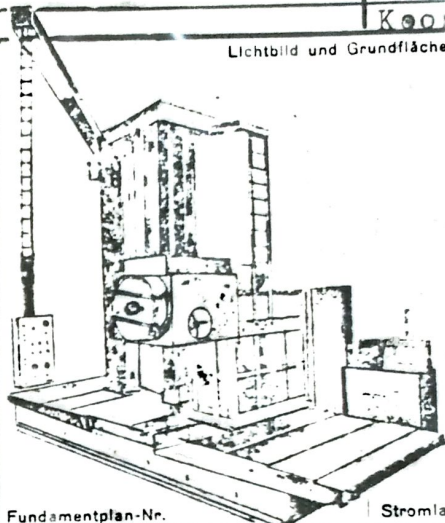


**AWF** Maschinenkarte für Waagrecht-Bohr- u. Fräsmaschine

Benennung: <b>RECHTS LEHRENBOHRWERK</b>		Typ: <b>AF. 16 PMM</b>	Inv.-Nr.: <b>2735</b>
Hersteller: <b>PEGARD SA ANDENNE BELGIEN</b>		Fabrik-Nr.: <b>6092</b>	Bestell-Tags-Nr.: <b>4-8-76</b>
Lieferer: <b>PEGARD SA MOENCHENGLADBACH</b>		Baujahr: <b>1976</b> Anschaffung: <b>1977</b>	Lieferer:
<b>Kennzeichen der Maschine</b>		<b>Zubehör/Sondereinrichtungen</b>	
Spindelstock	Arbeitspindel-Ø <b>Ø 160</b> mm	<b>FIXO - FILEO</b>	Standort: <b>TS-MB/RZ</b>
Kegel in der Spindel	<b>ISO 50</b>	<b>SOUCA-UIISO-PHTLIPS</b>	Maschinen-Gruppe
schwenkbar nach oben: °; unten: °; kl./gr. Ø b. Plandrehen: /	mm	<b>PE 2429 BELEUCHTUNG</b>	Kostenklasse
gr. Ø b. Bohren m./o. Planscheibe: <b>1780</b> mm	mm	<b>BW FIXATOREN</b>	GG-Stegrad
gr. Ø b. Flanschdrehen m./o. Planscheibe: /	mm		<b>Besonders geeignet für</b>
gr. Bohrtiefe (Spindelhub) in 1 Zug mm; Nachschub: <b>1140</b> mm	mm		<b>Kegel bohren und drehen.</b>
Planscheiben-Ø: <b>800</b> mm; Aufspanflächen Ø: <b>800</b> mm	mm		<b>Koordinaten bohren</b>
kl./gr. Entf. v. Arbsp. Mitte b. Aufspanfl.: <b>550 bis 2750</b> mm	mm		
Längsverschiebung d. Planscheibe: <b>600</b> mm	mm		
Traghülse			
Ständer: verstellbar quer zur Arbeitspindel (x) <b>4500</b> mm	mm		
fest/drehbar: °; gr. Entf. d. Plansch. b. Spindelstock: /	mm		
Aufspanntisch: Höhe mm; fest/drehbar: /	mm		
Verstellb. d. Spindel-Selbstgange längs: mm; quer: /	mm		
Aufspannfläche: mm; max. Belastung: /	kg		
Ständer: tragbar/versch. ebbar			
verstellb. z. Arbeitspindel längs selbst/v. Hand: /	mm		
Lager: Anzahl: /; Mittentnf.: mm; Bohrung: mm; Länge: mm	mm		
Höhenbewegung d. Lagers selbst/v. Hand: /	mm		
Bohrkopf: auf Planscheibe am Spindelkopf	mm		
Flanschdrehchl. f. Ø: mm	mm		
Bohrköpfe-Ø: /	mm		
Bohrstangen-Ø: /	mm		
Bohrstangen-Länge: /	mm		



Bestell-Nr. **AWF 3011** Nachdruck verboten (7.73/2) © 1942 by Arbeitsgemeinschaften für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Berlin 10 Verlag: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 30 und Köln

Rand zum Ankleben von Ergänzungskarten oder Lochstreifen. (Anleitung für den Gebrauch der AWF Maschinenkarten: Bestell-Nr. AWF 3006b)

Motor für: <b>Spindelkasten</b>	Spannung: <b>380</b> * V	Stromart: <b>Stromart</b>	Hz: <b>50</b> Hz	Leistung: <b>80</b> KW	PSI: <b>PSI</b>	Stück: <b>Stück</b>
<b>Vorschub</b>	<b>Siemens</b>	<b>Serwomat</b>				
<b>Hydraulik</b>	<b>ACEC</b>					
Flach Keil-Riemen	Antrieb Schelben-Breite Schelben-Ø	Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechsellräder	Vorschübe in mm je Umlauf			
Werkstoff			Bohren	Spindel	Tisch	
Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechsellräder	Arbeitspindel-Drehzahlen in U/min					
	<b>10 bis 1000 U/min</b>				<b>0,5 bis 3000 mm/min</b>	
	Planscheibe-Drehzahlen in U/min		Fräsen			
	<b>2,5 bis 250 U/min</b>				<b>0,5 bis 3000 mm/min</b>	
Leistung der Maschine bei Nennleistung des Motors		Gewindeschneiden mit Wechsellrädern				
		<b>von 1 Gang bis 20 Gang pro Zoll</b> Gänge, Zoll				
		<b>von 1 mm bis 24 mm Steigung</b> mm Steigung				
Bemerkungen * <b>mit Trafo 380/500 Volt</b>						

Bordieren Sie sich zur Arbeitsgröße des AWF (Schriftverzeichnisse, etc.)