

AWF Maschinenkarte für Schwerdrehbank

6325

Bezeichnung Schnelldrehbank
Hersteller H.A. WALDRICH G.m.b.H., Siegen/Westf.
Lieferer H.A. WALDRICH G.m.b.H., Siegen/Westf.

Baumuster WSD 55 I
Fabrik-Nr. 13 008/0
Baujahr 1956 **Anschaffungsjahr** 1957

Inv.-Nr. 1603
Bestelltag
Liefertag

Kennzeichen der Maschine

Arbeitsbereich gr. Umlauf-Ø über Bett 1100 mm; gr. Spitzenswelle 1000 mm
 gr. Umlauf-Ø über Bettchlitzen/In der Kröpfung 820 mm
 Länge d. Kröpfung vord. Planischarbenvorderkante mit/ohne Brücke 1 mm
 Anz. d. Bettbahnen 3; gr. Werkstückgewicht (ohne Setzstock) 20000 kg

Arbeitspindel Planischarben-Außen-Ø 11200 mm, Spindelbohr-Ø 275 mm
 Größe des Innenkegels mm

Schlitten Anz. d. Bettchlitzen mit/ohne Drehtell: vorn 2 hinten
 Anz. d. Bettchlitzen mit vorderen u. hinteren Bettchlitzenchiebern
 Höhe der Drehmitte über Stahlaufstellfläche mm
 Vorschubtrieb durch Zugspindel/Motor: selbst. Schnellverstellung m/min

Reitstock Pinole für feste Körnerspitze: Innenkegel 1:10
 gr. Pinolenverstellung: v. Hand/selbsttätig 150 mm
 gr. Querverchiebung des Oberteles aus Mittellage 70 mm
 Reitstockverchiebung v. Hand/selbsttätig mm
 Vorschubspitze: gr. Querbelastung an der Spitze kg

Zubehör Rollenstützpunkt-Ø von 250 bis 500 mm 1 Stck.
 Setzstock fest: Ø von bis mm Rollen-Setzst. fest: Ø v. b. mm
 Setzstock fest: Ø von bis mm Rollen-Setzst. fest: Ø v. b. mm
 Setzstock fest: Ø von bis mm Rollen-Setzst. fest: Ø v. b. mm
 Setzst. mitgeh.: Ø von bis mm Setzstock mitgeh.: Ø v. b. mm

Sondereinrichtungen

Gewindeschneidrichtg. durch Leitspindel: Steigung mm
 Gewindeschneidrehtell: Länge mm
 Kegeldrehrichtg. durch Wechselräder an der Schloßplatte über die ganze Drehlänge erreichbare Kegel:
 s. Bedienungsanleitung
 -Kühlpumpe l/min

Standort gehört zu Gruppe
Kostenklasse
Øtegrad
Besonders geeignet für

Lichtbild und Grundflächenmeße

Fundamentzeichnung-Nr. DE 3990

Bestell-Nr. AWF 3138 Nachdruck verboten (1/52) Copyright 1942 by Ausschub für wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF) Berlin SW 61 und Frankfurt a. M., Beuth-Vertrieb, Berlin W 15 und Köln 2253 Th.

Flächenbedarf		m	m	Höhe	m	Gewicht	kg	Ausgestellt: Tag	Name		
Antriebsart Motor für Arbeitspindel: direkt gekuppelt / über Keilflumentrieb; Riemengröße mm Stck.; über Sondergetriebe Fabr. Größe											
Stromart	500	Hauptantrieb		SSW	G.G. 264/21	B 3	60	1150	Motor-Inv.-Nr.		
	Spannung V	Supportverstellg.		SSW	39 c-4	B 5	2,2	1450			
		Reitstockverst.		SSW	R. 39 b-4	B 5	2,2	1450			
		Wilmo-Pumpe		Kraucht			2 PS	1450			
Steuerspannung V Gesamtleistungsbedarf kW Arbeitspindel b. Kennzahl v. H. Kenndrehzahl d. Arbeitspindel „n_k“ U/min											
Drehzahlen der Arbeitspindel in U/min											
Feinstufig od. stufenlos in Gruppen	von	bis	von	bis	Gr. Gesamtspanquerschnitt „a“ bei Nennlast des Motors mm ²	bei einem Werkstoff	mit einer Festigkeit von	u. einem spezifisch. Schnittwiderstand von	bei einer Schnittgeschw. von	abnehmbar am größten Dreh-Ø	Gr. Spanquerschnitt je Support mm ²
	von	bis	von	bis							
	von	bis	von	bis							
	von	bis	von	bis							
in 4 Stufen	2,02	8,16			144	Stahl	450	200	10	600	72
Stufenfaktor		10,7	33,4			Stahl	60	125	80		
Normzahlreihe R		32,5	65			Stahl	90	155	8		
		67	134			Stahl	90	155	40		
						Gußeisen	22	90	9		
						Gußeisen	22	90	63		
Vorschübe in mm je Umlauf											
Plan Länge	Stufenlos	von 0,52 bis 2,8	von 2,4 bis 13,4	Mit Gewindeschneidrichtung durch Leitspindel Wechselradtabelle Nr.		Mit Gewindedrehtell gr. Gewindelänge mm Wechselradtabelle Nr.					
	In Gruppen	von 10,2 bis 57	von 46,5 bis 260								
	in 4 Stufen	von 0,25 bis 1,42	von 1,14 bis 6,4								
	Stufenfaktor	von 4,9 bis 27,5	von 22,2 bis 125								
Plan auf Drehtell	In Stufen			Metrisch von bis mm Stgg.		Metrisch von bis mm Stgg.					
	Stufenfaktor										
	Normzahlreihe R										
	In Stufen							Modul von bis mm Stgg.		Modul von bis mm Stgg.	
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen							Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis		
Stufenfaktor											
Normzahlreihe R											
In Stufen			Gänge/Zoll von bis		Gänge/Zoll von bis						
Stufenfaktor											

AWF Maschinenkarte für Schwerdrehbank

6325

Bezeichnung Schnelldrehbank		Baumuster WSD 55 I	Inv.-Nr. 1603
Hersteller H.A. WALDRICH G.m.b.H., Siegen/Westf.		Fabrik-Nr. 13 608/0	Bestelltag
Lieferer H.A. WALDRICH G.m.b.H., Siegen/Westf.		Baujahr 1956 Anschaffungsjahr 1957	Liefertag
Kennzeichen der Maschine		Sondereinrichtungen	
Arbeitsbereich	gr. Umlauf-Ø über Bett 1100 mm; gr. Spitzenweite 1000 mm	Gewindecchneidrichtg. durch	Standort
	gr. Umlauf-Ø über Bettachlitten/In der Kröpfung 820 mm	Leitspindel: Steigung	gehört zu Gruppe
	Länge d. Kröpfung vor d. Planscheibenvorderkante: mit/ohne Brücke 1 mm	Gewindecchneiddrahtteil: Länge	Kostenklasse
	Anz. d. Bettbahnen 3; gr. Werkstückgewicht (ohne Setzstock) 20000 kg	Kegeldrehrichtg. durch Wechselräder an der Schloßplatte über die ganze Drehlänge erreichbare Kegel:	Bötegrad
Arbeitspindel	Planscheiben-Außen-Ø 1200 mm, Spindelbohrg-Ø 275 mm	Besonders geeignet für	
Größe des Innenkegels		s. Bedienungsanleitung	
		-Kühlpumpe	l/min
Schlitten	Anz. d. Bettachlitten mit/ohne Drehtell: vorn 2 hinten	Lichtbild und Grundflächenmaße	
	Anz. d. Bettachlitten mit vorderen u. hinteren Bettachlittenschleibern		
	Höhe der Drehmitte über Stahlauflegefläche mm		
	Vorschubantrieb durch Zugspindel/Motor: selbst. Schnellverstellung m/min		
Rollstock	Pinole für feste Körnerspitze: Innenkegel 1:10		
	gr. Pinolenverstellung: v. Hand/ selbsttätig 150 mm		
	gr. Querverschiebung des Oberteles aus Mittellage 70 mm		
	Rollstockverschiebung v. Hand/ selbsttätig mm		
	Werkzeugspitze: gr. Querbelastung an der Spitze kg		
Zubehör	Rollensitzpunkt-Ø von 250 bis 500 mm 1 Stck.		
	Setzstock fest: Ø von bis mm Rollen-Setzst. fest: Ø v. b. mm		
	Setzstock fest: Ø von bis mm Rollen-Setzst. fest: Ø v. b. mm		
	Setzstock fest: Ø von bis mm Rollen-Setzst. fest: Ø v. b. mm		
	Setzst. mitgeh.: Ø von bis mm Setzstock mitgeh.: Ø v. b. mm		

Fundamentzeichnung-Nr. DE 3990

Rand zum Ankleben von Ergänzungskarten oder Lochstreifen (Anleitung für den Gebrauch der AWF-Maschinenkarten: Bestell-Nr. AWF 300b)

Flächenbedarf	m	m	Höhe	m	Gewicht	kg	Ausgestellt: Tag	Name	
Antriebsart	Motor für Arbeitsspindel: direkt gekuppelt / über Keilriementrieb; Riemengröße						mm	Stck.; über Sondergetriebe Fabr.	Größe
Stromart	500	Hauptantrieb		SSW	G.G. 264/21	B 3	60	1150	Motor-Inv.-Nr.
Drehstr.	V	Supportverstellig.		SSW	R 39 c-4	B 5	2,2	1450	
Reihstr.		Reitsstockverst.		SSW	O.R. 39b-4	B 5	2,2	1450	
Drehstr.		Hilmo-Pumpe		Kracht			2 PS	1450	
Spannung		Motor für		Hersteller	Motor-Typ und Nr.	Ausführungsform nach DIN 42950	Leistung in kW	Drehzahl U/min	

Steuerspannung V Gesamtleistungsbedarf kW η Arbeitsspindel b. Kennzahl v. H. Kennzahl d. Arbeitsspindel „nK“ U/min

Drehzahlen der Arbeitsspindel in U/min				Gr. Gesamtspanquerschnitt „d“ bei Nennlast des Motors mm ²	bel einem Werkstoff	mit einer Festigkeit von kg/mm ²	u. einem spez. fisch. Schnittwiderstand von kg/mm ²	bel einer Schnittgeschw. von m/min	abnehmbar am größten Dreh-Ø mm	Gr. Spanquerschnitt je Support mm ²	
Feinstufig od. stufenlos in Gruppen	von	bis	von								bis
	von	bis	von								bis
	von	bis	von								bis
In 4 Stufen	2,02	8	16		144	Stahl	200	200	10	600	72
Stufenfaktor		16,7	33,4			Stahl	60	125	80		
Normzahlreihe R		32,5	65			Stahl	90	155	8		
		67	134			Stahl	90	155	40		
						Gußeisen	22	90	9		
						Gußeisen	22	90	63		

Vorschübe in mm je Umlauf				Geegnet für Gewinde								
Plan	Länge	Stufenlos In Gruppen	von	bis	Metrisch Modul	von	bis	mm Stgg. π Stgg.	Metrisch Modul	von	bis	mm Stgg. π Stgg.
			von	bis		von	bis					
			von	bis		von	bis					
			0,52	2,8								
			10,2	57								
			0,25	1,42								
			4,9	27,5								
			2,4	13,4								
			46,5	260								
			1,14	6,4								
			22,2	125								

Geegnet zum Kegeldrehen								
Plan u. Drehteil	Länge	In Stufen	Stufenfaktor	Normzahlreihe R	Mit Kegeldrehleinrichtung durch Wechselräder am Support über ganze Drehlänge		Mit Kegeldrehleinrichtung durch Leibriese	
					Wechselradtable Nr.		Drehlänge mm	
					Kegel 1:	bis 1:	Kegel 1:	bis 1:

Für Abschreibungen usw. dient die Maschinen-Kostenkarte AWF 3001

Für Änderungen und Instandsetzungen dient die Ergänzungskarte AWF 3004

s. Bedienungsanleitung

Masch.-Daten:

Spitzendrehmaschine

D 8/100

(WALDRICH)

Baujahr 1952

Kastenstelle: 56535
Anlage Nr.: 21603

Spitzenhöhe über Bett	600 mm	Drehweisselhöhe	50 mm
Spitzenhöhe über Support	430 mm	max. Einstechtiefe	200 mm (normal)
Drehlänge max.	10400 mm	Anzahl der Lager	1
Max. Werkstückgewicht	20 to.	Rollenlager-Ø von - bis	250 - 500 mm
Flanschen-Ø	1200 mm	Lagerbreite	500 mm
Spann-Ø von - bis	100 - 1100 mm	Rollenbreite	50 mm
Drehzahlen von - bis	2 - 134 U/min		
Anzahl der Supporte	2 (+1 Kegeldrehsupport)		
Verfahrenweg der Supporte:			
Support I von - bis	0 - 3300 mm 100 - 540 mm längs plan		
Support II von - bis	1600 - 10400 mm 100 - 540 mm längs plan		N = 60 kW
Vorschübe längs von - bis	0,25 - 260 mm/U		
Vorschübe plan von - bis	0,25 - 125 mm/U		
Witzgang längs	3000 mm/min		
Witzgang plan	1200 mm/min		
Anzahl der Weisselschieber	4		
Weisselscheiberbreiten	40 mm		

Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH

28