



\*opzione

			TF-507510 TIP1c	TF-508510 TIP1cs	TF-510520 TIP2c	TF-511520 TIP2cs	TF-520530 TIP3c	TF-521530 TIP3cs	
<b>Dimensioni</b>	Ø di oscillazione	mm	180		220		195		
	Campo di oscillazione	Gradi	90° +5°/-25° (opzionale 180° ±25°)						
	Altezza delle punte	mm	180		210		220		
	Peso complessivo	con motore	50		100		200		
	Foro centrale	Standard / aumentato	30		34		46 / 64		
<b>Cuscinetto/bloccaggio</b>	Coppia di serraggio max	4° asse	300	250	800	600	2'000		
		5° asse	800		2'000		5.000		
	Carico del mandrino max	0°-30°	40		66		135		
		30°-90°	27		44		90		
<b>Ingranaggi</b>	Carico standard <sup>1)</sup>	kg	17	12	42	21	90	61	
	Forza assiale max	4° asse	6		10		40		
	Coppia di rovesciamento max	4° asse	1'200		2'000		3'900		
		5° asse	2'000		3'900		10.400		
<b>Precisione</b>	Momento d'inerzia max	Carico standard <sup>1)</sup>	0,05		0,025		0,2		
	J max	J max	0,5		0,25		2		
	Coppia di avanzamento max <sup>3)</sup>	4° asse	120		70		250		
		5° asse	230		440		650		
	Coppie di valore limite dovute a carichi eccentrici (con effetto sull'asse d'oscillazione) <sup>5)</sup>		Nm	40		110		280	
	Carico dell'ingranaggio 5° asse	senza carico	Nm	-12		-22		-44	
		con carico standard	Nm	15	10	30	5	100	45
		M max	Nm	250		440		650	
	Precisione di sezionamento Pa	4° asse <sup>2)</sup>	± arc sec	20/15		17/10		12/8	
		5° asse (90°) <sup>4)</sup>	± arc sec	35/20	35/22	21/22	21/13	11/38	11/20
<b>SPZ, DDF, WIMS</b>	Riproducibilità Ps media	4° asse			2				
		5° asse			2				
<b>MOT, KAB, WDF, CNC</b>	Speed max con carico standard	4° asse <sup>1)</sup>	111	210	80	160	50	100	
		5° asse <sup>1)</sup>	70		40		25		
<b>Allineare GLA, RST, LOZ</b>	Oscillazione radiale <sup>2)</sup>	sul Ø mandrino			6 / 3				
	Oscillazione assiale <sup>2)</sup>	sulla superficie frontale del mandrino			6 / 3				
	Parallelismo <sup>2)</sup>	mandrino rispetto alla superficie d'appoggio			10 / 5				

<sup>1)</sup> Dipendenza reciproca; per i dati di azionamento del rispettivo motore vedere lato destro

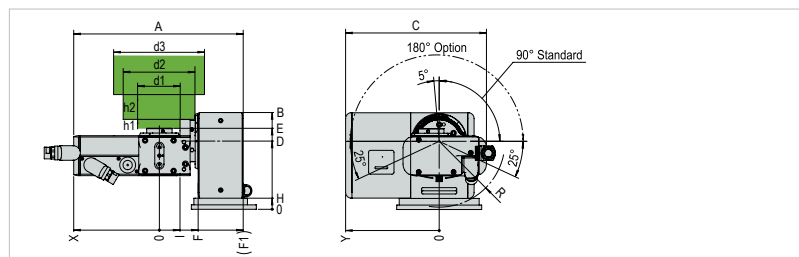
<sup>2)</sup> Standard / aumentato; Metodo di misura e validità dei valori vedere p. 60, sistemi di misurazione angolari opzionali vedere p. 61

<sup>3)</sup> Valore limite per ingranaggi, con 1 min<sup>-1</sup>

<sup>4)</sup> senza carico / con carico standard 0°-90°

<sup>5)</sup> Calcolo della coppia vedere p. 94

## Dimensioni



	A	A*	B	C	C*	D	E	F	F1	H	I	R	X	Y	Y*	d1	d2	d3	h1	h2
TIP1c	466		245	382	404	180	226	104	230	30	55	147	236	248	270	128	220	226	30	95
TIP2c	512	534	310	444	469	220	260	122	264	40	65	173	248	295	320	128	220	226	30	95
TIP3c	630	655	360	554		220	260	155	335	40	90	195	295	390		178	282	326	66	166

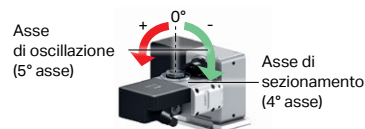
Dimensioni con 508, 511 o 521 identiche a quelle con 507510, 510520 o 520530.

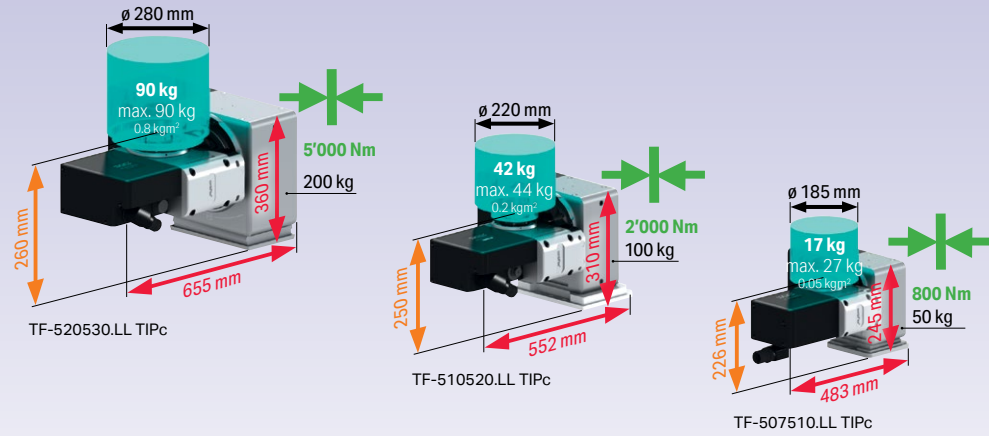
\*Con motore di grandi dimensioni (opzione)

## Indicazioni importanti

### Aumento dell'altezza delle punte (opzione)

A seconda dei relativi accessori (cilindro di serraggio, passante tornito, sistema di misurazione angolare...) è necessario aumentare l'altezza delle punte (dimensione D). (Vedere pagina del relativo accessorio)





### Dati sistema di azionamento

(sulla base di carico standard cubo secondo p. 92/93)

	Motori 4°/5°	Feed* [Nm]		Speed [min <sup>-1</sup> ]		Cycle time*** [sec]				
		4°	5°	4°	5°	4°	5°	4°	5°	
MAVILOR/ MOVINOR**	TF-507510 TIP1c	BLS-072/BLS-072	120	230	111	70	0,26	0,43	0,39	0,64
	TF-508510 TIP1c	BLS-072/BLS-072	70	230	210	70	0,23	0,43	0,29	0,64
	TF-510520 TIP2c	BLS-072/BLS-073	250	425	80	45	0,30	0,50	0,49	0,83
	TF-510520 TIP2c	BLS-072/LN-098	250	440	80	40	0,30	0,50	0,49	0,87
	TF-511520 TIP2c	BLS-072/BLS-073	150	425	160	45	0,23	0,50	0,31	0,83
	TF-511520 TIP2c	BLS-072/LN-098	150	440	160	40	0,23	0,50	0,31	0,87
FANUC	TF-520530 TIP3c	BLS-073/LN-098	440	650	50	25	0,41	0,89	0,71	1,49
	TF-521530 TIP3c	LN-098/LN-098	220	650	90	25	0,27	0,74	0,43	1,34
	TF-507510 TIP1c	β1 is/α2 (HV)is	80	110	66,7	45	0,30	0,49	0,53	0,83
	TF-508510 TIP1c	β1 is/α2 (HV)is	55	110	130	45	0,25	0,49	0,36	0,83
	TF-510520 TIP2c	α2 (HV)is/α2 (HV)is	120	195	55	29	0,36	0,66	0,63	1,18
	TF-510520 TIP2c	α2 (HV)is/α4 (HV)is	120	335	55	30	0,36	0,64	0,63	1,14
YASKAWA SGM7J	TF-511520 TIP2c	α2 (HV)is/α2 (HV)is	85	195	100	29	0,24	0,66	0,39	1,18
	TF-511520 TIP2c	α2 (HV)is/α4 (HV)is	85	335	100	30	0,24	0,64	0,39	1,14
	TF-520530 TIP3c	α2 (HV)is/α4 (HV)is	210	395	33	20	0,54	0,94	0,99	1,69
	TF-520530 TIP3c	α4 (HV)is/α8 (HV)is****	355	650	33	25	0,56	0,89	1,01	1,49
	TF-521530 TIP3c	α4 (HV)is/ α4 (HV)is	220	355	60	22	0,37	0,84	0,62	1,52
	TF-507510 TIP1c	SGM7J 06/08	120	180	66	60	0,30	0,44	0,53	0,69
YASKAWA SGMJV	TF-508510 TIP1c	SGM7J 06/08	70	180	133	60	0,22	0,44	0,33	0,69
	TF-510520 TIP2c	SGM7J 08/08	195	315	66,6	38	0,32	0,54	0,55	0,94
	TF-511520 TIP2c	SGM7J 08/08	135	315	133	38	0,22	0,54	0,33	0,94
	TF-520530 TIP3c	su richiesta								
	TF-521530 TIP3c	su richiesta								
	TF-507510 TIP1c	SGMJV 04/08	115	180	66,7	60	0,30	0,44	0,53	0,69
MITSUBISHI	TF-508510 TIP1c	SGMJV 08/08	195	315	66,7	38	0,32	0,54	0,55	0,94
	TF-510520 TIP2c	SGMJV 08/08	140	315	133	38	0,21	0,54	0,32	0,94
	TF-511520 TIP2c	SGMJV/EV 08/15	335	650	40	25	0,46	0,89	0,84	1,49
	TF-520530 TIP3c	SGMJV/EV 08/15	220	650	80	25	0,28	0,34	0,46	1,34
	TF-521530 TIP3c	SGMJV/EV 08/15	220	650	80	25	0,28	0,34	0,46	1,34
	TF-507510 TIP1c	HG56/75	120	170	60	45	0,32	0,49	0,57	0,83
SANYO	TF-508510 TIP1c	HG56/75	70	170	110	45	0,22	0,49	0,36	0,83
	TF-510520 TIP2c	HG-(H)75/(H)105	185	430	50	30	0,37	0,59	0,67	1,09
	TF-511520 TIP2c	HG-(H)75/(H)105	130	430	100	30	0,24	0,59	0,39	1,09
	TF-520530 TIP3c	HG-(H)105/(H)104	440	650	32	20	0,54	0,94	1,01	1,69
	TF-521530 TIP3c	HG-(H)105/(H)104	220	650	60	22	0,34	0,82	0,59	1,50
	TF-507510 TIP1c	R2Ax 06040/08075	120	185	66,7	60	0,30	0,44	0,52	0,69
OKU- MA	TF-508510 TIP1c	R2Ax 06040/08075	70	185	130	60	0,22	0,44	0,33	0,69
	TF-510520 TIP2c	R2Ax 08075/08075	210	245	66,7	40	0,32	0,54	0,55	0,92
	TF-511520 TIP2c	R2Ax 08075/08075	145	245	130	40	0,22	0,54	0,34	0,92
	TF-520530 TIP3c	BL-ME24J-50SN/ BL-ME80J-40SN	300	650	27,5	25	0,61	0,89	1,15	1,49
	TF-521530 TIP3c	BL-ME80J-40SN	220	650	55	25	0,34	0,74	0,61	1,34
	TF-510520 TIP2c	1FK2204/1FK2205	150	425	65	30	0,33	0,59	0,56	1,09
SIEMENS	TF-511520 TIP2c	1FK2204/1FK2205	105	425	130	30	0,22	0,59	0,33	1,09
	TF-520530 TIP3c	1FK2205/1FK2206	425	650	33	25	0,53	0,74	0,98	1,34
	TF-520530 TIP3c	1FK7042/1FK7062	435	650	50	25	0,44	0,89	0,74	1,49
	TF-521530 TIP3c	1FK2205/1FK2206	220	650	65	25	0,30	0,74	0,53	1,34
	TF-521530 TIP3c	1FK7042/1FK7062	220	650	90	25	0,27	0,74	0,43	1,34

\* con 1 min<sup>-1</sup>; altro vedere p. 98  
\*\*\* senza serraggio; tempi vedere p. 110

\*\* per Siemens / Heidenhain  
\*\*\*\* non con 35iB

### N. ordine

**TF-510520.LL TIP-F1**

- Motore F1=Fanuc is (200V), F2=Fanuc HVis (400V), M1=Movinor/Mavilor ERN, M2=Movinor/Mavilor EQN 1125, M3= Movinor/Mavilor EQN 1135, M13= Mitsubishi 200V, M14 Mitsubishi 400V, S2=Sanyo, Y2=Yaskawa SGMJV/SGMEV, Y4=Yaskawa SGM7J
- Variante montaggio sezionatore
- Posizione motore asse di oscillazione L=sinistra, R=destra
- Posizione motore asse di sezionamento L=sinistra, R=destra
- Grandezza asse di oscillazione 510, 520
- Grandezza asse di sezionamento 507, 510, 520
- Modello di tavola rotante

Per il calcolo dei pesi, delle forze e delle coppie vedere p. 94

### Indicazioni importanti

- I valori limite dell'elenco parametri corrispondente hanno la precedenza sui dati del catalogo principale (condizionato da motore, servo-amplificatore o rispettive macchine CNC)
- I dati dipendenti dal motore sono valori ottimali a temperatura di esercizio
- Per ulteriori dettagli consultare [www.lehmann-rotary-tables.com](http://www.lehmann-rotary-tables.com), alla sezione Download/messa in servizio



Tenuta a labirinto (taglio)

Consigliato per:

- Rettifiche
- Pressioni refrigeranti elevate
- Particelle abrasive più sottili

### Accessori

Motore, cavi, sistema di misurazione angolare e pL-CNC da p. 62. Accessori da p. 54

### Opzioni

N. ordine	Descrizione
GET.5xx-GEN	Precisione degli ingranaggi aumentata <sup>1)</sup>
GEO.5xx-GEN	Precisione geom. aumentata, 1/2 tolleranza standard
SPL.5xx-Lab <sup>2)</sup>	Guarnizione mandrino con labirinto, controllo aria di tenuta integrato
SWB.510-180	Aumento intervallo di rotazione da 90° a 180° (con oltrecorsa max. a 230°)
SWB.520-180	
SWB.530-180	

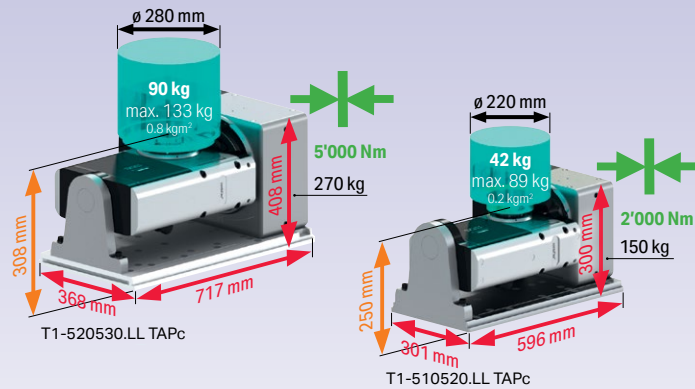
<sup>1)</sup> incl. precisione aumentata di oscillazione radiale e assiale 0,003mm

<sup>2)</sup> per 507/510: HSK e bloccaggio ripas manuale non possibile, GET.5xx-GEN e GEO.5xx-GEN possibile solo condizionato (elevata precisione di oscillazione radiale/assiale non sempre raggiungibile)

### Elementi di allineamento adatti

N. ordine	Denominazione	Larghezza della scanalatura	Peso [kg]
AUR.St-12		12g6	
AUR.St-14	Dadi a T di allineamento, 1 paio	14g6	4,67
AUR.St-16		16g6	12,15
AUR.St-18		18g6	

# Tavole rotanti T1 TAP (cuscinetto reggispinta non bloccato)



\*opzione

			T1-507510 TAP1(c)	T1-508510 TAP1(c)s	T1-510520 TAP2(c)	T1-511520 TAP2(c)s	T1-520530 TAP3(c)	T1-521530 TAP3(c)s	
Dimensioni	Ø di oscillazione	mm	180		220		195		
	Campo di oscillazione	Gradi	90° +5°/-25° (opzionale 180° ±25°)						
	Altezza delle punte	mm	180		210 (235 <sup>3)</sup> )		268 / 308		
	Peso complessivo	con motore	kg	90 (85)		160 (150)		300 (270)	
Cuscinetto/bloccaggio	Foro centrale	Standard / aumentato	mm		34		46 / 64		
	Coppia di serraggio max	4° asse	Nm	300	250	800	600	2'000	
		5° asse	Nm	800		2'000		5'000	
	Carico del mandrino max	0°-30°	kg	79		133		200	
		30°-90°	kg	53		89		133	
		Carico standard <sup>1)</sup>	kg	17	12	42	21	90	61
	Forza assiale max	4° asse	kN	6		10		40	
	Coppia di rovesciamento max	4° asse	Nm	1'200		2'000		3'900	
		5° asse	Nm	2'000		3'900		10.400	
	Ingranaggi	Momento d'inerzia max	Carico standard <sup>1)</sup>	kgm <sup>2</sup>	0,05	0,025	0,2	0,07	0,8
		J max	kgm <sup>2</sup>	0,5	0,25	2	0,7	8	4
Coppia di avanzamento max ****		4° asse	Nm	120	70	250	150	440	220
		5° asse	Nm	250		440		650	
Coppie di valore limite dovute a carichi eccentrici <sup>6)</sup>			Nm	40		110		280	
Carico dell'ingranaggio 5° asse		senza carico	Nm	-12		-22		-44	
		con carico standard	Nm	15	10	30	5	100	45
		M max	Nm	250		440		650	
Precisione di sezionamento Pa		4° asse <sup>2)</sup>	± arc sec	20/15		17/10		12/8	
		5° asse (90°) <sup>5)</sup>	± arc sec	35/20	35/22	21/22	21/13	11/38	11/20
Precisione	Riproducibilità Ps media	4° asse	± arc sec		2				
		5° asse	± arc sec		2				
	Speed max con carico standard	4° asse <sup>1)</sup>	min <sup>-1</sup>	111	210	80	160	50	100
		5° asse <sup>1)</sup>	min <sup>-1</sup>	60		40		25	
Oscillazione radiale <sup>2)</sup>	sul Ø mandrino	µm			6 / 3				
Oscillazione assiale <sup>2)</sup>	sulla superficie frontale del mandrino	µm			6 / 3				
Parallelismo <sup>2)</sup>	Da mandrino a superficie d'appoggio	µm/100 mm			10 / 5				

<sup>1)</sup> Dipendenza reciproca; per i dati di azionamento del rispettivo motore vedere lato destro

<sup>2)</sup> Standard / aumentato; Metodo di misura e validità dei valori vedere p. 60, sistemi di misurazione angolari opzionali vedere p. 61

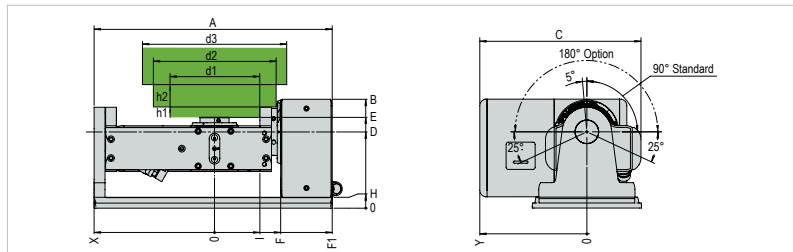
<sup>3)</sup> riferito all'asse di sezionamento quando in posizione orizzontale

<sup>4)</sup> Valore limite per ingranaggi, con 1 min<sup>-1</sup>

<sup>5)</sup> senza carico / con carico standard 0°-90°

<sup>6)</sup> Calcolo della coppia vedere p. 94

## Dimensioni



	A	B	C	C*	D	E	F	F1	H	I	R	X	Y	Y*	d1	d2	d3	h1	h2
TAP1	567	245	382	404	180	226	151	277	30	102	149	290	248	270		280	350		55
TAP1c	520	245	382	404	180	226	104	230	30	55	149	290	248	270		186	350		55
TAP2	656	300	444	469	210	250	182	324	30	125	173	332	295	320	248	340	400	30	95
TAP2c	596	300	444	469	210	250	122	264	30	65	173	332	295	320	128	220	400	30	95
TAP3	804	408	554		268	308	242	422	38	177	195	382	390		352	456	500	66	166
TAP3c	717	408	554		268	308	155	335	38	90	195	382	390		178	182	500	66	166

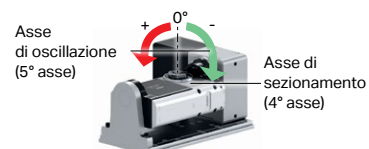
Dimensioni con 508, 511 o 521 identiche a quelle con 507510, 510520 o 520530.

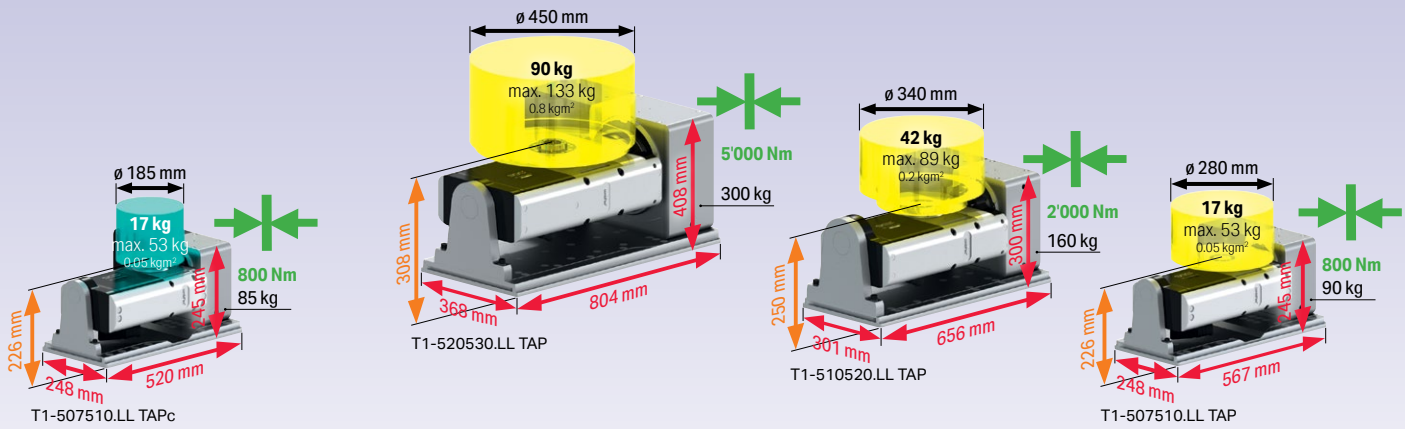
\*Con motore di grandi dimensioni (opzione)

## Indicazioni importanti

### Aumento dell'altezza delle punte (opzione)

A seconda dei relativi accessori (cilindro di serraggio, passante tornito, sistema di misurazione angolare...) è necessario aumentare l'altezza delle punte (dimensione D). (Vedere pagina del relativo accessorio)





**Dati sistema di azionamento**

(sulla base di carico standard cubo secondo p. 92/93)

		Motori 4°/5°	Feed* [Nm]		Speed [min <sup>-1</sup> ]		Cycle time*** [sec]				
			4°	5°	4°	5°	4°	5°	4°	5°	
MAVILOR / MOVINOR**	T1-507510 TAP1	BLS-072/BLS-072	120	230	111	70	0,26	0,43	0,39	0,64	
	T1-508510 TAP1	BLS-072/BLS-072	70	230	210	70	0,23	0,43	0,29	0,64	
	T1-510520 TAP2	BLS-072/BLS-073	250	425	80	45	0,30	0,50	0,49	0,83	
	T1-510520 TAP2	BLS-072/LN-098	250	440	80	40	0,30	0,50	0,49	0,87	
	T1-511520 TAP2	BLS-072/BLS-073	150	425	160	45	0,23	0,50	0,31	0,83	
FANUC	T1-511520 TAP2	BLS-072/LN-098	150	440	160	40	0,23	0,50	0,31	0,87	
	T1-520530 TAP3	BLS-073/LN-098	440	650	50	25	0,41	0,89	0,71	1,49	
	T1-521530 TAP3	LN-098/LN-098	220	650	90	25	0,27	0,74	0,43	1,34	
	T1-507510 TAP1	β1 is/α2 (HV)is	80	110	66,7	45	0,30	0,49	0,53	0,83	
	T1-508510 TAP1	β1 is/α2 (HV)is	55	110	130	45	0,25	0,49	0,36	0,83	
YASKAWA SGM7J	T1-510520 TAP2	α2 (HV)is/α2 (HV)is	120	195	55	29	0,36	0,66	0,63	1,18	
	T1-510520 TAP2	α2 (HV)is/α4 (HV)is	120	335	55	30	0,36	0,64	0,63	1,14	
	T1-511520 TAP2	α2 (HV)is/α2 (HV)is	85	195	100	29	0,24	0,66	0,39	1,18	
	T1-511520 TAP2	α2 (HV)is/α4 (HV)is	85	335	100	30	0,24	0,64	0,39	1,14	
	T1-520530 TAP3	α2 (HV)is/α4 (HV)is	210	395	33	20	0,54	0,94	0,99	1,69	
YASKAWA SGMJV	T1-520530 TAP3	α4 (HV)is/α8 (HV)is****	355	650	33	25	0,56	0,89	1,01	1,49	
	T1-521530 TAP3	α4 (HV)is/ α4 (HV)is	220	355	60	22	0,37	0,84	0,62	1,52	
	T1-507510 TAP1	SGM7J 06/08	120	180	66	60	0,30	0,44	0,53	0,69	
	T1-508510 TAP1	SGM7J 06/08	70	180	133	60	0,22	0,44	0,33	0,69	
	T1-510520 TAP2	SGM7J 08/08	195	315	66,6	38	0,32	0,54	0,55	0,94	
YASKAWA SGMJV	T1-510520 TAP2	SGM7J 08/08	135	315	133	38	0,22	0,54	0,33	0,94	
	T1-520530 TAP3	su richiesta									
	T1-507510 TAP1	SGMJV 04/08	115	180	66,7	60	0,30	0,44	0,53	0,69	
	T1-508510 TAP1	SGMJV 04/08	70	180	130	60	0,22	0,44	0,33	0,69	
	T1-510520 TAP2	SGMJV 08/08	195	315	66,7	38	0,32	0,54	0,55	0,94	
MITSUBISHI	T1-511520 TAP2	SGMJV 08/08	140	315	133	38	0,21	0,54	0,32	0,94	
	T1-520530 TAP3	SGMJV/EV 08/15	335	650	40	25	0,46	0,89	0,84	1,49	
	T1-521530 TAP3	SGMJV/EV 08/15	220	650	80	25	0,28	0,34	0,46	1,34	
	T1-507510 TAP1	HG56/75	120	170	60	45	0,32	0,49	0,57	0,83	
	T1-508510 TAP1	HG56/75	70	170	110	45	0,22	0,49	0,36	0,83	
SANYO	T1-510520 TAP2	HG-(H)75/(H)105	185	430	50	30	0,37	0,59	0,67	1,09	
	T1-511520 TAP2	HG-(H)75/(H)105	130	430	100	30	0,24	0,59	0,39	1,09	
	T1-520530 TAP3	HG-(H)105/(H)104	440	650	32	20	0,54	0,94	1,01	1,69	
	T1-521530 TAP3	HG-(H)105/(H)104	220	650	60	22	0,34	0,82	0,59	1,50	
	T1-507510 TAP1	R2Ax 06040/08075	120	185	66,7	60	0,30	0,44	0,52	0,69	
OKUMA	T1-508510 TAP1	R2Ax 06040/08075	70	185	130	60	0,22	0,44	0,33	0,69	
	T1-510520 TAP2	R2Ax 08075/08075	210	245	66,7	40	0,32	0,54	0,55	0,92	
	T1-511520 TAP2	R2Ax 08075/08075	145	245	130	40	0,22	0,54	0,34	0,92	
	T1-520530 TAP3	BL-ME24J-50SN/BL-ME80J-40SN	300	650	27,5	25	0,61	0,89	1,15	1,49	
	T1-521530 TAP3	BL-ME80J-40SN	220	650	55	25	0,34	0,74	0,61	1,34	
SIEMENS	T1-510520 TAP2	1FK2204/1FK2205	150	425	65	30	0,33	0,59	0,56	1,09	
	T1-511520 TAP2	1FK2204/1FK2205	105	425	130	30	0,22	0,59	0,33	1,09	
	T1-520530 TAP3	1FK2205/1FK2206	425	650	33	25	0,53	0,74	0,98	1,34	
	T1-520530 TAP3	1FK7042/1FK7062	435	650	50	25	0,44	0,89	0,74	1,49	
	T1-521530 TAP3	1FK2205/1FK2206	220	650	65	25	0,30	0,74	0,53	1,34	
T1-521530 TAP3	1FK7042/1FK7062	220	650	90	25	0,27	0,74	0,43	1,34		

\* con 1 min<sup>-1</sup>; altro vedere p. 98  
 \*\*\* senza serraggio; tempi vedere p. 110

\*\* per Siemens / Heidenhain  
 \*\*\*\* non con 35iB

**N. ordine**



Per il calcolo dei pesi, delle forze e delle coppie vedere p. 94

**Indicazioni importanti**

- I valori limite dell'elenco parametri corrispondente hanno la precedenza sui dati del catalogo principale (condizionato da motore, servo-amplificatore o rispettive macchine CNC)
- I dati dipendenti dal motore sono valori ottimali a temperatura di esercizio
- Per ulteriori dettagli consultare [www.lehmann-rotary-tables.com](http://www.lehmann-rotary-tables.com), alla sezione Download/messa in servizio



Tenuta a labirinto (taglio)

- Consigliato per:
- Rettifica
  - Pressioni refrigeranti elevate
  - Particelle abrasive più sottili

**Accessori**

Motore, cavi, sistema di misurazione angolare e pL-CNC da p. 62. Accessori da p. 54

**Opzioni**

N. ordine	Descrizione
GET.5xx-GEN	Precisione degli ingranaggi aumentata <sup>1)</sup>
GEO.5xx-GEN	Precisione geom. aumentata, 1/2 tolleranza standard
SPL.5xx-Lab <sup>2)</sup>	Guarnizione mandrino con labirinto, controllo aria di tenuta integrato
SWB.510-180	Aumento intervallo di rotazione da 90° a 180° (con oltrecorsa max. a 230°)

<sup>1)</sup> incl. precisione aumentata di oscillazione radiale e assiale 0,003mm

<sup>2)</sup> per 507/510: HSK e bloccaggio ripas manuale non possibile, GET.5xx-GEN e GEO.5xx-GEN possibile solo condizionato (elevata precisione di oscillazione radiale/assiale non sempre raggiungibile)

**Elementi di allineamento adatti**

N. ordine	Denominazione	Larghezza della scanalatura	Peso [kg]
AUR.iX-12	Bulloni di allineamento lineFIX	12g6	
AUR.iX-14		14g6	0,03
AUR.iX-16		16g6	0,03
AUR.iX-18		18g6	0,03

lineFIX vedere p. 74



\*opzione

			T1-507510 TOP1	T1-508510 TOP1s	T1-510520 TOP2	T1-511520 TOP2s	T1-520530 TOP3	T1-521530 TOP3s	
<b>Dimensioni</b>	Ø di oscillazione	mm	180		220		195		
	Campo di oscillazione	Gradi	90° +5°/-25° (opzionale 180° ±25°)						
	Altezza delle punte	mm	180		210 (235 <sup>3)</sup> )		268 / 308		
	Peso complessivo	con motore	kg	95		175		325	
	Foro centrale	Standard / aumentato	mm	30		34		46 / 64	
<b>Cuscinetto/bloccaggio</b>	Coppia di serraggio max	4° asse	300	250	800	600	2'000		
		5° asse	1'100		4.000		7.000		
	Carico del mandrino max	0°-30°	79		133		200		
		30°-90°	53		89		133		
		Carico standard <sup>1)</sup>	17	12	42	21	90	61	
<b>Forza assiale max</b>	4° asse	kN	6		10		40		
	Coppia di rovesciamento max	4° asse	1'200		2'000		3'900		
		5° asse	2'000		3'900		10.400		
<b>Ingranaggi</b>	Momento d'inerzia max	Carico standard <sup>1)</sup>	0,05		0,025		0,2		
		J max	0,5		0,25		2		
	Coppia di avanzamento max <sup>4)</sup>	4° asse	120		250		150		
		5° asse	250		440		650		
		Coppie di valore limite dovute a carichi eccentrici <sup>6)</sup>	40		110		280		
<b>Precisione</b>	Carico dell'ingranaggio 5° asse	senza carico	-12		-22		-44		
		con carico standard	15		10		30		
		M max	250		440		650		
	Precisione di sezionamento Pa	4° asse <sup>2)</sup>	± arc sec		20/15		17/10		
		5° asse (90°) <sup>5)</sup>	± arc sec		35/20		35/22		
<b>SPZ, DDF, WIMS</b>	Riproducibilità Ps media	4° asse	± arc sec		2		2		
		5° asse	± arc sec		2		2		
	Speed max con carico standard	4° asse <sup>1)</sup>	111		210		80		
		5° asse <sup>1)</sup>	60		40		160		
		Oscillazione radiale <sup>2)</sup>	sul Ø mandrino		µm		6 / 3		
<b>MOT, KAB, WDF, CNC</b>	Oscillazione assiale <sup>2)</sup>	sulla superficie frontale del mandrino		µm		6 / 3			
	Parallelismo <sup>2)</sup>	Da mandrino a superficie d'appoggio		µm/100 mm		10 / 5			

<sup>1)</sup> Dipendenza reciproca; per i dati di azionamento del rispettivo motore vedere lato destro  
<sup>2)</sup> Standard / aumentato; Metodo di misura e validità dei valori vedere p. 60, sistemi di misurazione angolari opzionali vedere p. 61

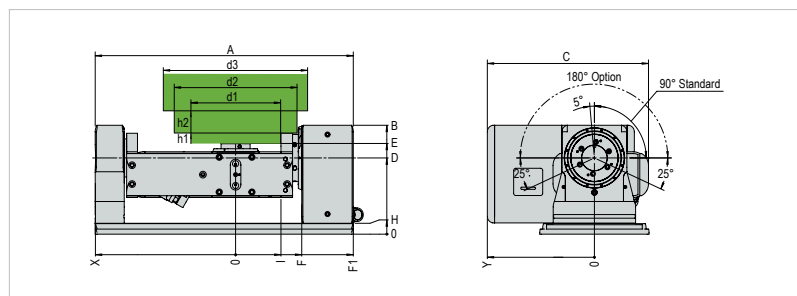
<sup>3)</sup> riferito all'asse di sezionamento quando in posizione orizzontale

<sup>4)</sup> Valore limite per ingranaggi, con 1 min<sup>-1</sup>

<sup>5)</sup> senza carico / con carico standard 0°-90°

<sup>6)</sup> Calcolo della coppia vedere p. 94

## Dimensioni



	A	B	C	C*	D	E	F	F1	H	I	R	X	Y	Y*	d1	d2	d3	h1	h2
<b>TOP1</b>	606	245	382	404	180	226	151	277	30	102	149	328	248	270	280	350	55		
<b>TOP2</b>	711	300	444	469	210	250	182	324	30	125	173	387	295	320	248	340	400	30	95
<b>TOP3</b>	859	408	554		268	308	242	422	38	177	195	437	390		352	456	500	66	166

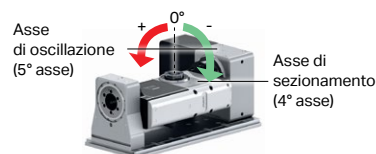
Dimensioni con 508, 511 o 521 identiche a quelle con 507510, 510520 o 520530.

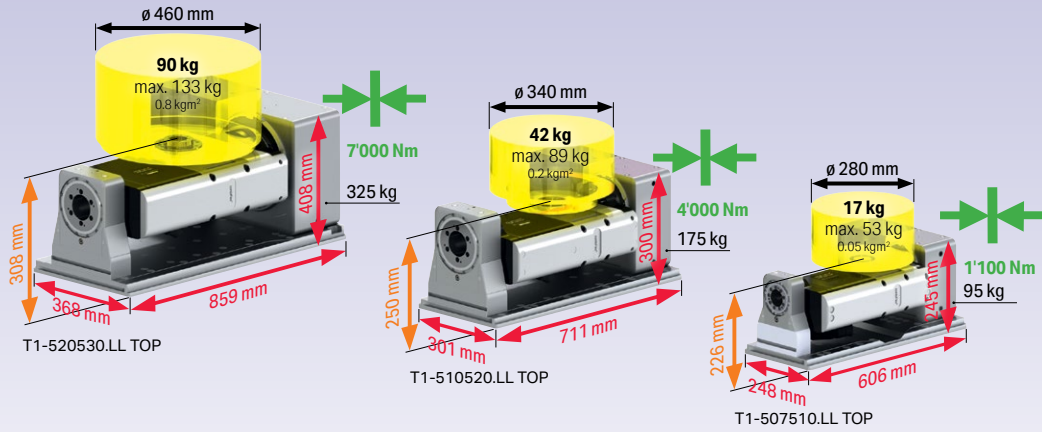
\*Con motore di grandi dimensioni (opzione)

## Indicazioni importanti

### Aumento dell'altezza delle punte (opzione)

A seconda dei relativi accessori (cilindro di serraggio, passante tornito, sistema di misurazione angolare...) è necessario aumentare l'altezza delle punte (dimensione D). (Vedere pagina del relativo accessorio)





**Dati sistema di azionamento**

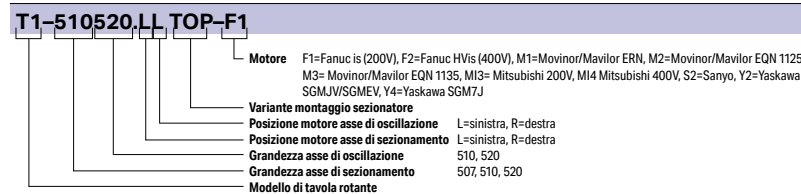
(sulla base di carico standard cubo secondo p. 92/93)

	Motori 4°/5°	Feed* [Nm]		Speed [min <sup>-1</sup> ]		Cycle time*** [sec]				
		4°	5°	4°	5°	4°	5°	4°	5°	
MAVILOR / MOVINOR**	T1-507510 TOP1	BLS-072/BLS-072	120	230	111	70	0,26	0,43	0,39	0,64
	T1-508510 TOP1	BLS-072/BLS-072	70	230	210	70	0,23	0,43	0,29	0,64
	T1-510520 TOP2	BLS-072/BLS-073	250	425	80	45	0,30	0,50	0,49	0,83
	T1-510520 TOP2	BLS-072/LN-098	250	440	80	40	0,30	0,50	0,49	0,87
	T1-511520 TOP2	BLS-072/BLS-073	150	425	160	45	0,23	0,50	0,31	0,83
	T1-511520 TOP2	BLS-072/LN-098	150	440	160	40	0,23	0,50	0,31	0,87
FANUC	T1-520530 TOP3	BLS-073/LN-098	440	650	50	25	0,41	0,89	0,71	1,49
	T1-521530 TOP3	LN-098/ LN-098	220	650	90	25	0,27	0,74	0,43	1,34
	T1-507510 TOP1	β1 is/α2 (HV)is	80	110	66,7	45	0,30	0,49	0,53	0,83
	T1-508510 TOP1	β1 is/α2 (HV)is	55	110	130	45	0,25	0,49	0,36	0,83
	T1-510520 TOP2	α2 (HV)is/α2 (HV)is	120	195	55	29	0,36	0,66	0,63	1,18
	T1-510520 TOP2	α2 (HV)is/α4 (HV)is	120	335	55	30	0,36	0,64	0,63	1,14
YASKAWA SGM7J	T1-511520 TOP2	α2 (HV)is/α2 (HV)is	85	195	100	29	0,24	0,66	0,39	1,18
	T1-511520 TOP2	α2 (HV)is/α4 (HV)is	85	335	100	30	0,24	0,64	0,39	1,14
	T1-520530 TOP3	α2 (HV)is/α4 (HV)is	210	395	33	20	0,54	0,94	0,99	1,69
	T1-520530 TOP3	α4 (HV)is/α8 (HV)is****	355	650	33	25	0,56	0,89	1,01	1,49
	T1-521530 TOP3	α4 (HV)is/ α4 (HV)is	220	355	60	22	0,37	0,84	0,62	1,52
	T1-507510 TOP1	SGM7J 06/08	120	180	66	60	0,30	0,44	0,53	0,69
YASKAWA SGMJV	T1-508510 TOP1	SGM7J 06/08	70	180	133	60	0,22	0,44	0,33	0,69
	T1-510520 TOP2	SGM7J 08/08	195	315	66,6	38	0,32	0,54	0,55	0,94
	T1-511520 TOP2	SGM7J 08/08	135	315	133	38	0,22	0,54	0,33	0,94
	T1-520530 TOP3	su richiesta								
	T1-521530 TOP3	SGMJV 04/08	115	180	66,7	60	0,30	0,44	0,53	0,69
	T1-508510 TOP1	SGMJV 04/08	70	180	130	60	0,22	0,44	0,33	0,69
MITSUBISHI	T1-510520 TOP2	SGMJV 08/08	195	315	66,7	38	0,32	0,54	0,55	0,94
	T1-511520 TOP2	SGMJV 08/08	140	315	133	38	0,21	0,54	0,32	0,94
	T1-520530 TOP3	SGMJV/EV 08/15	335	650	40	25	0,46	0,89	0,84	1,49
	T1-521530 TOP3	SGMJV/EV 08/15	220	650	80	25	0,28	0,34	0,46	1,34
	T1-507510 TOP1	HG56/75	120	170	60	45	0,32	0,49	0,57	0,83
	T1-508510 TOP1	HG56/75	70	170	110	45	0,22	0,49	0,36	0,83
SANYO	T1-510520 TOP2	HG-(H)75/(H)105	185	430	50	30	0,37	0,59	0,67	1,09
	T1-511520 TOP2	HG-(H)75/ (H) 105	130	430	100	30	0,24	0,59	0,39	1,09
	T1-520530 TOP3	HG-(H)105/ (H) 104	440	650	32	20	0,54	0,94	1,01	1,69
	T1-521530 TOP3	HG-(H) 105/ (H) 104	220	650	60	22	0,34	0,82	0,59	1,50
	T1-507510 TOP1	R2Ax 06040/08075	120	185	66,7	60	0,30	0,44	0,52	0,69
	T1-508510 TOP1	R2Ax 06040/08075	70	185	130	60	0,22	0,44	0,33	0,69
OKUMA	T1-510520 TOP2	R2Ax 08075/08075	210	245	66,7	40	0,32	0,54	0,55	0,92
	T1-511520 TOP2	R2Ax 08075/08075	145	245	130	40	0,22	0,54	0,34	0,92
	T1-520530 TOP3	BL-ME24J-50SN/ BL-ME80J-40SN	300	650	27,5	25	0,61	0,89	1,15	1,49
	T1-521530 TOP3	BL-ME80J-40SN	220	650	55	25	0,34	0,74	0,61	1,34
	T1-510520 TOP2	1FK2204/1FK2205	150	425	65	30	0,33	0,59	0,56	1,09
	T1-511520 TOP2	1FK2204/1FK2205	105	425	130	30	0,22	0,59	0,33	1,09
SIEMENS	T1-520530 TOP3	1FK2205/1FK2206	425	650	33	25	0,53	0,74	0,98	1,34
	T1-520530 TOP3	1FK7042/1FK7062	435	650	50	25	0,44	0,89	0,74	1,49
	T1-521530 TOP3	1FK2205/1FK2206	220	650	65	25	0,30	0,74	0,53	1,34
	T1-521530 TOP3	1FK7042/1FK7062	220	650	90	25	0,27	0,74	0,43	1,34

\* con 1 min<sup>-1</sup>; altro vedere p. 98  
 \*\*\* senza serraggio; tempi vedere p. 110

\*\* per Siemens / Heidenhain  
 \*\*\*\* non con 35iB

**N. ordine**



Per il calcolo dei pesi, delle forze e delle coppie vedere p. 94

**Indicazioni importanti**

- I valori limite dell'elenco parametri corrispondente hanno la precedenza sui dati del catalogo principale (condizionato da motore, servo-amplificatore o rispettive macchine CNC)
- I dati dipendenti dal motore sono valori ottimali a temperatura di esercizio
- Per ulteriori dettagli consultare [www.lehmann-rotary-tables.com](http://www.lehmann-rotary-tables.com), alla sezione Download/messa in servizio



Tenuta a labirinto (taglio)

- Consigliato per:
- Rettifica
  - Pressioni refrigeranti elevate
  - Particelle abrasive più sottili

**Accessori**

Motore, cavi, sistema di misurazione angolare e pL-CNC da p. 62. Accessori da p. 54

**Opzioni**

N. ordine	Descrizione
GET.5xx-GEN	Precisione degli ingranaggi aumentata <sup>1)</sup>
GEO.5xx-GEN	Precisione geom. aumentata, 1/2 tolleranza standard
SPI.5xx-Lab <sup>2)</sup>	Guarnizione mandrino con labirinto, controllo aria di tenuta integrato
SWB.510-180	Aumento intervallo di rotazione da 90° a 180° (con oltrecorsa max. a 230°)

<sup>1)</sup> incl. precisione aumentata di oscillazione radiale e assiale 0,003mm

<sup>2)</sup> per 507/510: HSK e bloccaggio ripas manuale non possibile, GET.5xx-GEN e GEO.5xx-GEN possibile solo condizionato (elevata precisione di oscillazione radiale/assiale non sempre raggiungibile)

**Elementi di allineamento adatti**

N. ordine	Denominazione	Larghezza della scanalatura	Peso [kg]
AUR.iX-12	Bulloni di allineamento lineFIX	12g6	
AUR.iX-14		14g6	0,03
AUR.iX-16		16g6	0,03
AUR.iX-18		18g6	0,03

lineFIX vedere p. 74