

AWF Werkzeugmaschinenkarte für

UNI-Kurzzeichnung

Bezeichnung Walzdrehmaschine		Baumuster WD 500es/800	Inv.-Nr. 2514
Hersteller Maschinenfabrik Herkules Siegen		Fabrik-Nr. 47 840	Bestell-Tag/-Nr.
Lieferer		Baujahr 1970	Anschaffung-Liefer
Kennzeichen der Maschine		Zubehör / Sonderanrichtungen	Kostenstelle 56320
Spitzenhöhe	870 mm	1 Satz Keilschuhe	Standort
Spitzenweite	9000 mm	1 Sonderplanscheibe mit Exzenterverstelleinrichtung	Maschinen-Gruppe
Drehdurchmesser max.	1300 mm	1 Rollenbock 600 - 1300 Ø	Kostenklasse
Spanndurchmesser der Planscheibe	500-1350 mm		Gütegrad
Werkstückgewicht max.	30 to		Besonders geeignet für
Drehmeißelhöhe	60 mm		

Lichtbild und Grundflächenmaße

Schüttelrutsche-Nr. 2524

Fundamentplan-Nr. DF 1051

Stromlaufplan-Nr.

Best.-Nr. AWF 3002-W Nachdruck verboten (7.65/50) © 1942 by Ausschub für wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Berlin 33 Verlag: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 15 und Köln

Rand zum Ankleben von Ergänzungskarten oder Lochstreifen (Anleitung für den Gebrauch der AWF-Maschinenkarten: Bestell-Nr. AWF 3000b)

Flächenbedarf	16 m ²	Höhe	4 m	Gewicht	ca. 60.000 kg	Ausgestellt Tag	6.1.71	Name	Geörds
Antriebsart	Spannung	V	Stromart	YΔ	Hz	50	Leistung in kW		Stck.
Motor für	Ausführliche Daten siehe Elektrounterlagen		Hersteller		Motor-Typ und Nr.		Ausführungsform nach DIN 41950		Leistung in kW
Keil-Flach-Riemen	Drehzahlen, Hubgeschwindigkeiten bzw. Vorschübe								
Antrieb	Scheibenbreite Scheiben-Ø								
Werkstoff									
Stufe, Schaltung Motor-drehzahl Wechselräder	Spindelstockdrehzahlen		Längsvorschübe		Planvorschübe		Reitstock		
	Upm		stufenlos regelbar:		stufenlos regelbar:		Eilgang:		
	1,4	1,8	0,5 - 20 mm/min		0,16 - 6,6 mm/min		2000 mm/min		
	2,2	3	3,75 - 150 mm/min		1,25 - 50 mm/min				
	4	5	Eilgang:		Eilgang:				
	6	8	2000 mm/min		670 mm/min				
	10,6	14	Schleichgang:		Schleichgang:				
	18	22,4	20 mm/min		7 mm/min				
	30	40							
	50	63							
Höchstleistung der Maschine bei Nennleistung des Motors									
Bemerkungen									

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos)

AWF Werkzeugmaschinenkarte für

DIN-Kurzbezeichnung

Bezeichnung Walzendremaschine		Baumuster WD 500es/800	Inv.-Nr. 2514
Hersteller Maschinenfabrik Herkules Siegen		Fabrik-Nr. 47 840	Bestell -Tag/-Nr
Lieferer		Baujahr 1970 Anschaffung	Liefer
Kennzeichen der Maschine		Zubehör / Sondererichtungen	Kostenstelle 56320
Spitzenhöhe	870 mm	1 Satz Keilschuhe	Standort
Spitzenweite	9000 mm	1 Sonderplanscheibe mit Exzenterverstelleinrichtung	Maschinen-Gruppe
Drehdurchmesser max.	1300 mm	1 Rollenbock 600 - 1300 ø	Kostenklasse
Spanndurchmesser der Planscheibe	500-1350 mm		Gütegrad
Werkstückgewicht max.	30 to		Besonders geeignet für
Drehmeißelhöhe	60 mm		

Lichtbild und Grundflächenmaße

Schütteleitische-Nr. 2524

Anleitung für den Gebrauch der AWF-Maschinenkarten

Schelben-φ

Werkstoff

Stufe, Schaltung
Motordrehzahl
Wechselräder

Spindelstockdrehzahlen

Upm

1,4 1,8
2,2 3
4 5
6 8
10,6 14
18 22,4
30 40
50 63

Längsvorschübe

stufenlos regelbar:

0,5 - 20 mm/min
3,75 - 150 mm/min

Eilgang:
2000 mm/min

Schleichgang:
20 mm/min

Planvorschübe

stufenlos regelbar:

0,16 - 6,6 mm/min
1,25 - 50 mm/min

Eilgang:
670 mm/min

Schleichgang:
7 mm/min

Reitstock

Eilgang:

2000 mm/min

Höchstleistung
der Maschine
bei Nennleistung
des Motors

Bemerkungen

Schnittwerttabelle

Masch.-Nr.

2514

Arbeitsvorgang:

Rohre drehen u. abstecken, planen
Durchmesser = 500 - 1350 x 9000 Lg

Leistung in kW:

75

Material	Arbeitsgänge	s	v	a	durch Kruste v	SS-St. v	Hartmetallsorte	
							Schrupp.	Schlicht.
A 22	1 drehen - schrappen	4-5	70	30	60		P25	
A 35	2 "	4-5,35	80	30			P40	
M 1	3							
M 3	4 Breitstahl	5,00	90	0,5		20-25		
SK 11	5 Schweißkante						Schaftstärke ϕ	
SK 12	6 abstecken	0,4-0,6	50				60	60
EP 18	7 plan drehen	0,7	50-60	1-30				
(EP 206)	8 Boden planen	0,5	50-60	1-30				
	9 Lagerstelle	0,5-0,8	90	1-6				
	10							
	11							
SK 15	1 drehen - schrappen	3-3,5	60	30	50		Hartmetallsorte	
SK 16	2 "	3-4	70	30			Schrupp.	Schlicht.
OK 45	3 Breitstahl	5,00	70	0,5		12-15	P25	
A 45 f	4 Schweißkante							
DE 46	5 abstecken	0,2-0,3	30				P40	
EP 206	6 plan drehen	0,7	50-60	1-30			Schaftstärke ϕ	
22NiMo Cr37	7 Boden planen	0,4-0,6	50-60	1-30			60	60
DC 54	8 Lagerstelle	0,5-0,8	70	1-6				
M1N	9							
	10							
	11							
DE46 ext.	1 drehen - schrappen	2-3	40	30	30		Hartmetallsorte	
SK 20	2 "	2-3	50	30			Schrupp.	Schlicht.
DC 54	3 Breitstahl	5,00	50	0,5		10-15	P25	
DC 74	4 Schweißkante							
DC 84	5 abstecken	0,2-0,3	25				P40	
BCD53w	6 plan drehen	0,7	40-50	1-30			Schaftstärke ϕ	
M 9	7 Boden planen	0,4-0,5	40-50	1-30			60	60
N 1 N	8 Lagerstelle	0,5-0,8	50	1-6				
22NiMo Cr37	9							
	10							
	11							

Schnittgeschw. Festigkeit	außen.- Ø mm	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100	1150	1200	1300
v 80 m/min 40-60kg/mm ²	n=U/min	40	40	40	30	30	30	30	30	22,4	22,4	22,4	22,4	22,4	18
v 60 m/min 60-80kg/mm ²	n=U/min	30	30	30	30	22,4	22,4	22,4	22,4	18	18	18	18	14	14
v 40 m/min 80-100kg/mm ²	n=U/min	22,4	22,4	18	18	18	14	14	14	14	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6
v 20 m/min 40-60 kg/mm ²	n=U/min	10,6	10,6	8	8	8	8	8	6	6	6	6	6	5	5
v 10 m/min 80-100kg/mm ²	n=U/min	5	5	5	4	4	4	4	3	3	3	3	3	3	2,2

Datum:

Aufgestellt:

Geprüft:

Genehmigt:

Gültig ab: