

Bezeichnung

Spitzendrehmaschine

Hersteller

Wagner und Co, Dortmund

Lieferer

Walter Kames, Düsseldorf

Typ

DW 630-5 III-22

Inv.-Nr.

3410005500

Fabrik-Nr.

59/1-2205/81

Bestell-Nr.

522/57981/85346

Baujahr

1959 Anschaffung 1982

Liefer

21.9.82

Kennzeichen der Maschine

Arbeitsbereich

gr. Umlauf-Ø über Bett 1300 mm; gr. Spitzweite 9300 mm

gr. Umlauf-Ø über Bettchiffen

1200 mm

Länge d. Kröpfung vor d. Planscheibenvorderkante

mit/ohne Brücke / mm

Anz. d. Bettbahnen

3; gr. Werkstückgewicht (ohne Setzstock) 22000 kg

Arbeitspindel

Planscheiben-Außen-Ø 1260 mm, Spindelbohrung-Ø 90 mm

Größe des Innenkegels

Metr. 140 mm

Schlitten

Anz. d. Bettchiffen X/ohne Drehteil: vorn 2 XXXX

Anz. d. Bettchiffen mit vorderen u. hinteren Bettchiffenschleibern

2

Höhe der Drehmitte über Stahlauftragfläche

Vorschubtrieb durch Zugspindel/Motor

selbst. Schnellverstellung 2 400/min

Reitstock

Pinole für feste Körnerspitze: Innenkegel

gr. Pinolenverstellung

XXX/XXX/XXX selbsttätig mit 500/min= mm

gr. Querverstellung des Oberlaufes aus Mittellage

keine mm

Reitstockverstellung

XXX/XXX/XXX selbsttätig mit 2 000 mm/min mm

Abzugespitze: gr. Querverstellung an der Spitze

kg

Pinolen Ø 370

Zubehör

Rollensetzpunkt-Ø von bis mm Stck.

Setzstock fest: Ø von bis mm

Rollensetzst. fest: Ø v. 350 b. 630 mm

Setzstock fest: Ø von bis mm

Rollensetzst. fest: Ø v. b. mm

Setzstock fest: Ø von bis mm

Rollensetzst. fest: Ø v. b. mm

Setzst. mitgeh.: Ø von bis mm

Setzstock mitgeh.: Ø v. b. mm

Zubehör/Sondereinrichtungen

Gewindeabschneideeinrichtung durch

Leitpindel: Steigung mm

Gewindeabschneideeinrichtung: Länge mm

Kegelabschneideeinrichtung durch Wechselräder

an der Schleifplatte über die ganze

Drehlänge erreichbare Kegel:

-Kühlpumpe l/min

Kostenstelle

6325

Standort

Halle A 24

Maschinen-Gruppe

Kostenklasse

Göttagrad

Besonders geeignet für

Längsdrehen

Plandrehen

Stechen

Umdrehungen:	I	0,41 bis 1,23
	II	1,33 bis 4
	III	4,1 bis 12,3
	IV	13,3 bis 40

V	0,64 bis 1,92
VI	2,08 bis 6,24
VII	6,4 bis 19,2
VIII	20,8 bis 62,4

Vorschübe:	I	0,6 bis 70 mm/min
	II	1,5 bis 240 mm/min
		stufenlos

Fundamentzeichnung-Nr.

AWF 3138

Modell nach (10.69/1)

© 1982 by Aussch. für wirtschaftliche Fertigung e.V. (AWF), Berlin 10

Verlag: Bau-Verlag GmbH, Berlin 30 und 1

Fischenbedarf 2.790 m 11.870 m Höhe 2210 m Gewicht 59 000 kg Ausgestalt: Tag 17.2.83 Name Zehmisch

Antriebsart

Motor für Arbeitspindel: direkt gekuppelt/über Keilriemenantrieb; Riemen

Stck: über Sondergetriebe Fabr.

Stromart	250V	Planscheibe	Dornhoff	LGF40N	214618	65	500/1500
Spannung V		Pumpenmotor				0,7	1400
		Support				3	2860
		Pinolenmotor				1,1	1450
		Reitstock				2,2	1410

Steuerspannung V Gesamtleistungsbedarf kW a Arbeitspindel b Kennzahl d. Kennzahl d. Arbeitspindel U/min

Drehzahlen der Arbeitspindel in U/min

Feinstufig od. stufenlos in Gruppen	von bis	von bis	Gr. Gesamtspanquerschnitt bei Nennlast des Motors mm²	bei einem Werkstoff	mit einer Festigkeit von	u. einem spezif. Schnittwiderstand von	bei einer Schnittgeschw. von	abnehmbar am größten Dreh-Ø	Gr. Spanquerschnitt je Support mm²
In Stufen	je Support:	Hauptschnittkraft =		Stahl	80	125	16		
Stufenfaktor		8 400 kg		Stahl	80	125	80	Max. Drehmom.	
Normzahlreihe		Vorschubkraft = 4200 kg		Stahl	80	185	8	a.d. Plansch.	
R		Spanquerschnitt =		Gußeisen	22	90	9	5.600 mkg	
		40 mm bei KS = 210		Gußeisen	22	90	83		

Vorschübe in mm je Umlauf

Länge	Stufenlos in Gruppen	von bis	von bis	Mit Gewindeabschneideeinrichtung durch Leitpindel Wechselradstabelle Nr.	Mit Gewindeabschneideeinrichtung gr. Gewindegröße mm Wechselradstabelle Nr.
In Stufen				Metrisch von bis mm Stg.	Metrisch von bis mm Stg.
Stufenfaktor				Modul von bis mm Stg.	Modul von bis mm Stg.
Normzahlreihe				Gänge/Zoll von bis	Gänge/Zoll von bis
R					

Beigut für Gewinde Nein

Mit Kegelabschneideeinrichtung durch Wechselräder am Support über ganze Drehlänge	Mit Kegelabschneideeinrichtung durch Leitpindel Drehlänge mm
Wechselradstabelle Nr.	
Kegel 1: bis 1:	Kegel 1: bis 1:

Bezeichnung Spitzendrehmaschine		Typ DW 630-5 III-22	Inv.-Nr. 3410005500
Hersteller Wagner und Co, Dortmund		Fabrik-Nr. 59/1-2205/81	Serial-Nr. 522/57981/85346
Lieferer Walter Kames, Düsseldorf		Baujahr 1959	Anschaffung 1982
Kennzeichen der Maschine		Zubehör/Sondereinrichtungen	Kastenstelle 6325
Arbeitsbereich gr. Umlauf- ϕ über Bett 1300 mm; gr. Spitzenweite 9300 mm		Gewindeschneideeinrichtg. durch Leitapindel: Steigung mm	Standort Halle A 24
gr. Umlauf-ϕ über Bett 1200 mm		Gewindeschneideeinrichtg. Länge mm	Maschinen-Gruppe
Länge d. Kröpfung vor d. Planscheibenvorderkante: mit/ohne Brücke / mm		Kegeldrehleinrichtg. durch Wechselräder an der Schloßplatte über die ganze Drehlänge erreichbare Kegel:	Kostenkategorie
Anz. d. Bettbahnen 3 ; gr. Werkstückgewicht (ohne Satzstock) 22000 kg		-Kühlpumpe l/min	Göttagrad
Arbeitspindel Planscheiben-Außen- ϕ 1260 mm, Spindelbohrg.- ϕ 90 mm		Besonders geeignet für Längsdrehen Planndrehen Stechen	
Größe des Innenkegels Metr. 140 mm			
Schlitten Anz. d. Bettchlitzen mit/ohne Drehtell: vorn 2 XXXX		Umdrehungen: I 0,41 bis 1,23	
Anz. d. Bettchlitzen mit vorderen u. hinteren Bettchlitzenanschließern 2		II 1,33 bis 4	
Höhe der Drehmitte über Stahlaufstellfläche		III 4,1 bis 12,3	
Vorschubantrieb durch Zugspindel/Motor: selbst. Schnellverstellung 2 400 mm/min		IV 13,3 bis 40	
Reitstock Pinole für feste Körnerspitze: Innenkegel		V 0,64 bis 1,92	
gr. Pinolenverstellung XXXXX/selbsttätig mit 500/min= mm		VI 2,08 bis 6,24	
gr. Querverstellung des Oberalles aus Mittellage keine mm		VII 6,4 bis 19,2	
Reitstockverstellung XXXXX/selbsttätig mit 2 000 mm/min mm		VIII 20,8 bis 62,4	
Alzlagerspitze: gr. Querverstellung an der Spitze kg		Vorschübe: I 0,6 bis 70 mm/min	
Pinolen ϕ 370		II 1,5 bis 240 mm/min	
Zubehör	Rollenstützpunkt-ϕ von bis mm	stufenlos	
Satzstock fest: ϕ von bis mm	Rollen-Satzst. fest: ϕ v. 350 bis 630 mm	xlito.	
Satzstock fest: ϕ von bis mm	Rollen-Satzst. fest: ϕ v. b. mm		
Satzstock fest: ϕ von bis mm	Rollen-Satzst. fest: ϕ v. b. mm		
Satzst. mitgeh. ϕ von bis mm	Satzstock mitgeh. ϕ v. b. mm		

Modell-Nr. AWF 3138

Nachdruck verboten (10.69/1)

© 1982 by AAWF für wirtschaftliche Fertigung e.V. (AWF), Berlin 10

Verlag: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 30 und

Flächenbedarf 2 790 mm	11 870 mm	Höhe 2210 mm	Gewicht 59 000 kg	Ausgestellt: Tag 17.2.83	Name Zehmisch
Antriebsart Motor für Arbeitspindel; direkt gekuppelt/über Keilriemenantrieb; Riemen		Stück: über Sondergetriebe Fabr.			
Stromart	Spannung V 250V	Planscheibe Dornhoff LGF40N	214618	65	500/1500
		Pumpenmotor		0,7	1400
		Support		3	2860
		Pinolenmotor		1,1	1450
		Reitstock		2,2	1410
Stromart	Spannung V	Hersteller	Motor-Typ und N.	Ausführungsform nach DIN 42950	Leistung in kW
					Drehzahl U/min
					Motor-Inv.-Nr.
Steuerspannung V	Gesamtleistungsbedarf kW	a. Arbeitspindel b. Kennzahl	v. H.	Kennzahl d. Arbeitspindel 9	U/min
Drehzahlen der Arbeitspindel in U/min		bei einem mit einer u. einem bei einer abnehmbar		Gr.	