td>/ ☐ 8</td> <td>5000</td> <td>mm/min</td> </tr> <tr> <td>Elipson ☐ ☐ Länge</td> <td>10</td> <td>☐ ☐ plan</td> <td>10</td> <td>mm/min</td> </tr> <tr> <td>Vorschubkraft ☐ ☐ Länge</td> <td>16000</td> <td>N ☐ ☐ plan</td> <td>10000</td> <td>N</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Gewindesteigungen</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Hakenloch ☐ ☐ / ☐ ☐ Steigung in mm</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Werkstoff ☐ ☐ / ☐ ☐ Gänge/Zoll</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Modul ☐ ☐ / ☐ ☐ Steigung in Modul</td> </tr> </table>											Längsschneiden min/max ☐	0,5	/ ☐ 8	5000	mm/min	Flanschschneiden min/max ☐	0,5	/ ☐ 8	5000	mm/min	Elipson ☐ ☐ Länge	10	☐ ☐ plan	10	mm/min	Vorschubkraft ☐ ☐ Länge	16000	N ☐ ☐ plan	10000	N	Gewindesteigungen					Hakenloch ☐ ☐ / ☐ ☐ Steigung in mm					Werkstoff ☐ ☐ / ☐ ☐ Gänge/Zoll					Modul ☐ ☐ / ☐ ☐ Steigung in Modul						
Längsschneiden min/max ☐	0,5	/ ☐ 8	5000	mm/min																																																
Flanschschneiden min/max ☐	0,5	/ ☐ 8	5000	mm/min																																																
Elipson ☐ ☐ Länge	10	☐ ☐ plan	10	mm/min																																																
Vorschubkraft ☐ ☐ Länge	16000	N ☐ ☐ plan	10000	N																																																
Gewindesteigungen																																																				
Hakenloch ☐ ☐ / ☐ ☐ Steigung in mm																																																				
Werkstoff ☐ ☐ / ☐ ☐ Gänge/Zoll																																																				
Modul ☐ ☐ / ☐ ☐ Steigung in Modul																																																				
☐ Zerspanwerte <table border="1"> <tr> <td colspan="2">für St 60</td> <td colspan="2">für St 20</td> <td colspan="2">bei Schnittgeschwindigkeit</td> </tr> <tr> <td>max. Spanquerschnitt ☐</td> <td colspan="2">/ ☐</td> <td>mm² ☐</td> <td colspan="2">mm/min</td> </tr> </table>											für St 60		für St 20		bei Schnittgeschwindigkeit		max. Spanquerschnitt ☐	/ ☐		mm ² ☐	mm/min																															
für St 60		für St 20		bei Schnittgeschwindigkeit																																																
max. Spanquerschnitt ☐	/ ☐		mm ² ☐	mm/min																																																
☐ Leistungsdiagr. in Prog.-Anleitung <table border="1"> <tr> <td colspan="2">☐ Betriebsstoffbedarf</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">☐ Kühlmittel</td> <td colspan="2">anfrh.</td> <td colspan="2">bei</td> </tr> </table>											☐ Betriebsstoffbedarf						☐ Kühlmittel		anfrh.		bei																															
☐ Betriebsstoffbedarf																																																				
☐ Kühlmittel		anfrh.		bei																																																
☐ Angaben zum Umweltschutz <table border="1"> <tr> <td colspan="2">☐ Lärmpegel</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">dB(A)</td> </tr> <tr> <td colspan="2">☐ Emissionswerte</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>											☐ Lärmpegel				dB(A)		☐ Emissionswerte																																			
☐ Lärmpegel				dB(A)																																																
☐ Emissionswerte																																																				
☐ Spindelrehzahlen in 1/min <table border="1"> <tr> <td colspan="2">9 - 2240</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>Gehäusebohrer</td> <td colspan="2">Drehzahlbereich</td> <td>Anzahl der Stufen</td> <td colspan="2">Stufensprung</td> </tr> <tr> <td></td> <td>von</td> <td>bis</td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>I</td> <td>9</td> <td>450</td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>II</td> <td>45</td> <td>2240</td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>III</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Stufenlos von</td> <td colspan="2">bis</td> <td colspan="2">U/min</td> </tr> </table>											9 - 2240						Gehäusebohrer	Drehzahlbereich		Anzahl der Stufen	Stufensprung			von	bis				I	9	450				II	45	2240				III						Stufenlos von		bis		U/min	
9 - 2240																																																				
Gehäusebohrer	Drehzahlbereich		Anzahl der Stufen	Stufensprung																																																
	von	bis																																																		
I	9	450																																																		
II	45	2240																																																		
III																																																				
Stufenlos von		bis		U/min																																																
☐ Bemerkungen <table border="1"> <tr> <td colspan="6"></td> </tr> <tr> <td colspan="6"></td> </tr> <tr> <td colspan="6"></td> </tr> </table>																																																				

¹ G = Gekennzeichnet, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um Gebrauchsmaschinen.