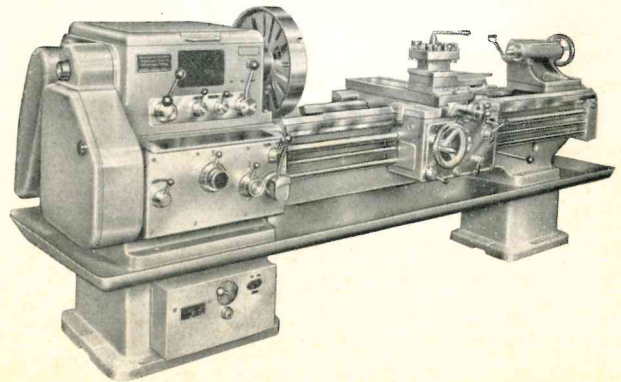


<i>kech 3010</i>	AWF Maschinenkarte für Drehbank	Bezugs-Nr. 3019
Bezeichnung Hochleistungs-Schnelldrehbank	Baumuster Modell D 250	Inv.-Nr. <i>3010</i>
Hersteller Werkzeugmaschinenfabrik Göppingen	Fabrik-Nr. 530/11	Bestelltag
Lieferer W. Schmidt, Werkz.u.Masch., Stuttgart	Baujahr 1953 Anschaffungsjahr 1953	Liefertag
Kennzeichen der Maschine	Sondereinrichtungen	
Arbeitsbereich gr. Umlauf-Ø über Bett <i>530</i> mm, gr. Drehlänge <i>3000</i> mm	Drehbackenfutter spannt bis mm	Standort
gr. Umlauf-Ø über Schlitten <i>305</i> mm, gr. Spitzenweite <i>3050</i> mm	Kegeldrehleinrichtg.: Leitlänge mm	gehört zu Gruppe
gr. Umlauf-Ø in der Kröpfung (<i>Aussparung</i>) <i>720</i> mm	Kurvendrehleinrichtg.: Leitlänge mm	Kostenklasse
Länge d. Kröpfung vor Planschelbe-Vorderkante: mit <i>ohne</i> Brücke <i>260</i> mm		Gütegrad
		Besonders geeignet für
Spindelkopf Form Gewinde-Ø <i>M 104 x 16</i> nach DIN 800		
Form Nenn-Ø mm nach DIN 812		
Sonderausführung		
Spindelbohrung-Ø <i>58</i> mm, Größe des Innenkegels <i>Mk6</i>		
Schlitten Anzahl der Bettschlitten <i>1</i> Vorschub: v. Hand/selbstt.		
Anzahl der durchgehenden Querschlitten <i>1</i> Vorschub: v. Hand/selbstt.		
Anz. d. unabh. Querschl.: vorn -, hinten - Vorschub: v. Hand/selbstt.		
gr. Stahlquerschn.: Breite-Höhe <i>16x25</i> mm; Leitspindel <i>12</i> mm Steigung		
Reitstock Pinolenkegel <i>Mk4</i> Eingebaute Wälzlagerspitze		
gr. Pinolenverstellung: v. Hand/selbstt. <i>180</i> / mm		
gr. Querverschiebung des Oberteiles aus Mittellage <i>20</i> mm		
Reitstockverschiebung: v. Hand/selbstt. <i>3050</i> / mm		
Zubehör Planschelbe: Außen-Ø <i>520</i> mm; <i>1</i> -Kühlpumpe <i>32</i> l/min		
Setzstock: fest bis Ø <i>140</i> mm <i>1</i> Stck.; mitgeh. bis Ø <i>140</i> mm <i>1</i> Stck.		
Wechselräder <i>2xZ=71, Z=80, Z=100, Z=113,</i>		



Bestell-Nr. AWF 3003 Nachdruck verboten (10/52) Copyright 1942 by Ausschub für wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Berlin SW 61 und Frankfurt a. M., Beuth-Vertrieb, Berlin W 15 und Köln 2285 Th

Flächenbedarf <i>4700</i> m ² · <i>1.45</i> m Höhe <i>1.3</i> m Gewicht <i>3100</i> kg		Ausgestellt: Tag <i>1.10.53</i> Name <i>St/X.</i>	
Antriebsart Gruppe -Motor eingebaut Einzelantrieb Fa.	Spannung <i>380</i> V Stromart <i>Drehstrom</i> Δ <i>50</i> Per/s Gesamtleistungsbedarf <i>5,58</i> kW		
Motor für <i>Hauptantrieb</i> <i>Kühlmittelpumpe</i>	Hersteller <i>BBC</i> <i>Brinkmann</i>	Motor-Typ und Nr. <i>243 161</i> <i>Tl/170 553</i>	Ausführungsform nach DIN 42950 Leistung in kW <i>5,5</i> Drehzahl U/min <i>1425</i> <i>2800</i>
Motor-Inv.-Nr.	Motor-Inv.-Nr.		
Flach-/Keil-Riemen	Antrieb Schelben-Breite Schelben-Ø	Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechselräder	Vorschübe in mm je Umlauf
Werkstoff		Länge	<i>0,08 0,16 0,32 0,64 0,09 0,18 0,36 0,72</i>
Riemengeschw. in m/s			<i>0,10 0,20 0,40 0,80 0,11 0,22 0,44 0,88</i>
Leistung in kW			<i>0,12 0,24 0,48 0,96 0,14 0,28 0,56 1,12</i>
Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechselräder	Drehzahlen der Drehspindel in U/min <i>Hebelst.s.Gesch.Schild</i>	Plan	<i>Hebelstellung s.Vorschubschild an der Maschine</i>
Rücklauf ein faches vom Vorlauf	<i>Vorgelege</i> <i>1:16 22,4 28 35,5 45 56 71</i>		<i>0,03 0,06 0,13 0,26 0,035 0,07 0,14 0,29</i>
	<i>1:4 90 112 140 180 224 280</i>		<i>0,04 0,08 0,16 0,32 0,042 0,085 0,17 0,35</i>
	<i>1:1 355 450 560 710 900 1120</i>	<i>0,047 0,095 0,19 0,38 0,052 0,115 0,23 0,45</i>	<i>Hebelstellung s.Vorschubschild an der Maschine</i>
Gr. Spanquerschnitt bei Nennleistung des Motors	für St 60.11: mm ² bel m/min Schnittgeschw.	Geelignet für Gewinde von <i>1</i> bis <i>224</i> mm. Stg. von <i>0,25</i> bis <i>56</i> Gänge/Zoll Modul	Eilgang des Schlittens m/min in Richtung von/zum Spindelstock
	für Ge 22.91: mm ² bel m/min Schnittgeschw.	Übersetzung für Stellgewinde <i>1:4 und 1:16</i>	
Bemerkungen			

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftartenverzeichnis kostenlos)