

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<b>AWF Werkzeugmaschinenkarte für</b>																									DIN Kurzbezeichnung					
Bezeichnung <b>Walzendrehschneidmaschine</b>															Baumuster <b>MDK 300</b>					Inv.-Nr. <b>2536</b>										
Hersteller <b>Maschinenfabrik Herkules Siegen</b>															Fabrik-Nr. <b>47 835</b>					Bestell-Tag/-Nr.										
Lieferer															Baujahr <b>1971</b> Anschaffung					Liefer-Nr.										
Kennzeichen der Maschine															Zubehör / Sonderanrichtungen					Kostenstelle										
Spitzenhöhe <b>300 mm</b>															1 Satz Keilschuhe					Standort										
Spitzenweite <b>12.000 mm</b>															2 Rollenlunetten					Maschinen-Gruppe										
Drehdurchmesser max. <b>600 mm</b>															Ø 100 - 300 (400) mm					Kostenklasse										
Spanndurchmesser der Planscheibe <b>600 mm</b>															1 Kopiereinrichtung					Gütegrad										
															1 Gewindeschneideinrichtung					Besonders geeignet für Walzenbearbeitung										
Max. Verschiebung des Supportes, plan <b>250 mm</b>															Lichtbild und Grundflächenmaße															
Max. Körnerverschiebung im Reitstock <b>6 mm</b>																														
Max. Kopiertiefe <b>150 mm</b>																														
															Fundamentplan-Nr. <b>DF 1052</b>					Stromlaufplan-Nr. <b>692</b>										

Bestell-Nr. **AWF 3002-W** Nachdruck verboten (7. 65/50) © 1942 by Ausschluß für wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Berlin 33 Verlag: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 15 und Köln

Flächenbedarf <b>19 m<sup>2</sup></b>		Höhe <b>3,5 m</b>		Gewicht <b>2 t</b>		Ausgestellt Tag <b>12.7.71</b>		Name <b>Geerds</b>			
Antriebsart <b>Spannung 380 V</b>		Stromart <b>Drehstrom</b>		YΔ <b>50 Hz</b>		Leistung <b>115 kW</b>		Stück			
Ausführliche Unterlagen siehe Elektrostücklisten		Hersteller		Motor-Typ und Nr.		Ausführungsform nach DIN 4000		Leistung in kW			
Mot.		Drehzahl U/min		Motor-Inv.-Nr.							
Keil-Flach-Riemen		Antrieb Scheibenbreite Scheibeng.								Drehzahlen, Hubgeschwindigkeiten bzw. Vorschübe	
Werkstoff		Spindelstockdrehzahlen (Upm)		Vorschübe (Drehsupport) mm/min:		Vorschübe (Kopiersupport) mm/min:		Gewindeschneid-support			
Stufe Schaltung Motordrehzahl Wechselräder		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		2 - 40 mm			
		10 12,5		Plan Bereich I 0,26-10,6		Eilgang längs 1700		10 - 0,5 Gang /Zoll			
		17,5 22		Plan Bereich II 2 - 80		Eilgang plan 240		Eilgang 1500 mm/min			
		28 36		Eilgang längs 1500		Schleichgang längs 20					
		50 63		Eilgang plan 500		Schleichgang plan 10					
		75 100		Schleichgang längs 20							
		135 172		Schleichgang plan 7							
Höchstleistung der Maschine bei Nennleistung des Motors		5000 mkp an der Spindelstockplanscheibe				Feinstzustellung: 0,001 - 0,12 mm 1 sec. = 0,1 mm					
Bemerkungen											

Für Abschreibungen dienen die Maschinen-Kostenkarte AWF 3001, 3001B, 3001C für weitere Angaben, Ersatzteile, AWF 3002 und Instandhaltungskarte



Flächenbedarf 19 m<sup>2</sup> 3,5 m Höhe 2 m Gewicht 40000 kg Ausgestellt Tag 12.7.71 Name Geerds  
 Antriebsart Spannung 380 V Stromart Drehstrom YΔ 50 Hz Leistung 115 (75) (je o. Zubehör) Stel

Ausführliche Unterlagen siehe Elektrostücklisten	Hersteller	Motor-Typ und Nr.	Ausführungsform nach DIN 4050	Leistung in kW	Drehzahl U/min	Motor-Inv.-Nr.

Neil. Riemen Antrieb Drehzahlen, Hubgeschwindigkeiten bzw. Vorschübe  
 Flach. Scheibenbreite Scheiben-q  
 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	2 - 40 mm
	10	12,5	Plan Bereich I	0,26-10,6			10 - 0,5 Gang / Zoll
	17,5	22	Plan Bereich II	2 - 80	Eilgang längs	1700	
	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			

Höchstleistung der Maschine bei Nennleistung des Motors 5000 mkp an der Spindelstockplanscheibe  
 Feinstzustellung: 0,001 - 0,12 mm  
 1 sec. = 0,1 mm

Bemerkungen

Anleitung - den Gebrauch der AWF-Maschinenkarten Seite Nr. 3003

Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH

# Masch.-Daten: D 6/120 Spitzendrehmaschine

Baujahr 1971

Herkules

Kostenstelle: 56531  
Anlage №.: 22536

Spitzenhöhe über Bett	460 mm	Eilgang längs	Support I 1700 mm/min. " II 1500 mm/min.
Spitzenhöhe über Support	360 mm	Eilgang plan	Support I 240 mm/min. " II 500 mm/min.
Drehlänge max.	12050 mm	Schleichgang längs	Support I 20 mm/min. " II 20 mm/min.
Werkstückgewicht max.	20 to.	Schleichgang plan	Support I 10 mm/min. " II 7 mm/min.
Planscheiben ø	800 mm	Feinzustellung	0.001 - 012 mm
Spann - ø	100 - 650 mm	Gewinde von - bis	Steigung 2 - 40 mm Gänge pro " 10 - 1/2
Drehzahlen von - bis	3.6 - 172 U/Min.	Anzahl der Meisselschieber	4
Kopiersupport	1	Meisselschieberbreiten	20 - 35 - 60
Normalsupport	1	Drehmeisselhöhe	50 - 30 bei Gewinde
Gewindesupport	1	max. Einstechtiefe	220 mm
Verfahrweg der Supporte		Kopiertiefe	170 mm
Support I von - bis	Plan 365 - 115 mm Längs 240 - 10990 mm	Anzahl der Lager	2
Support II von - bis	Plan 420 - 150 mm Längs 1850-12500 mm	I. Lager ø - von - bis	100 - 300 mm passierbar
Support III von - bis	Plan 360 - 0 mm Längs 1050-10700 mm	II. Lager ø - von - bis	100 - 400 mm
Vorschübe längs von - bis	Support I 0.8-240 mm " II 6-240 mm	Lagerbreite I . II.	I. 500 II. 500
Vorschübe plan von - bis	Support I 0.52-160 mm " II 0.26-80 mm	Rollenbreite I . II.	I. 30 II. 60
			N = 904W

1. 72