



Sehen Sie diese  
Maschine in Aktion  
bei YouTube 

**Weitere Maschinen dieser Baureihe, auch mit angetriebenen Werkzeugen, finden Sie auf unserer Webseite**



Schweres Maschinenbett mit gehärteten und geschliffenen Führungen

### Premium-Schwerdrehmaschine für maßgeschneiderte Produktivität bei großen Bearbeitungslängen

- Das stark verrippte 45°-Schrägbett mit breiten Flachführungen zeichnet sich durch hervorragende Schwingungsdämpfung aus, z.B. bei der Bearbeitung mit unterbrochenem Schnitt
- Die Konstruktion bietet viel Raum und einen großen Einsatzbereich für Werkzeuge sowie einen verbesserten Abtransport der Späne
- Der breite und mit maximaler Führungslänge konstruierte Supportsattel erzielt eine im Vergleich deutlich höhere Stabilität bei wesentlich reduzierter Vibrationsanfälligkeit
- Die Kugelumlaufspindeln sind mit einer verlustfrei übertragenden Kupplung mit den kraftvollen Antrieben verbunden, eine aufwändige beidseitige Lagerung sorgt für hohe axiale und radiale Steifigkeit und minimiert Abweichungen durch Erwärmung und Vorspannung der Spindel
- Stabilität und minimale Einflüsse durch wechselnde Betriebstemperaturen wurden durch die innovative und massive Konstruktion des Spindelkopfes erreicht
- Die Hauptspindel ist ebenfalls für anspruchsvolle Belastungen und langlebige Genauigkeit ausgelegt, mit Präzisions-Doppelzylinder-Rollenlager auf beiden Seiten und zusätzlichen Schrägkugellagern auf den Seiten der Frontlagerung
- Der stabile Reitstock für die Wellenbearbeitung sorgt für Flexibilität in ihrer Fertigung

- Die Konstruktion mit 2 zusätzlichen Flachführungen erlaubt kollisionsfreie Reitstockbewegungen, auch hier sorgen große Führungslängen und die herausragende Stabilität und Präzision der Führung für ein besonders gutes Schwingungsverhalten bei schwerer Zerspanung
- Automatischer Reitstock ist als Option verfügbar
- Servo-Revolver für schnellen und präzisen Werkzeugwechsel
- L-Modelle bieten zusätzliche Spitzenweite für ein Plus an Kapazität
- Optional kann eine hydraulische, selbstzentrierende Lünette von SMW eingesetzt werden, in Verbindung mit dem im Standard enthaltenen Reitstock können lange Werkstücke optimal bearbeitet werden

### Steuerung Fanuc 0i TF

- Einfache Programmierung und Bedienung, kurze Einarbeitungszeit
- Siemens 828D mit ShopTurn ist als Option lieferbar

## Serienausstattung:

CE-Zertifizierung, Steuerung Fanuc 0i-TF, 10,4" LCD-Farbdisplay, USB Schnittstelle, R232 Schnittstelle, 12-fach Werkzeughalter, programmierbarer Reitstock, hydr. 3-B-Futter mit weichen Backen, Satz weiche Backen, Fußpedal für 3-B-Futter, Futterverriegelungsknopf, Hydraulikeinheit, Kühlmittleinrichtung, Luft- und Kühlmittelpistole, Zentralschmierung, LED-Arbeitsleuchte, 3-farbige LED Signalleuchte, Türverriegelung, Maschinenfüße, Bedienwerkzeug

## Optionen

## Art-Nr:

• Option Siemens 828 D Steuerung	252704
• Air Blower	251621
• Automatiktür	251637
• Harte Backen im Set für 18" Futter	251667
• Klimaanlage für Schaltschrank	251693
• Manuelle Lünette (Ø 300-400 mm)	251711

Weitere Optionen für diese Maschinen finden Sie auf unserer Webseite.

## Technische Daten TAURUS

### 250

### 300L

### 450L

		250	300L	450L
<b>Arbeitsbereich</b>				
Umlauf-Ø über Bett (max.)	mm	610	610	775
Umlauf-Ø über Schlitten (max.)	mm	480	480	630
Drehdurchmesser (max.)	mm	400	400	690
Drehlänge (max.)	mm	1.080	2.080	2.265
<b>Verfahrwege</b>				
Verfahrweg X-Achse	mm	230	230	350
Verfahrweg Z-Achse	mm	1.130	2.130	2.330
Schrägbett Winkel	Grad	45	45	45
<b>Hauptspindel</b>				
Stangenkapazität (inkl. Futter)	mm	76	90	119
Spindeldrehzahl	1/min	3.500	3.000	2.000
Spindelaufnahme		A2-8	A2-8	A2-11
Spindelbohrung	mm	86	105	132
Drehmoment max. (Stufen)	Nm	470	470	2.628
Spindelantriebsart		Riemenantrieb	Riemenantrieb	Riemenantrieb
Drehfutterdurchmesser	mm	250	300	450
<b>Eilgang</b>				
Eilgang X-Achse	mm/min	20.000	20.000	20.000
Eilgang Z-Achse	mm/min	24.000	18.000	18.000
<b>Vorschub</b>				
Vorschubkraft X-Achse (cont./max.)	kN	15,7 / 35,3	15,7 / 35,3	18,4 / 52,1
Vorschubkraft Z-Achse (cont./max.)	kN	12,5 / 28,2	10,4 / 23,5	23,9 / 81,9
<b>Werkzeugträger</b>				
Werkzeugträgertyp		Servo	Servo	Servo
Anzahl Werkzeugplätze	Stück	12	12	12
Werkzeugschaft	mm	25x25	25x25	32x32
Durchmesser Bohrstangenaufnahme	mm	50	50	60
Werkzeugpositionierungszeit	s	0,2	0,2	0,25
<b>Genauigkeiten</b>				
Wiederholgenauigkeit X-Achse	mm	± 0,005	± 0,005	± 0,003
Wiederholgenauigkeit Z-Achse	mm	± 0,01	± 0,01	± 0,006
<b>Reitstock</b>				
Reitstockpinolendurchmesser	mm	110	110	160
Reitstockpinolenhub	mm	100	100	150
Reitstockkonus	MK	5	5	5
<b>Antriebsleistungen</b>				
Motorleistung Hauptantrieb	kW	18,5	18,5	37
Hauptantrieb, konst. Belastung	kW	15	15	30
Motorleistung X-Achse	kW	3	3	7
Motorleistung Z-Achse	kW	3	3	6
Gesamtleistungsaufnahme	kVA	30	30	57
<b>Maße und Gewichte</b>				
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	m	3,92x1,81x2,05	5,24x1,81x2,02	5,81x2,18x2,35
Gewicht	kg	7.100	8.600	13.200
Art.-Nr.		181175	181131	181139