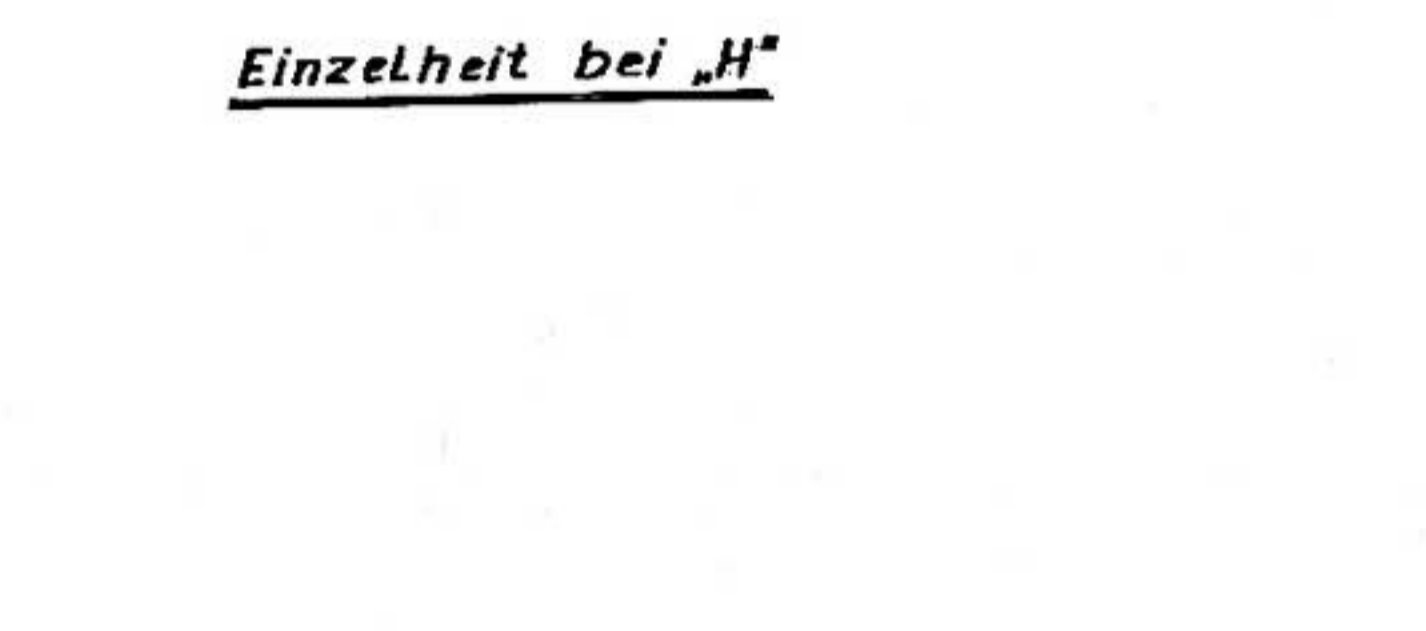
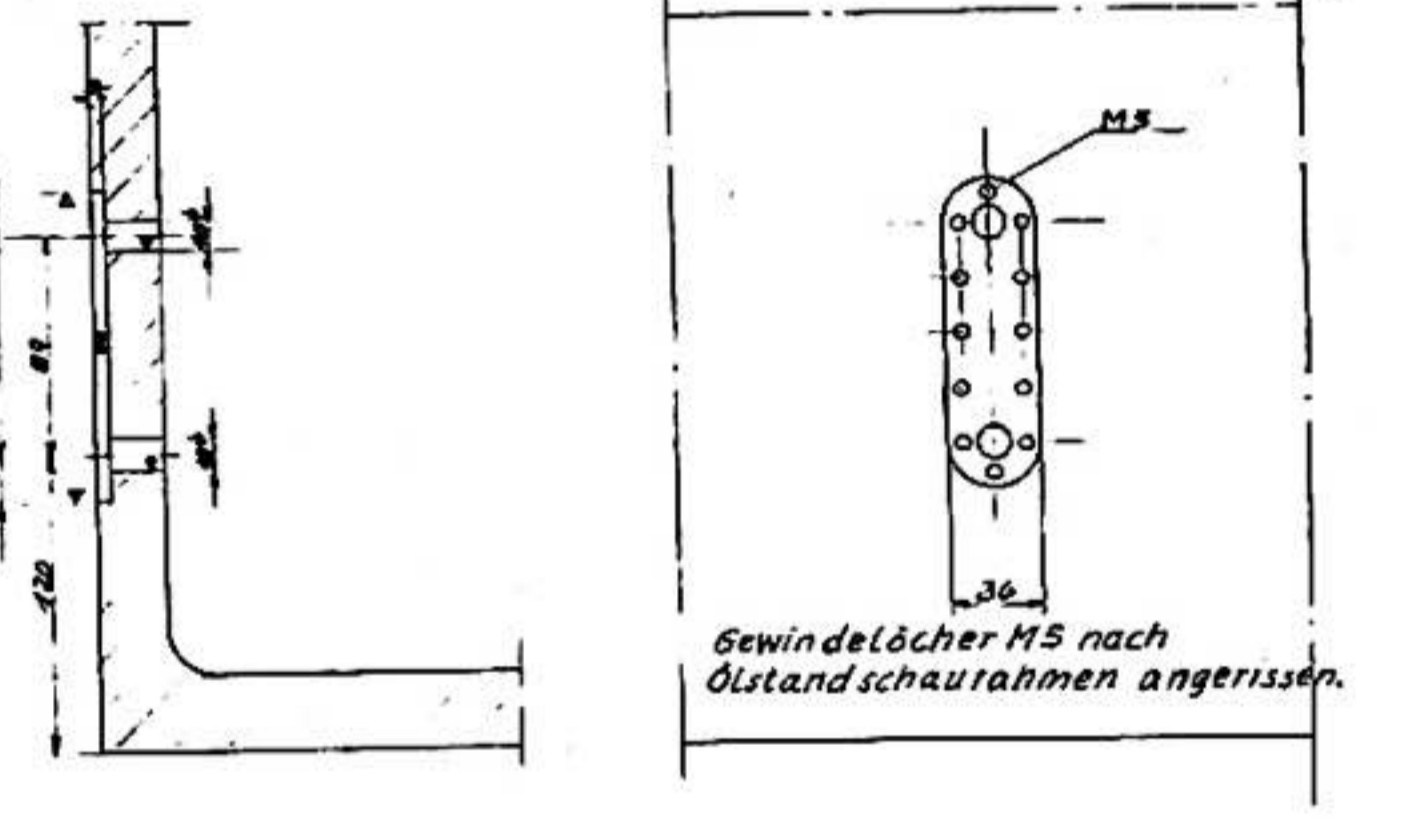
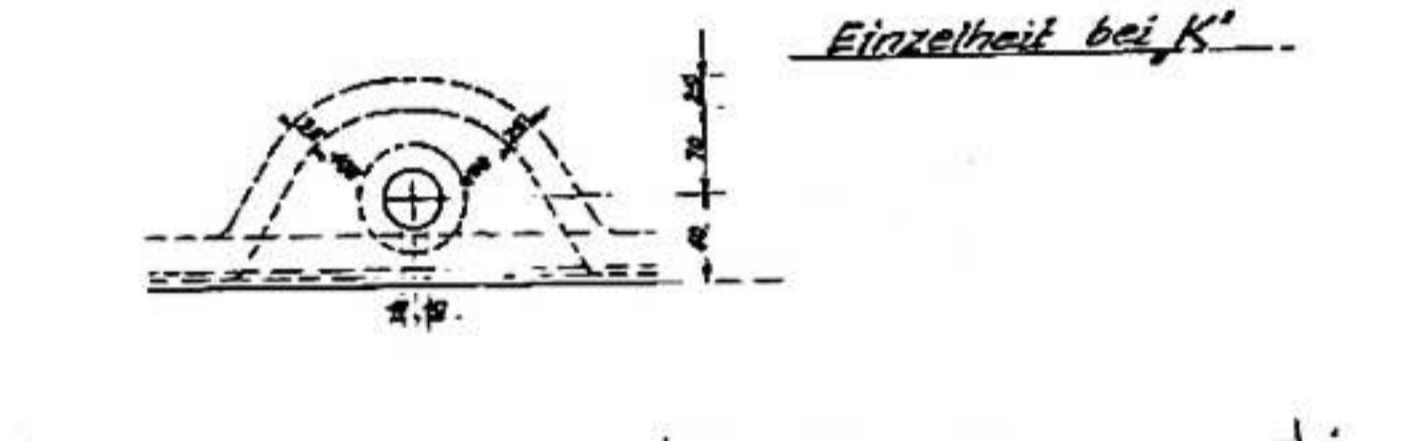
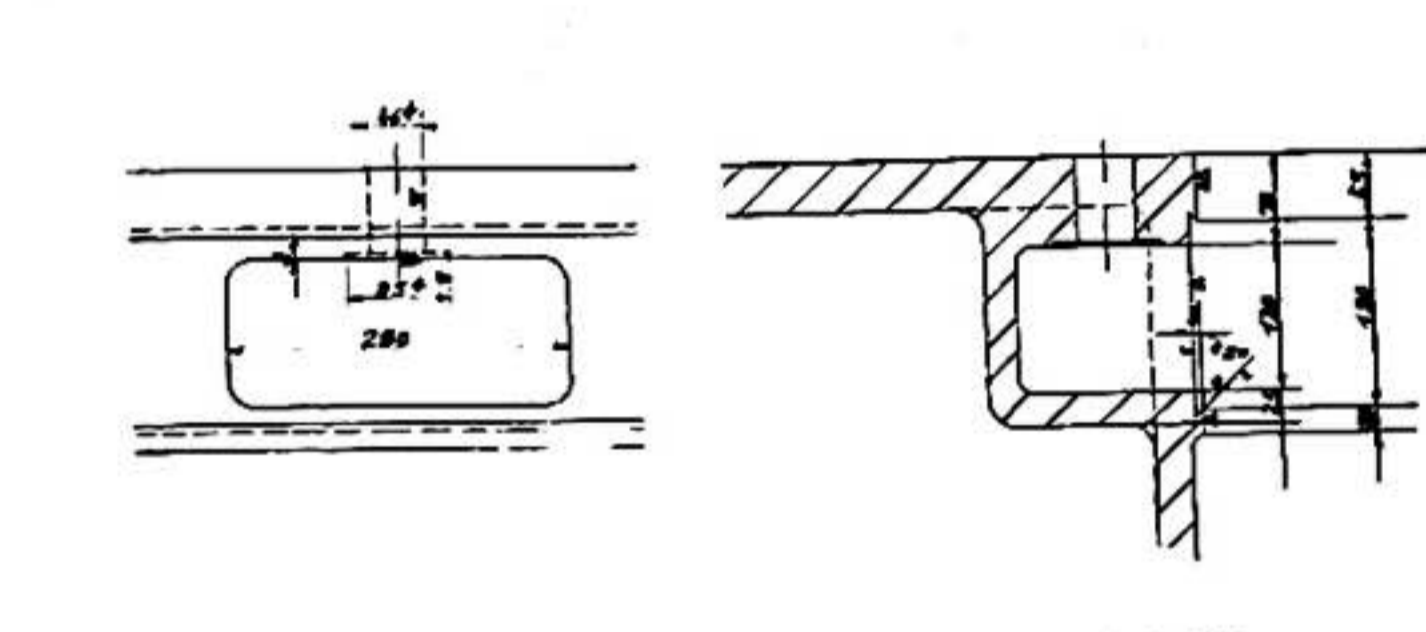
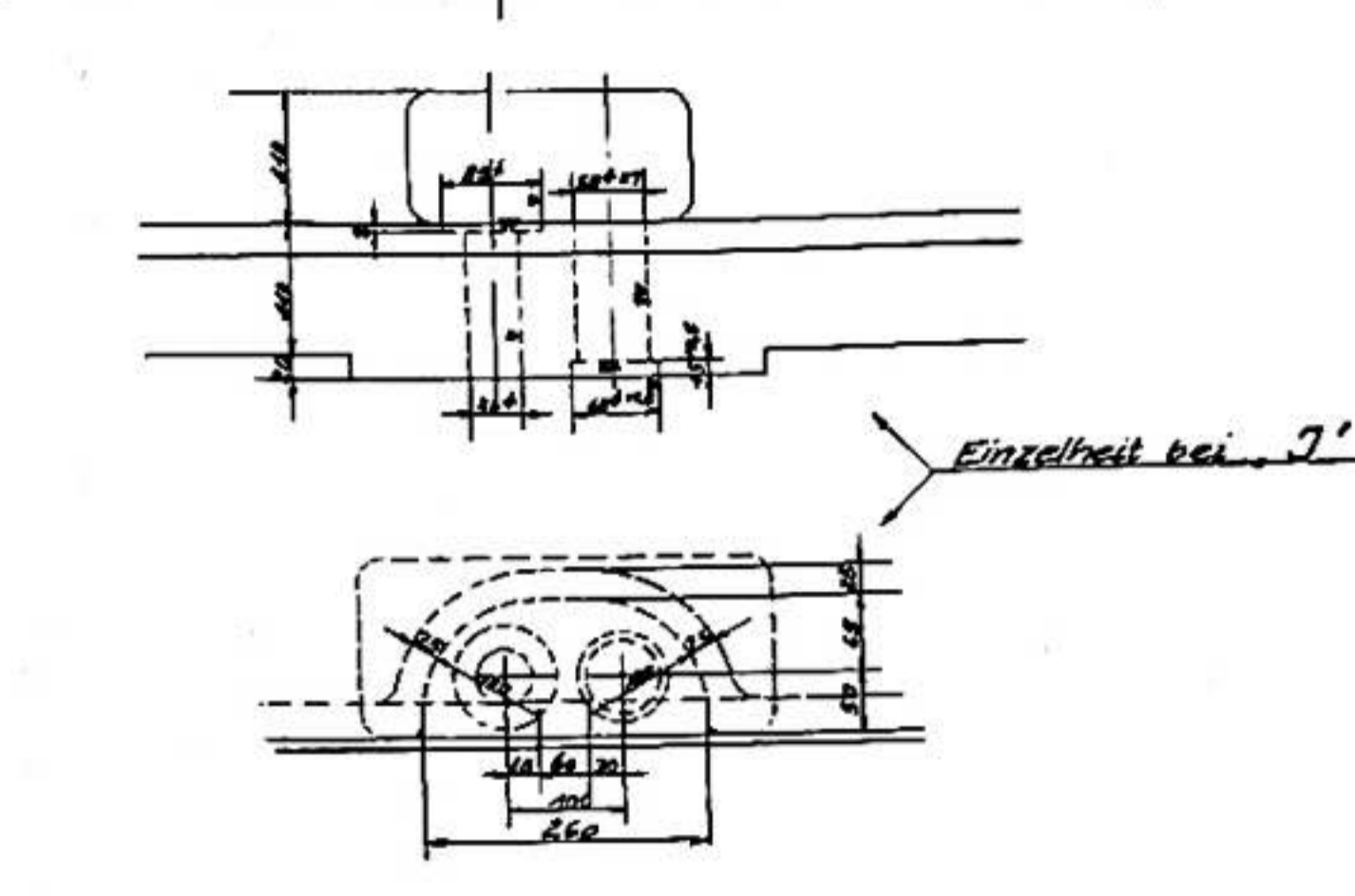
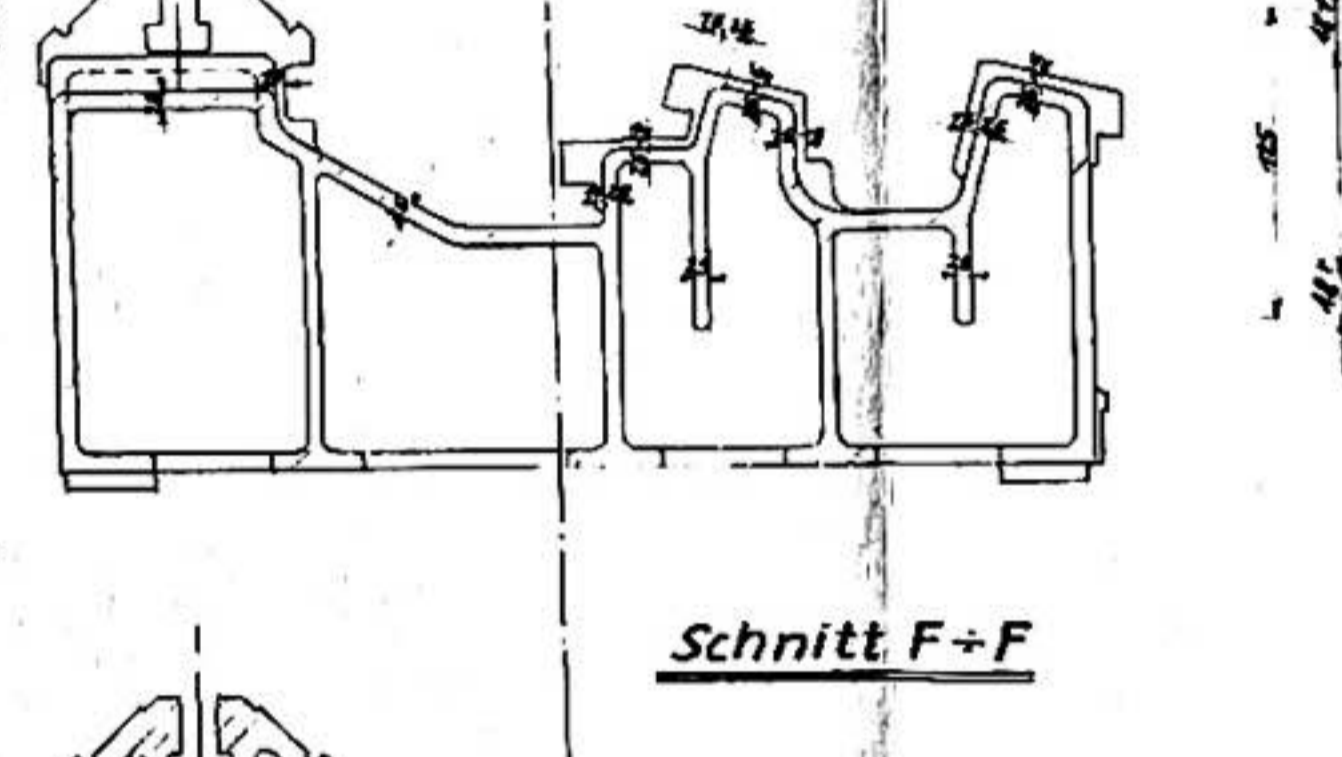
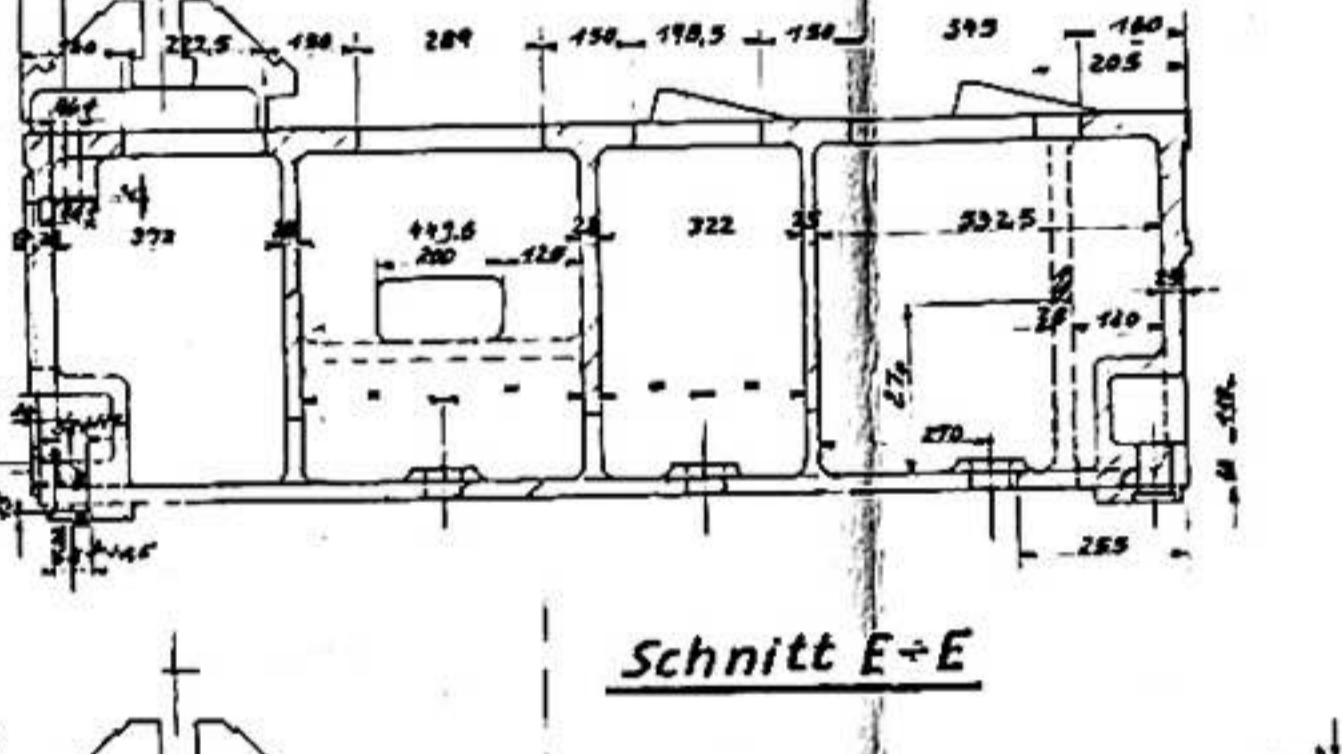
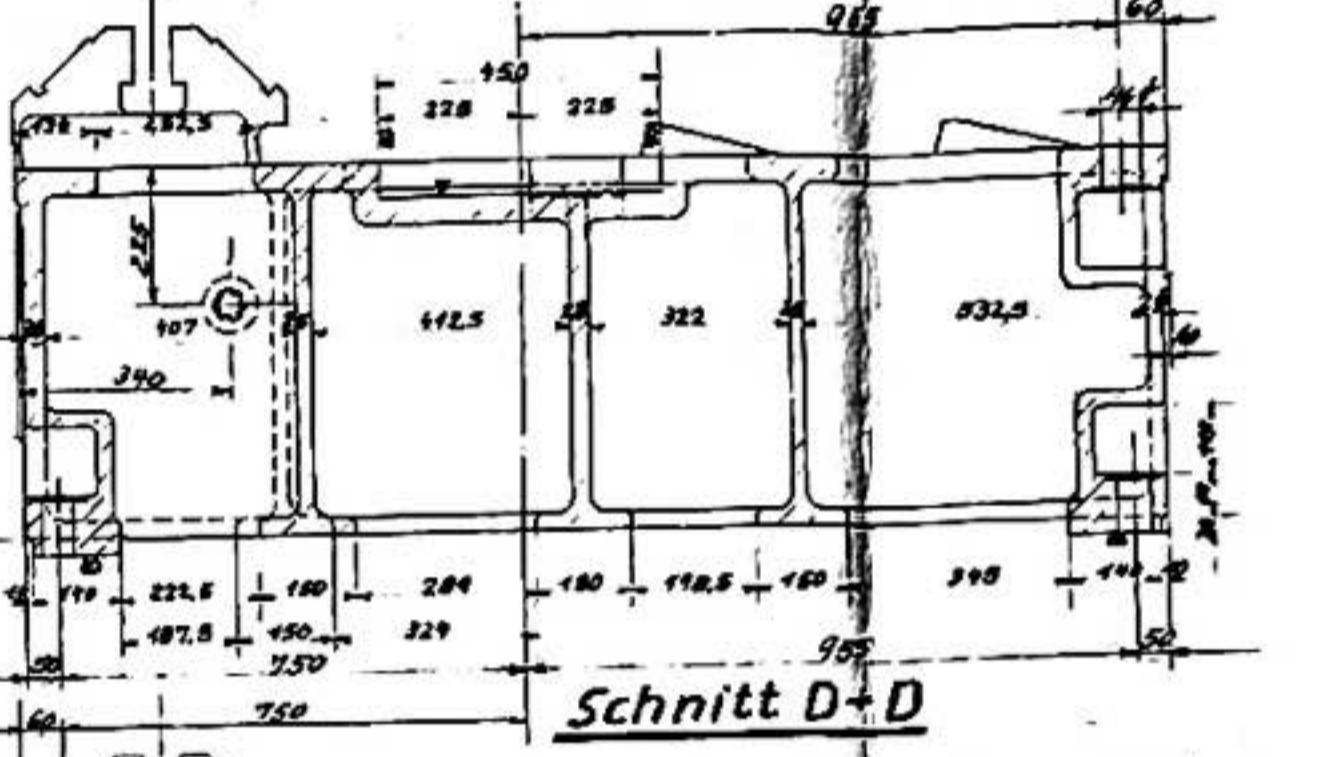
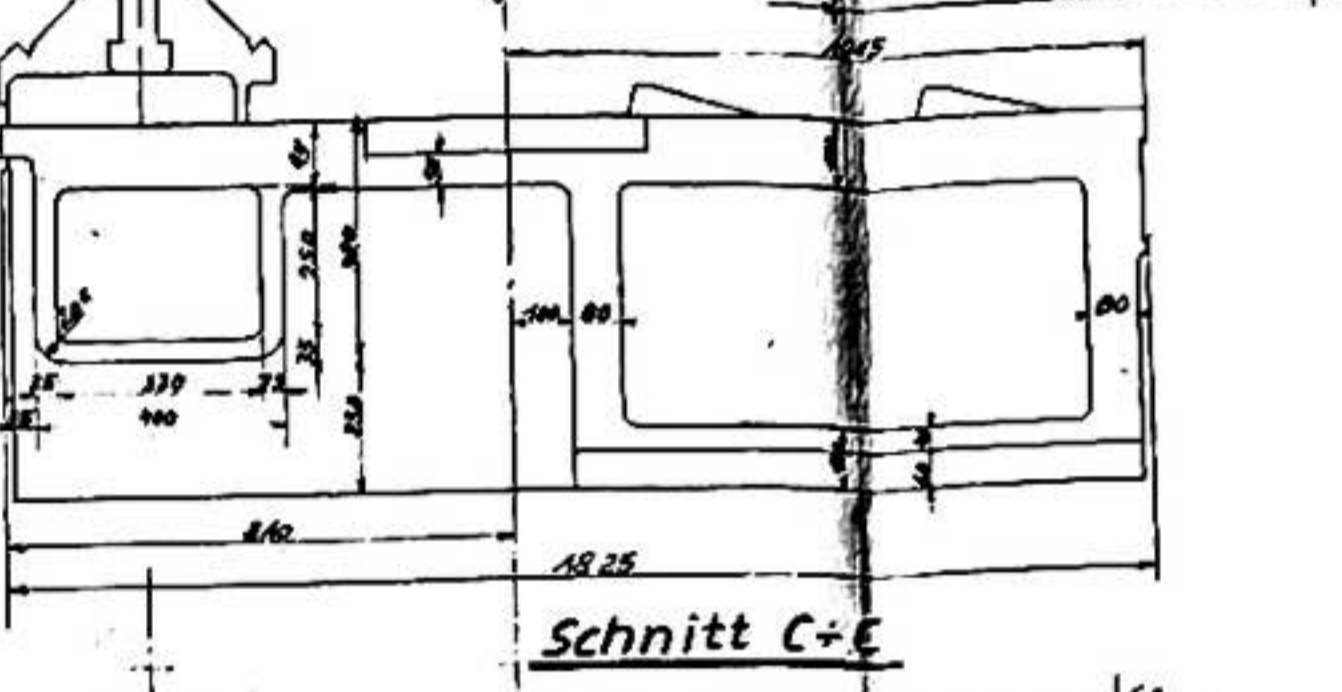
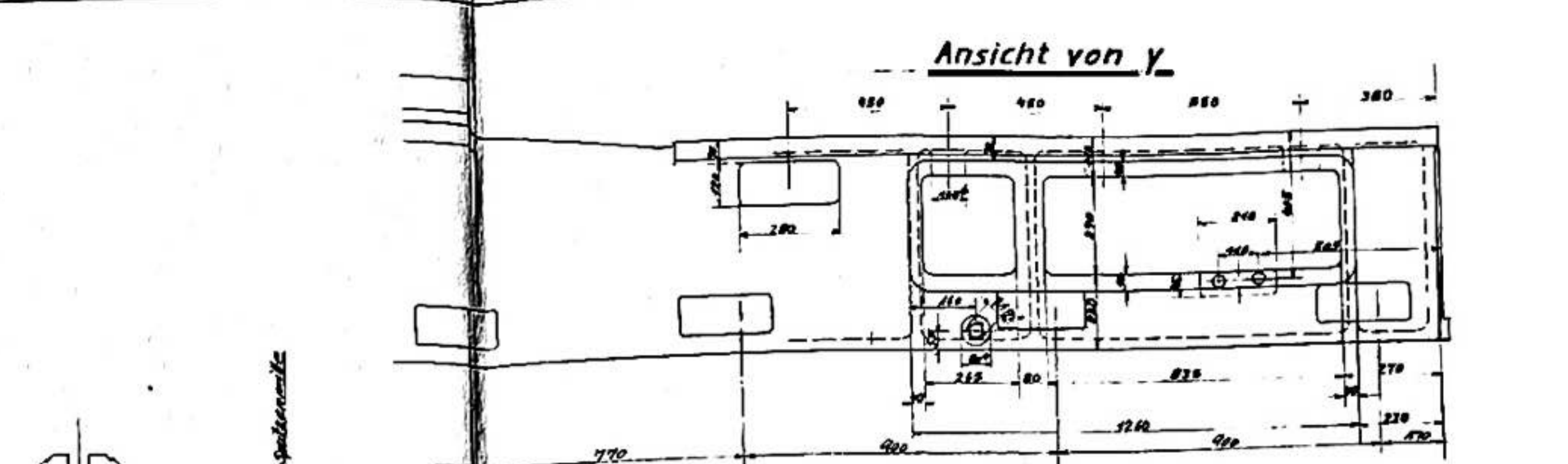
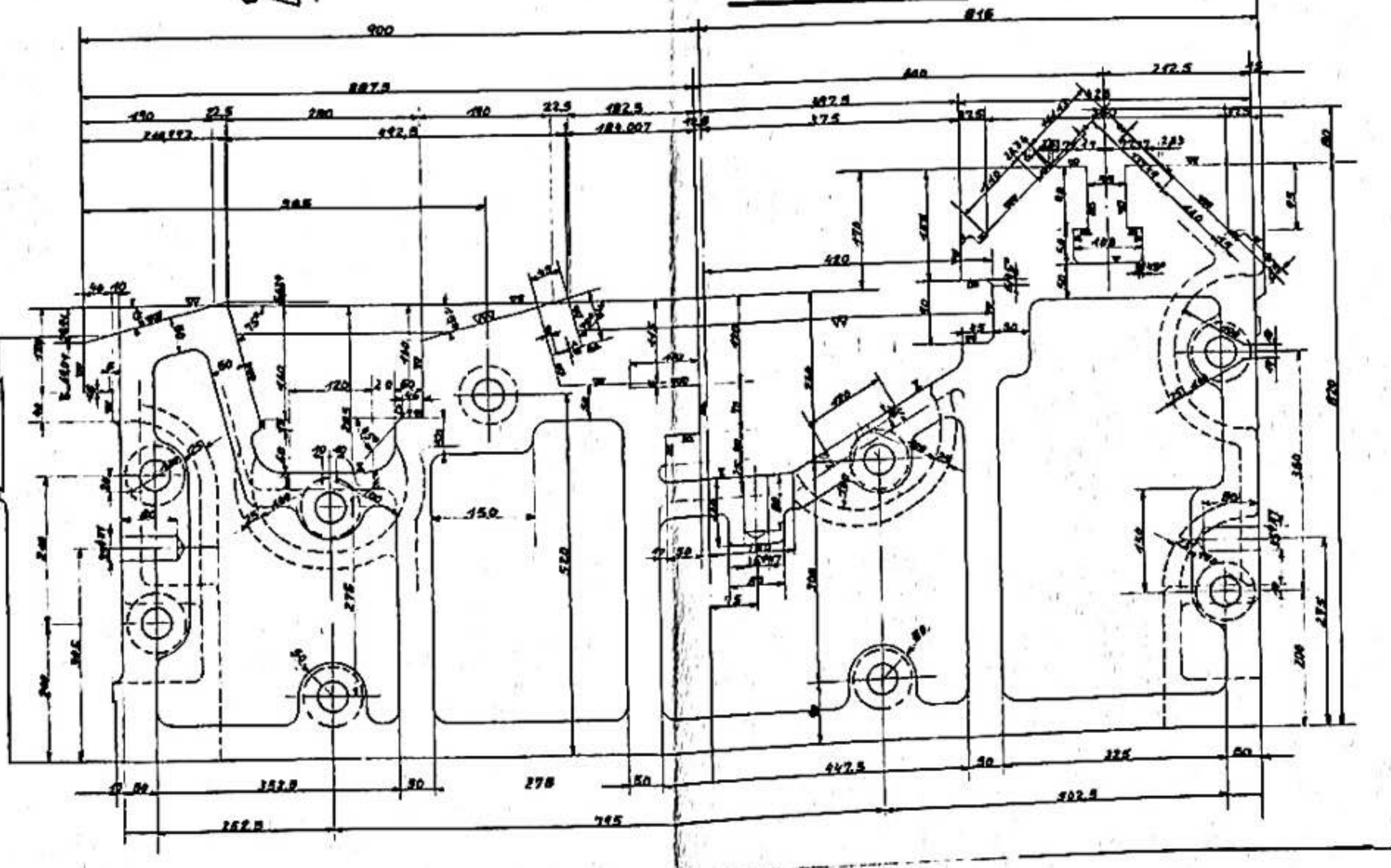
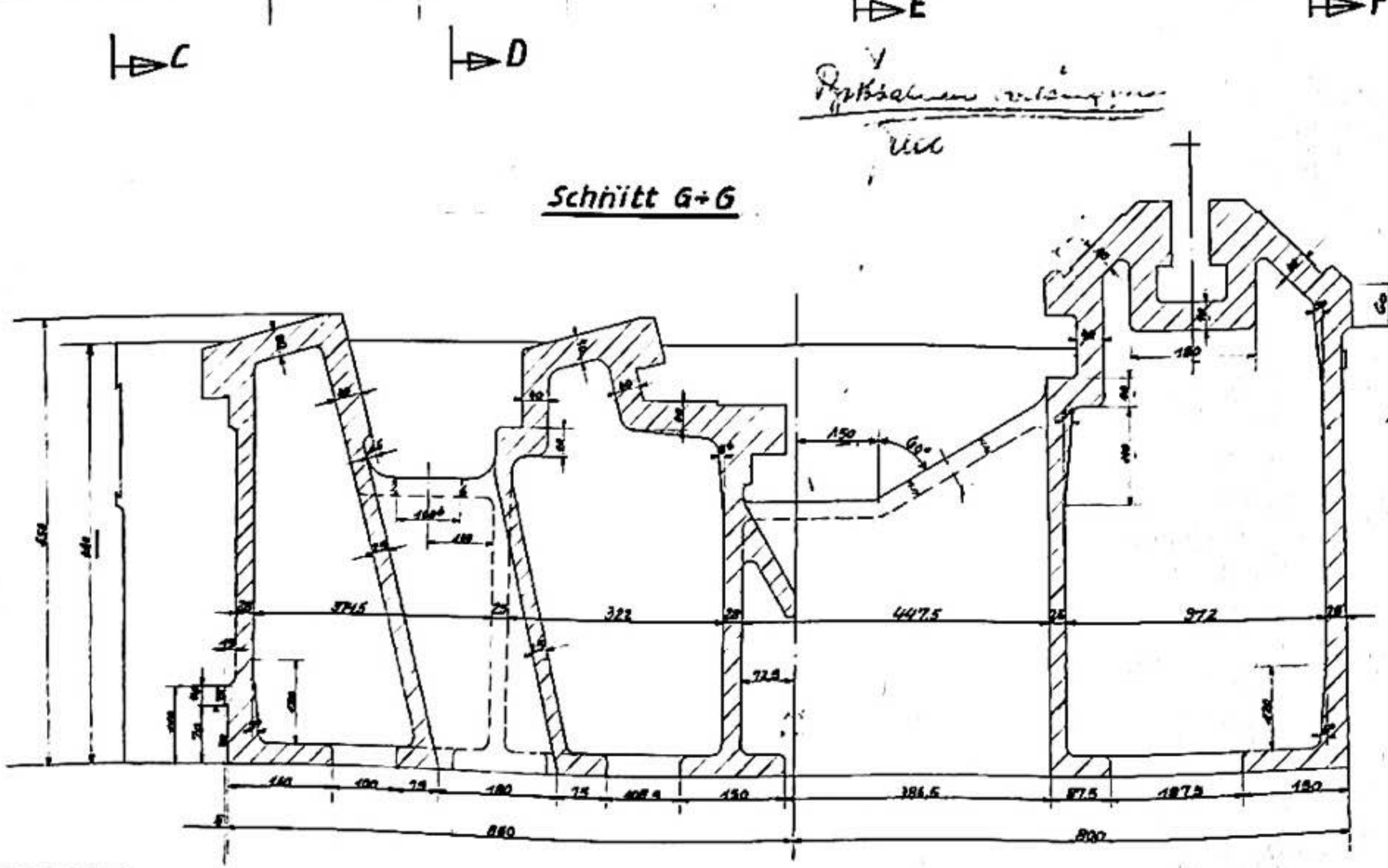
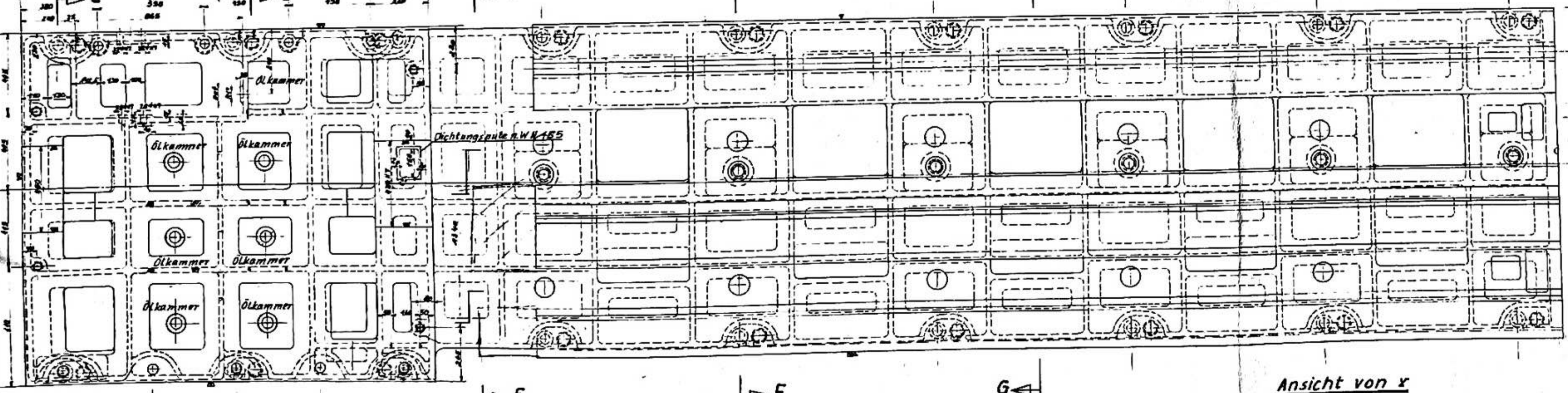
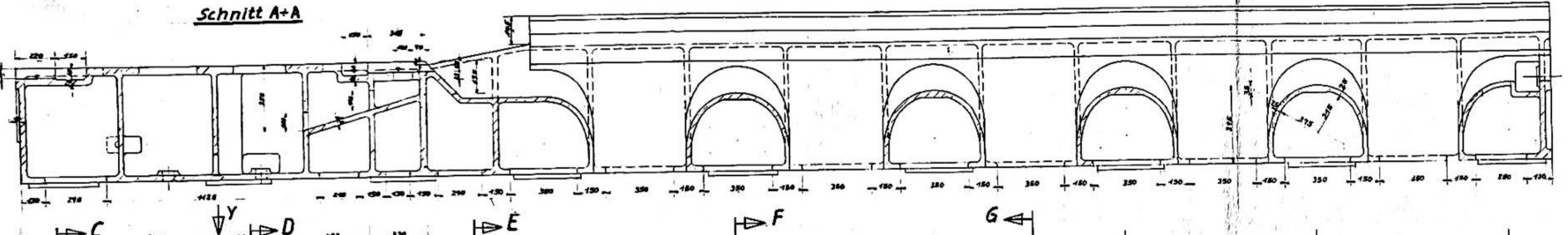
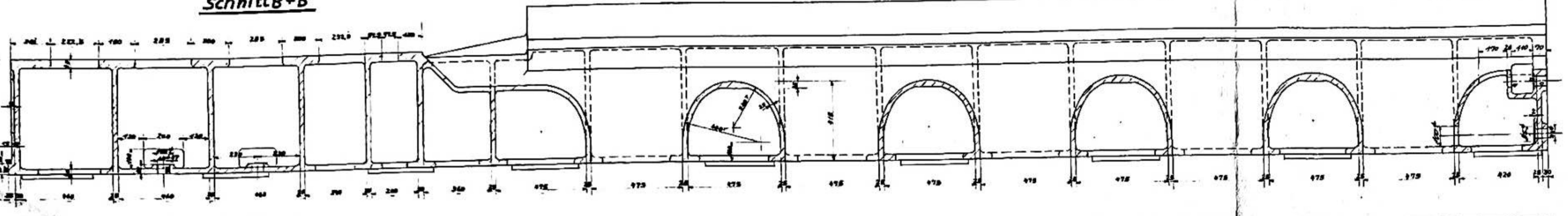
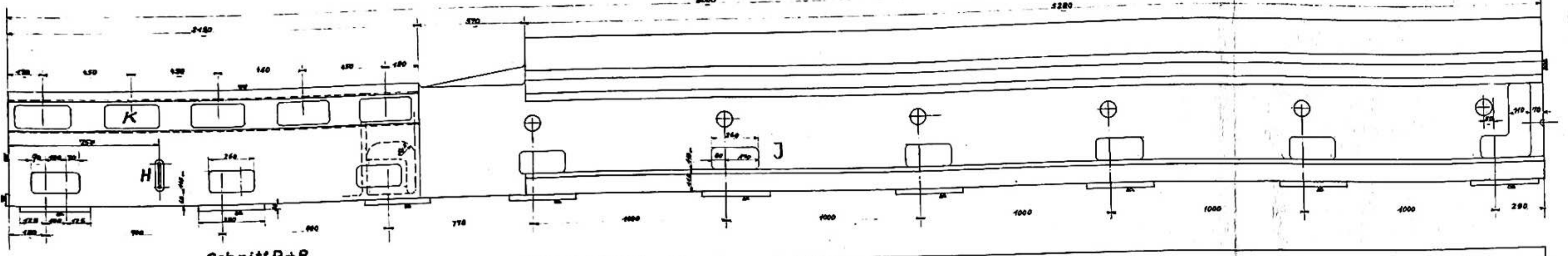
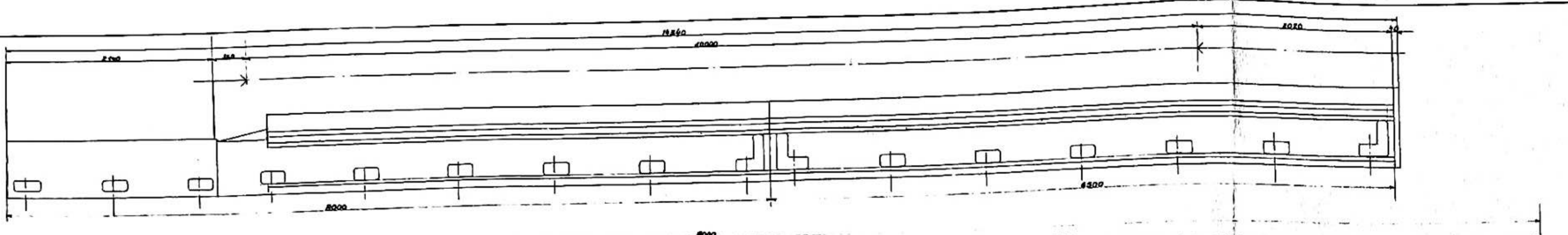


Technische Daten

| | | | |
|---|------------------|------------------------------|--------------------------------|
| Umlaufdurchmesser über Support: | 845 mm | Leistung: | 62 kW |
| Umlaufdurchmesser über Bett: | 1.100 mm | Drehzahlbereich (in Stufen): | 2,02 - 134 U/min |
| Spitzenweite: | 10.400 mm | Vorschubbereich (stufenlos): | 0,52 - 260 mm/min |
| Spanndurchmesser Planscheibe: | | Eilgang | 2.000 mm/min |
| Maximales Werkstückgewicht zwischen Spitzen: | 20 t | Kühlschmierstoffanlage: | nein |
| Vorhandene Krankapazität: | 25 t | Steuerung: | konventionell |
| Spannbereich der Lünetten | | Werkzeugspannsystem: | konventioneller Vierkanthalter |
| 1 Lünette | 250 - 500 mm | Vorzugsweise eingesetzt zum: | Vordrehen |
| 1 Rollenbock | 460 - 800 mm | | L+K (Fertigdrehen) |
| Anzahl Supporte: | 2 | | |

Besonderheiten: keine

Sonderwerkzeuge: keine



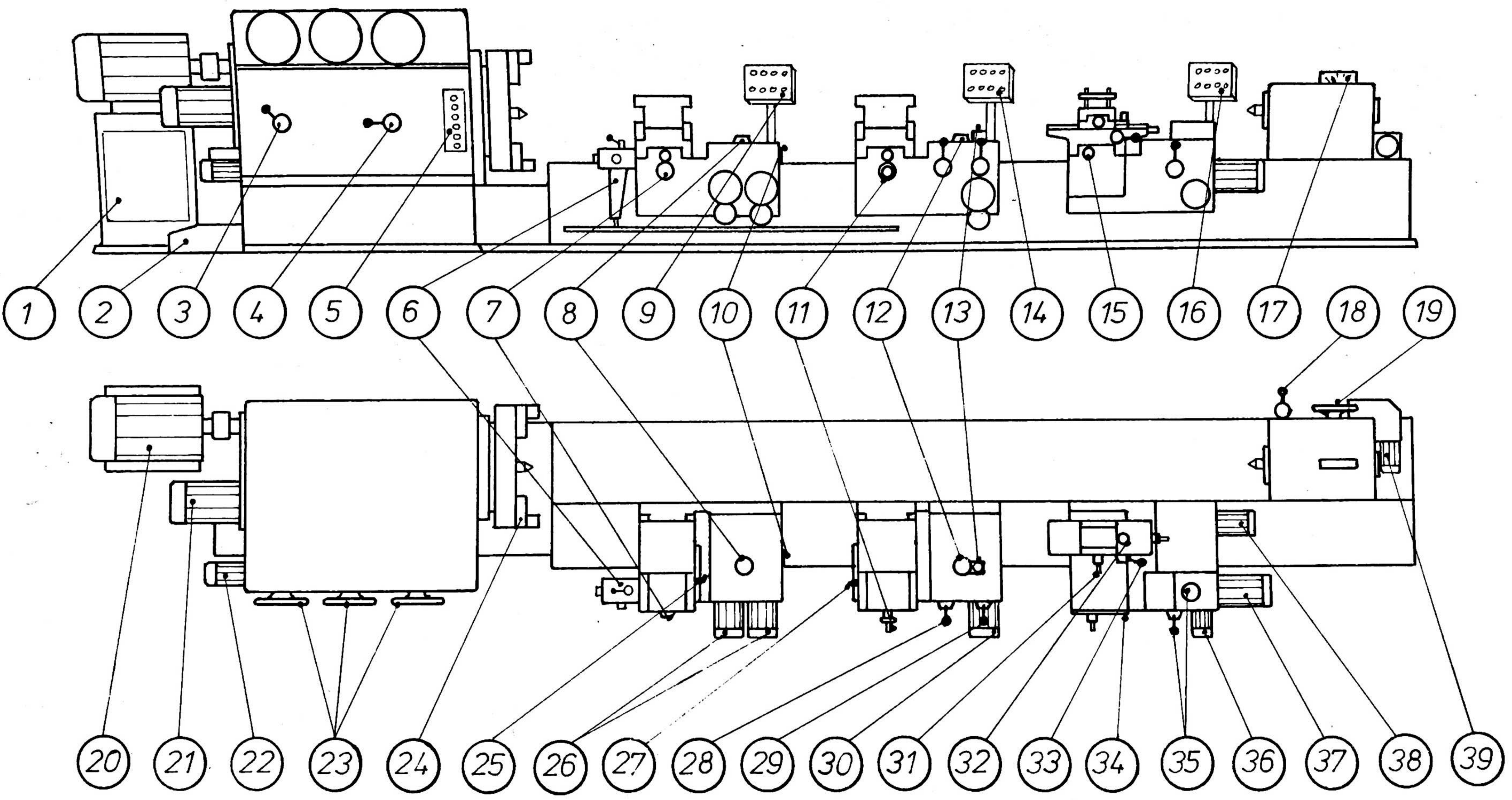
Hälte der Führungsbahnen 200 HB ± 10%,
Kernstützen dürfen nicht sichtbar sein.

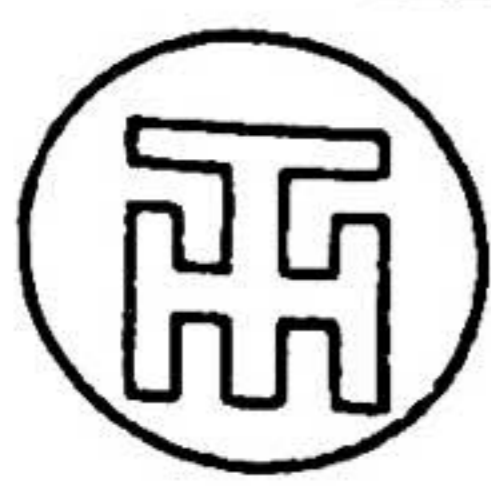
| | | | | | | | |
|-----------------------|--|-------------|--|-----------------------|--|-------------|--|
| Zustand | | 20 | | WSD 55 ¹ | | DE 3953 | |
| H.A. Waldman G.m.b.H. | | Siegen i.W. | | H.A. Waldman G.m.b.H. | | Siegen i.W. | |

Walzenkopierdrehbank

| | |
|----------------------|----------------|
| Type | <u>HDK 300</u> |
| Komm. -Nr. | <u>47 835</u> |
| Drehdurchmesser (mm) | <u>600</u> |
| Spitzenweite (mm) | <u>12.000</u> |
| Kopiertiefe (mm) | <u>150</u> |
| Anschlußwert | <u>115 kW</u> |

Empfänger Stahl- und Röhrenwerke
Reisholz GmbH, Düsseldorf-Reisholz





Betriebsanleitung

3. Technische Daten

E 41.47 835 - 31

31.1 Maschinentype

HDK 300

31.2 Hauptabmessungen

Raumbedarf

19 m x 3,5 m

Größte Drehlänge

12.000 mm

Größter Drehdurchmesser

600 mm

Größter rundlaufender Durchmesser

600 mm

Max. Verschiebung des Supportes, plan

250 mm

Max. Körnerschiebung im Reitstock

6 mm

Spanndurchmesser der Spindelstock-
planscheibe

600 mm

Max. Kopiertiefe

150 mm

31.3 Geschwindigkeiten

Drehzahlen der Planscheibe (Upm)

| | | | | | | | |
|-----|-----|-----|----|----|------|------|-----|
| 3,6 | 4,6 | 6,3 | 8 | 10 | 12,5 | 17,5 | 22 |
| 28 | 36 | 50 | 63 | 75 | 100 | 135 | 172 |

Drehsupport

Längsvorschübe (mm/min) Bereich I 0,8 - 32

Bereich II 6 - 240

Planvorschübe (mm/min) Bereich I 0,26 - 10,6

Bereich II 2 - 80

Eilgang Support längs 1500 mm/min

Eilgang Support plan 500 mm/min

Schleichgang Support längs 20 mm/min

Schleichgang Support plan 7 mm/min

Kopiersupport

Längsvorschübe (mm/min) 0,8 - 240

Planvorschübe (mm/min) 0,52 - 160

Eilgang Support längs 1700 mm/min

Eilgang Support plan 240 mm/min

Schleichgang Support längs 20 mm/min

Schleichgang Support plan 10 mm/min

Feinstzustellung 0,001 - 0,12 mm

1 sec. \approx 0,1 mm



Betriebsanleitung

3. Technische Daten

E 41.47 835 - 31 a

Gewindeschneidsupport

Zulässige Spindelstockdrehzahlen:

Normalgewinde

3,6 - 100 Upm

Steilgewinde

3,6 - 22 Upm

Gewindesteigungen

2 - 40 mm

Gangzahl auf 1"

10 - 1/2

Eilgang

1500 mm/min

Meißelhöhe

30 mm

Eilgang Reitstock

1000 mm/min

31.4

Sonstiges

Größter Betriebsdruck des Reitstock-
körners

10 to

Einstelldruck der hydraulischen

Reitstockklemmung

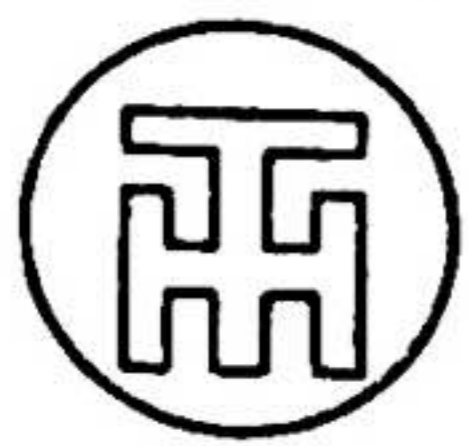
245 atü

Lösedruck der hydraulischen

Reitstockklemmung

330 atü

(siehe Blatt EF 10 im Anhang)



Betriebsanleitung

5. Inbetriebnahme

E 41. 193 - 56 c

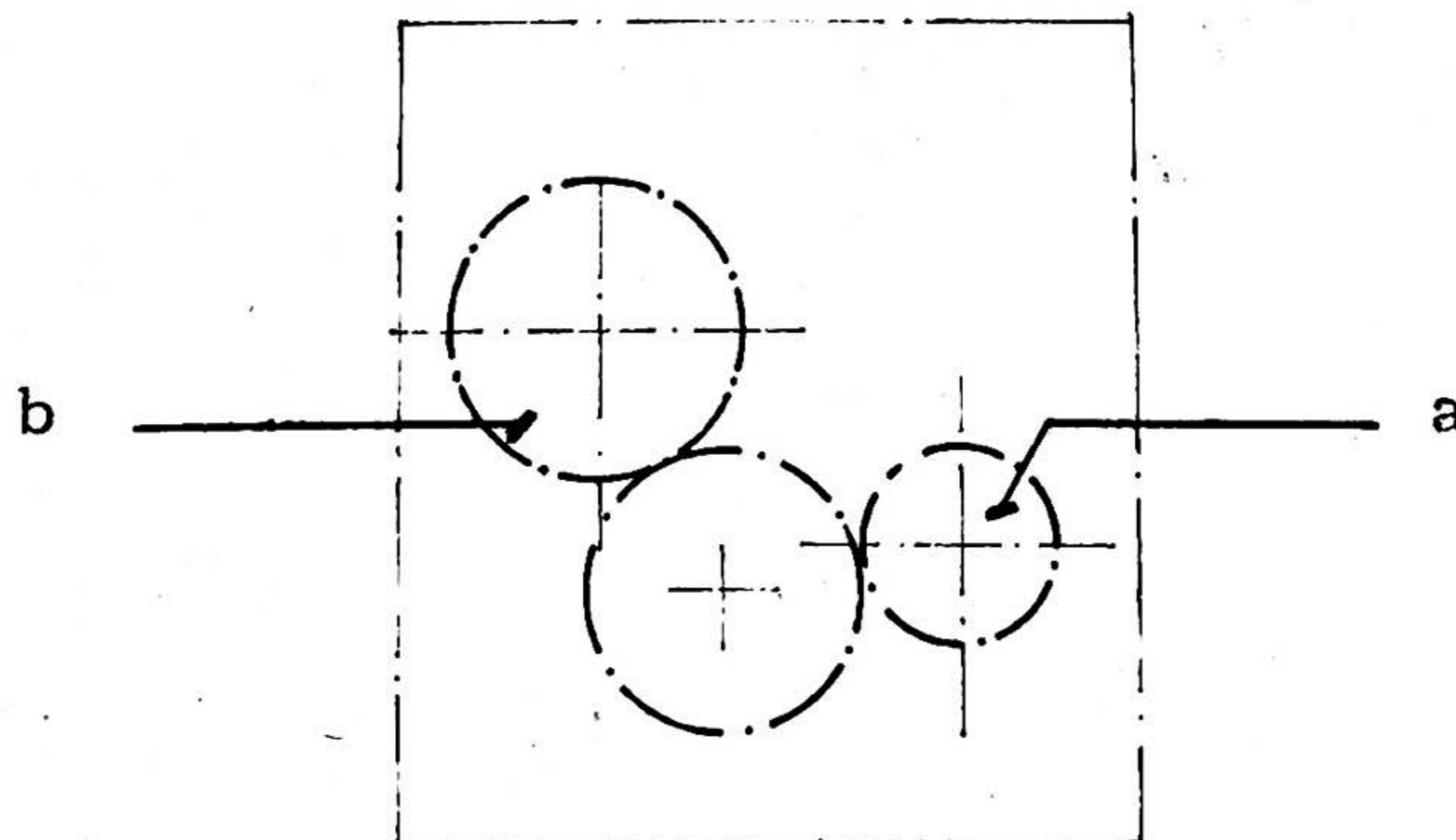
Gewindeschneidsupport: Wechselrädertabelle

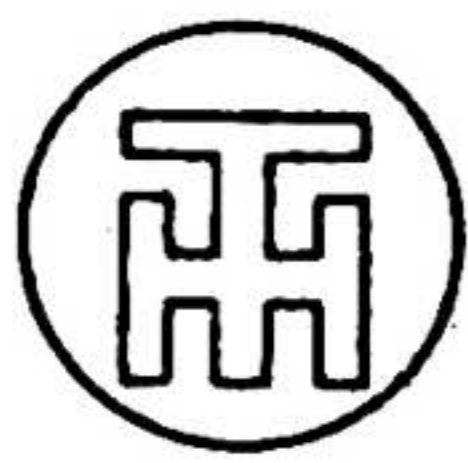
ACHTUNG

Werkstückdrehzahlen bei Normalgewinde max. 100 Upm

Werkstückdrehzahlen bei Steilgewinde max. 22 Upm

| Gewindesteigung mm | | Zähnezahlen der Wechselräder | | Eilgang mm/min |
|-----------------------|-------|---------------------------------|----|-------------------|
| Normal | Steil | a | b | |
| 2 | 10 | 20 | 50 | 400 |
| 5 | 25 | 35 | 35 | 1000 |
| 8 | 40 | 40 | 25 | 1600 |





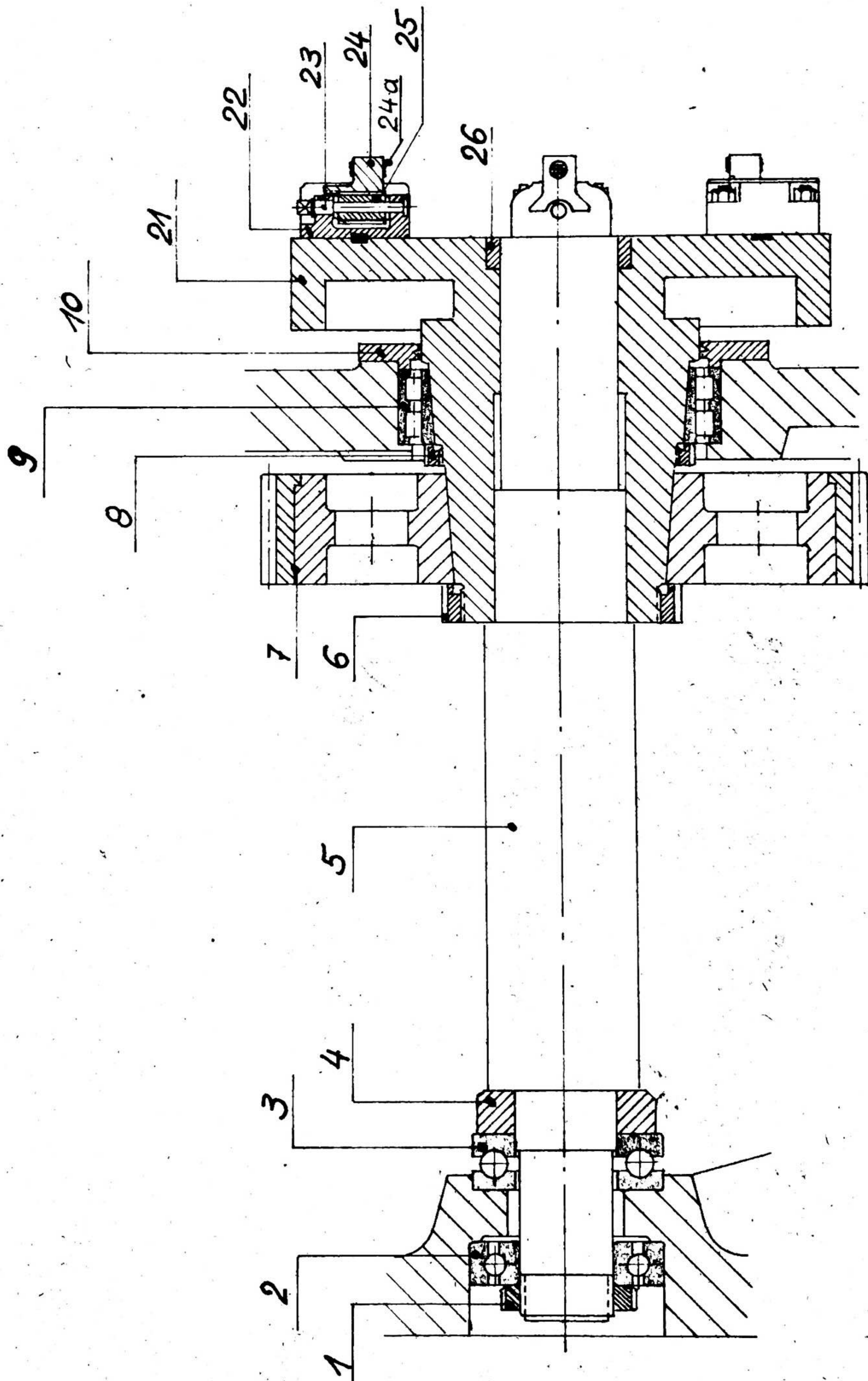
HERKULES
FRANZ THOMA

SIEGEN 33

Betriebsanleitung

9. Skizze Spindelstock-Hauptachse

E 41.132 - 91





HERKULES
FRANZ THOMA

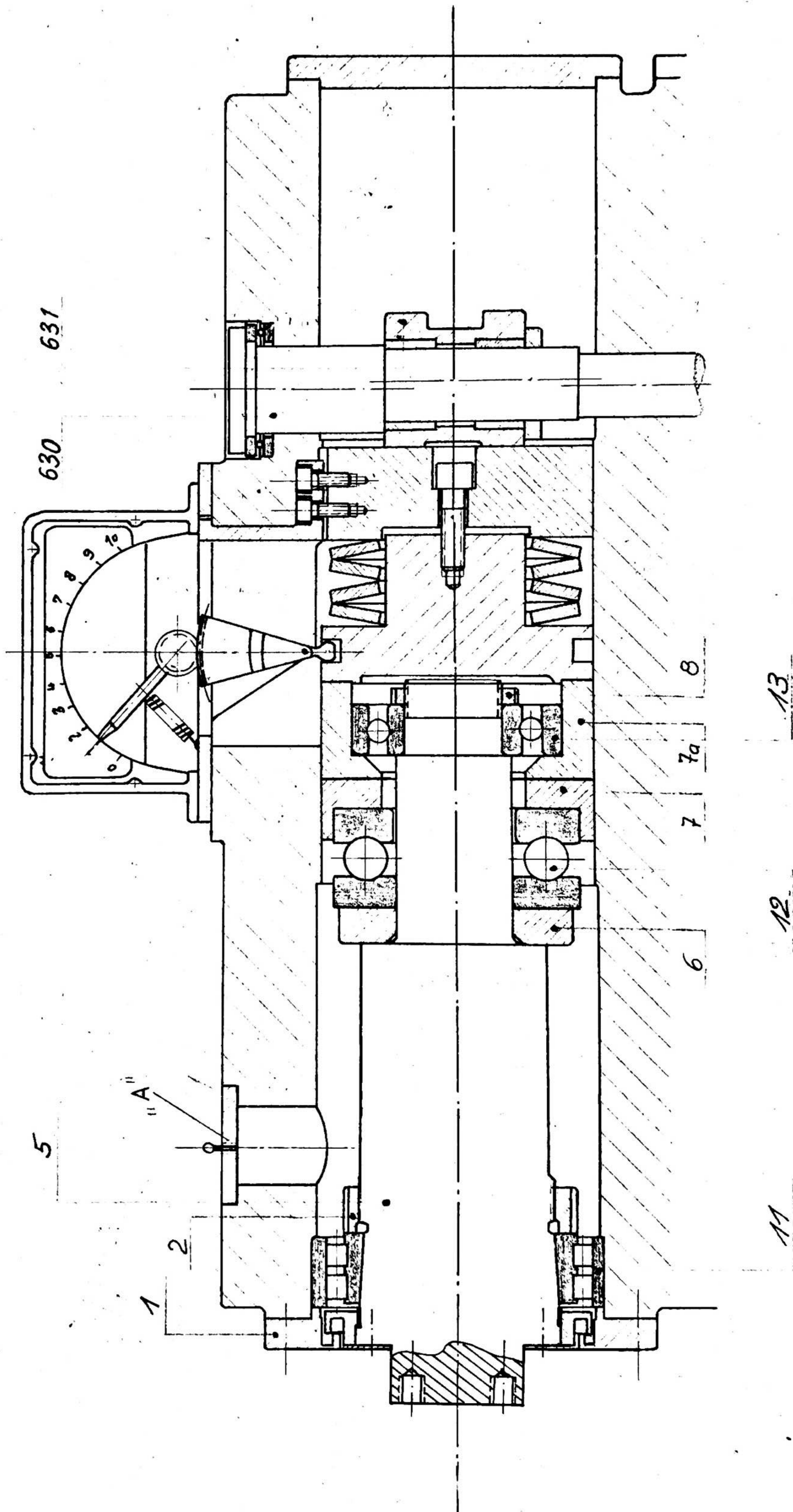
SIEGEN

34

Betriebsanleitung

9. Reitstock - Körnerachse

E 41.132 - 92

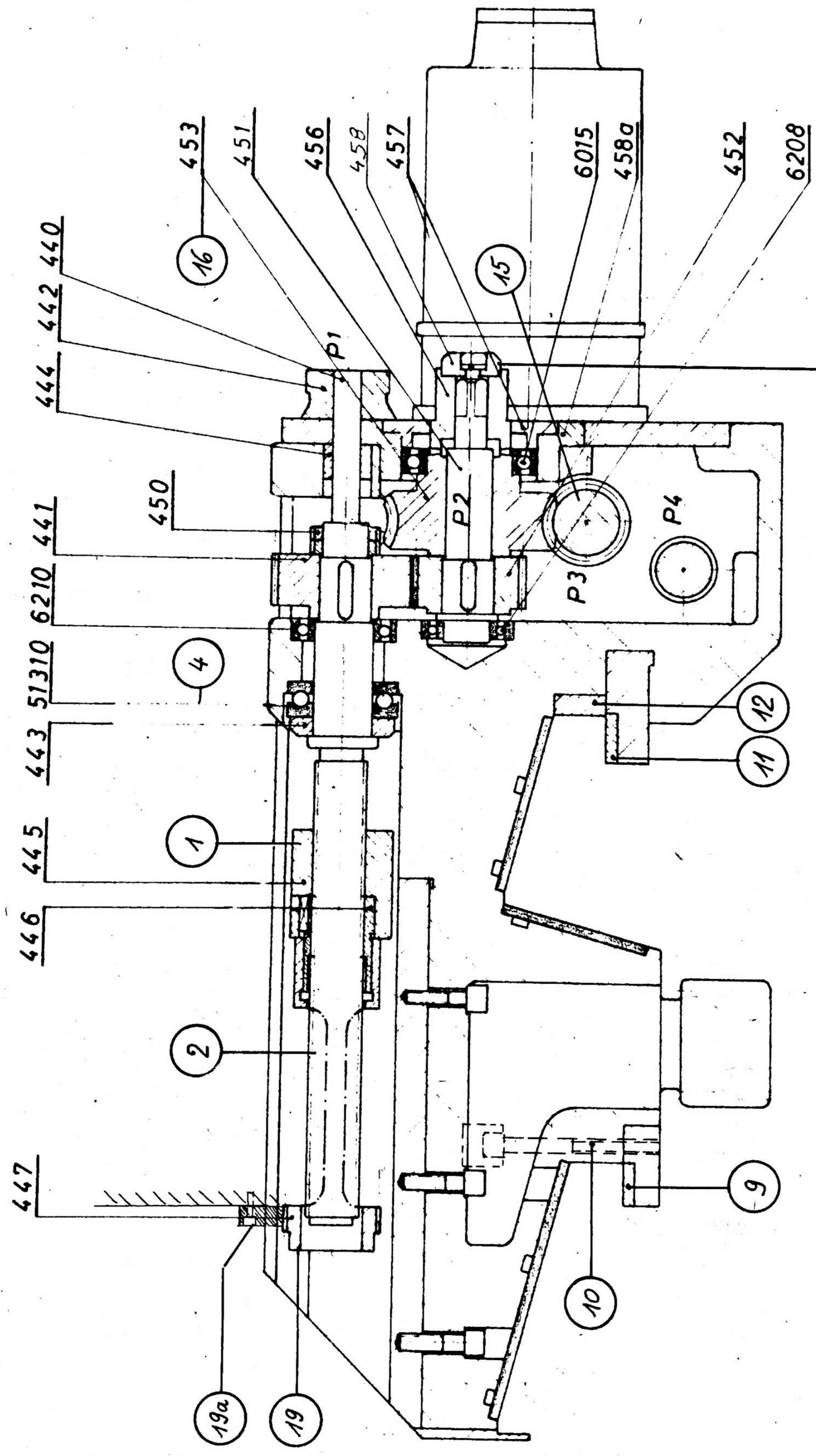




Betriebsanleitung

9. Bettschlitten - Getriebeteil


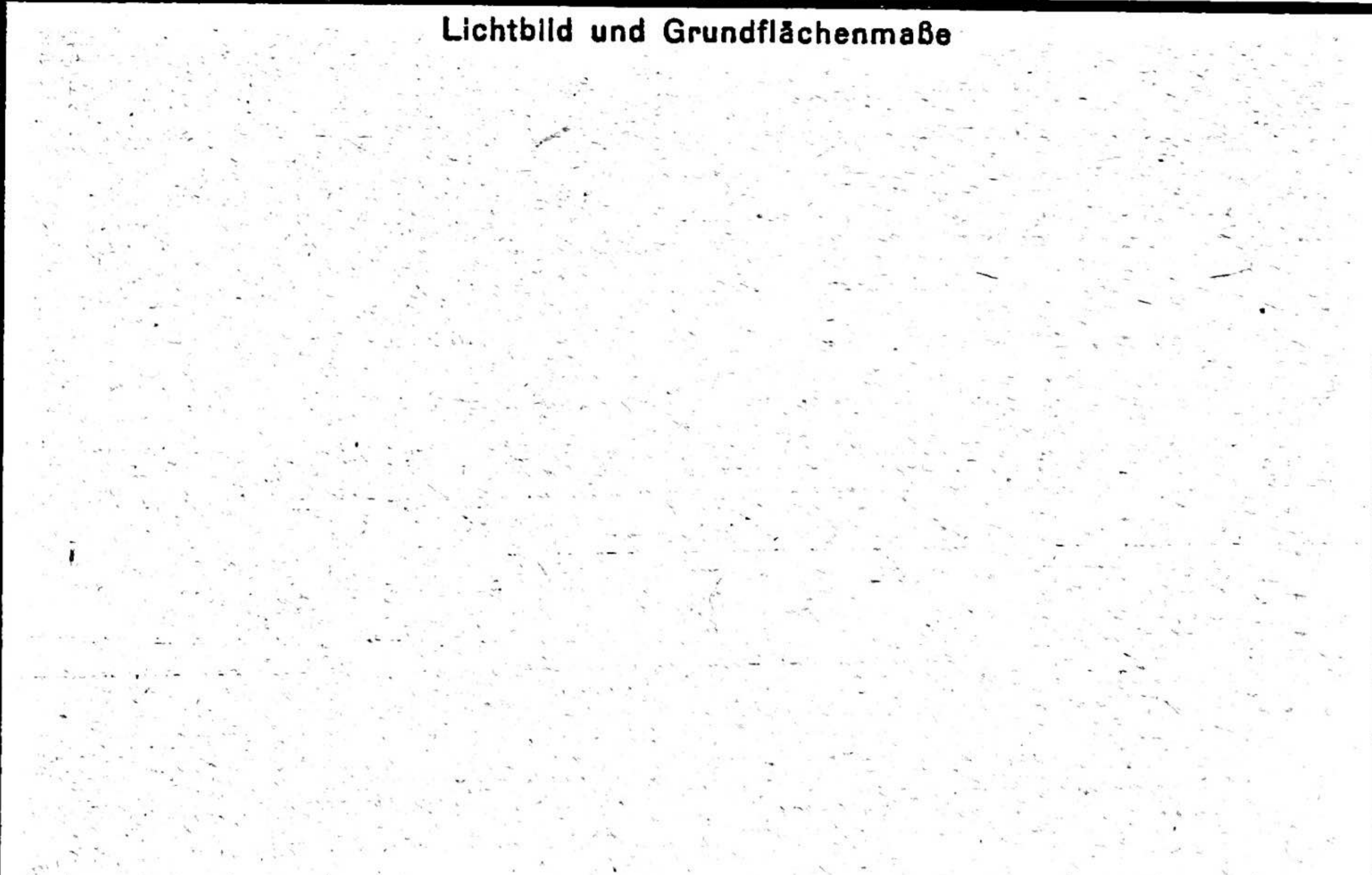
E41. 132-93



Handverstellung plan: Teile 458 u. 456 abnehmen

AWF Werkzeugmaschinenkarte für

DIN-Kurzbezeichnung

| | | | |
|--|--|---|--|
| Bezeichnung  Walzendrehmaschine Maschinenfabrik Herkules Siegen | | Baumuster HDK 300 | Inv.-Nr. |
| Lieferer | | Fabrik-Nr. 47 835 | Bestell -Tag/-Nr. |
| Kennzeichen der Maschine | | Baujahr 1971 Anschaffung | Liefer |
| Spitzenhöhe 300 mm | | Zubehör / Sondereinrichtungen | Kostenstelle |
| Spitzenweite 12.000 mm | | 1 Satz Keilschuhe | Standort |
| Drehdurchmesser max. 600 mm | | 2 Rollenlünetten | Maschinen-Gruppe |
| Spanndurchmesser der Planscheibe 600 mm | | ∅ 100 - 300 (400) mm | Kostenklasse |
| Max. Verschiebung des Supportes, plan 250 mm | | 1 Kopiereinrichtung | Gütegrad |
| Max. Körnerschiebung im Reitstock 6 mm | | 1 Gewindeschneideinrichtung | Besonders geeignet für Walzenbearbeitung |
| Max. Kopiertiefe 150 mm | | Lichtbild und Grundflächenmaße | |
| | |  | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | Fundamentplan-Nr. DF 1052 | Stromlaufplan-Nr. 692 |

Bestell-Nr. **AWF 3002-W**

Nachdruck verboten (7. 65/50)

© 1942 by Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Berlin 33

Verlag: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 15 und Köln

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos)

Flächenbedarf 19 m · 3,5 m | Höhe 2 m | Gewicht ca. 40 000 kg | Ausgestellt: Tag 12.7.71 Name Geerds

Antriebsart Spannung 380 V | Stromart Drehstrom YΔ 50 Hz | Gesamtleistungsbedarf 115 kW (PS) | Riemen, Ketten (s. a. Zubehör) Stck.

| | | | | | | |
|--|------------|-------------------|--------------------------------|----------------|----------------|----------------|
| Motor für | Hersteller | Motor-Typ und Nr. | Ausführungsform nach DIN 42950 | Leistung in kW | Drehzahl U/min | Motor-Inv.-Nr. |
| Ausführliche Daten siehe Elektrounterlagen | | | | | | |

Kell-Flach-Riemen Antrieb Drehzahlen, Hubgeschwindigkeiten bzw. Vorschübe

Scheibenbreite Scheiben-φ

Werkstoff

| Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechselräder | Spindelstockdrehzahlen (Upm): | Vorschübe (Drehsupport) mm/min: | Vorschübe (Kopiersupport) mm/min: | Gewindeschneid- support: |
|---|----------------------------------|------------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | 3,6 4,6 | Längs Bereich I 0,8-32 | Längs 0,8 - 240 | Gewindesteigungen |
| | 6,3 8 | Längs Bereich II 6 - 240 | Plan 0,52-160 | |
| | 10 12,5 | Plan Bereich I 0,26-10,6 | " | 2-40 mm |
| | 17,5 22 | Plan Bereich II 2 - 80 | Eilgang längs 1700 | 10-0,5 /Gang /Zoll |
| | 28 36 | Eilgang längs 1500 | Eilgang plan 240 | Eilgang 1500 mm/min |
| | 50 63 | Eilgang plan 500 | Schleichgang längs 20 | |
| | 75 100 | Schleichgang längs 20 | Schleichgang plan 10 | |
| | 135 172 | Schleichgang plan 7 | Feinstzustellung: | |

Höchstleistung der Maschine 5000 mkp an der Spindelstockplanscheibe

Nennleistung des Motors

0,001 - 0,12 mm
1 sec. = 0,1 mm

Bemerkungen

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