



**martin**

*Hochleistungs-Schnelldrehbank*

Type KM 180

Type KM 200

**Carl Stoher**

Werkzeuge u. Werkzeugmaschinen  
München 2 - Herzog-Wilhelm-Str. 8

# Drehlängen, Maße, Gewichte, Normalzubehör, Sonstige Ausrüstung

## KM 180

Drehlänge mm	Bettlänge mm	Platzbedarf mm ca.	Nettogewicht mit Normalzubehör u. elektr. Ausrüstung kg ca.	Bruttogewicht bahnmäßig verpackt kg ca.	Bei seemäßiger Verpackung		
					Bruttogewicht kg ca.	Kistenmaße mm	Raumbedarf m³
750	1950	900 × 2300	1320	1560	1660	1100 × 1540 × 2500	4,2
1000	2200	900 × 2550	1360	1610	1740	1100 × 1540 × 2750	4,6
1500	2700	900 × 3050	1480	1740	1930	1100 × 1540 × 3250	5,5
2000	3200	900 × 3550	1600	1930	2140	1100 × 1540 × 3750	6,4
inches	ft/inches	ft/inches abt.	lbs. abt.	lbs. abt.	lbs. abt.	ft/inches	cu. ft.
29½	6' 5"	3' × 7' 7"	2910	3440	3660	3'8" × 5'1" × 8'3"	148
39	7' 3"	3' × 8' 4"	3000	3550	3840	3'8" × 5'1" × 9'	164
59	8' 10"	3' × 10'	3270	3840	4270	3'8" × 5'1" × 10'8"	195
79	10' 6"	3' × 11' 8"	3530	4260	4730	3'8" × 5'1" × 12'4"	226

## KM 200

Drehlänge mm	Bettlänge mm	Platzbedarf mm ca.	Nettogewicht mit Normalzubehör u. elektr. Ausrüstung kg ca.	Bruttogewicht bahnmäßig verpackt kg ca.	Bei seemäßiger Verpackung		
					Bruttogewicht kg ca.	Kistenmaße mm	Raumbedarf m³
750	1950	900 × 2300	1350	1590	1690	1100 × 1540 × 2500	4,2
1000	2200	900 × 2550	1390	1640	1770	1100 × 1540 × 2750	4,6
1500	2700	900 × 3050	1530	1790	1980	1100 × 1540 × 3250	5,5
2000	3200	900 × 3550	1670	2000	2210	1100 × 1540 × 3750	6,4
inches	ft/inches	ft/inches abt.	lbs. abt.	lbs. abt.	lbs. abt.	ft/inches	cu. ft.
29½	6' 5"	3' × 7' 7"	2980	3510	3730	3'8" × 5'1" × 8'3"	148
39	7' 3"	3' × 8' 4"	3060	3610	3900	3'8" × 5'1" × 9'	164
59	8' 10"	3' × 10'	3370	3940	4370	3'8" × 5'1" × 10'8"	195
79	10' 6"	3' × 11' 8"	3680	4410	4880	3'8" × 5'1" × 12'4"	226

### Normalzubehör

- 1 Satz Wechselräder
- 1 Mitnehmerscheibe
- 2 Körnerspitzen Mk 4
- 1 Reduzierhülse
- 1 Satz Schlüssel
- 1 Schmierpresse
- 1 Längsanschlag

- 1 Stahlhalterpatze
- 1 Satz Keilriemen
- 2 Keilriemenscheiben
- Spänefangschale
- Gewinde- und Vorschubtabellen
- 1 Bedienungsanweisung

### Sonstige Ausrüstung (gegen Mehrpreis)

- Elektrische Ausrüstung
- Kröpfung und Einsatzbrücke
- Hauptspindel in Rollenlagern
- Erhöhte Drehzahlen
- Planscheibe
- Dreibackenfutter
- Vierbackenfutter
- Futterflansch
- Fester Setzstock
- Mitlaufender Setzstock
- Kühlwasser-Einrichtung
- Vierkantstahlhalter
- Amerikanischer Stahlhalter
- Verlängerter Bettschlittenschieber
- Plananschlag

- Konischdreheinrichtung
- Mitlaufende Körnerspitze für Reitstock
- Zangenspann-Einrichtung
- Feinvorschübe
- Diametral-Pitchgewinde
- Kienzle-Drehwähler
- Gewindeuhr
- Universalsupport für Fräsarbeiten
- Zahnrad mit Teileinrichtung
- Erhöhte Genauigkeit für Werkzeugmacherdrehbänke nach DIN 8605
- Hydraulische Kopiereinrichtung
- Maschinenleuchte
- Verchromung der Handräder, Kurbeln und Griffe

Änderungen vorbehalten

K. MARTIN · WERKZEUGMASCHINENFABRIK · OFFENBURG (BADEN)  
WESTDEUTSCHLAND

Gründet 1865

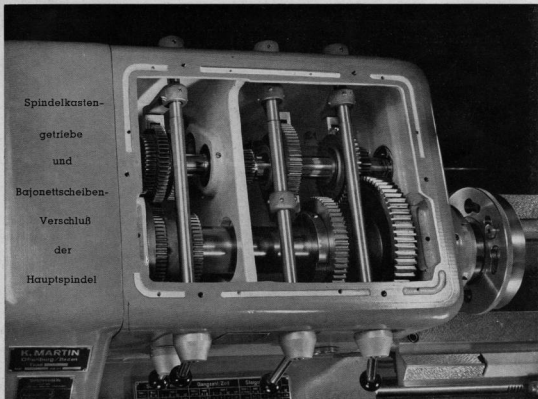
# HAUPTABMESSUNGEN KM 180

	Millimeter	Zoll
<b>Spitzenhöhe über Bett</b>	180	7
<b>Drehdurchmesser</b>		
über Bett	360	14
über Bettschlitten	200	8
in der Kröpfung	560	22
Durchmesser der Planscheibe	340	13 <sup>3/8</sup>
Länge der Kröpfung vor der Planscheibe	155	6 <sup>1/8</sup>
<b>Breite des Bettes</b>	330	13
<b>Drehspindel</b>		
Spindelbohrung	45	1 <sup>3/4</sup>
Durchmesser am vorderen Hauptlager	75	3
Körnerspitze		Morse Nr. 4
<b>12 Spindeldrehzahlen</b>		
mit Gleit- oder Rollenlager	U/min	22,4-1000
mit Rollenlager	U/min	31,5-1400
Leitspindel	Steigung	6   0,23
<b>Antriebsleistung</b>		
normal	PS	3
erhöht	PS	4
<b>Reitstockpinole</b>		
Durchmesser	55	2 <sup>1/8</sup>
Körnerspitze		Morse Nr. 4
<b>Normalvorschübe</b>		
24 Längsvorschübe	pro Umdr.	0,14-0,66   .0032-.0408
24 Planvorschübe	pro Umdr.	0,05-0,24   .0014-.0189
<b>Feinvorschübe</b>		
24 Längsvorschübe	pro Umdr.	0,035-0,50   .0014-.0195
24 Planvorschübe	pro Umdr.	0,012-0,17   .0005-.0068
<b>Gewindeschneiden</b>		
24 Zollgewinde	Gänge auf 1"	4-56
18 Millimetergewinde	Steigung mm	0,5-7
13 Modulgewinde	Modul	0,25-3,5
24 Diametral-Pitchgewinde	Pitch	4-56

# HAUPTABMESSUNGEN KM 200

	Millimeter	Zoll
<b>Spitzenhöhe über Bett</b>	200	8
<b>Drehdurchmesser</b>		
über Bett	400	15 <sup>1/4</sup>
über Bettschlitten	230	9
in der Kröpfung	600	23 <sup>1/2</sup>
Durchmesser der Planscheibe	380	15
Länge der Kröpfung vor der Planscheibe	155	6 <sup>1/8</sup>
<b>Breite des Bettes</b>	330	13
<b>Drehspindel</b>		
Spindelbohrung	45	1 <sup>3/4</sup>
Durchmesser am vorderen Hauptlager	75	3
Körnerspitze		Morse Nr. 4
<b>12 Spindeldrehzahlen</b>		
mit Gleit- oder Rollenlager	U/min	22,4-1000
mit Rollenlager	U/min	31,5-1400
Leitspindel	Steigung	6   0,23
<b>Antriebsleistung</b>		
normal	PS	4
erhöht	PS	5,5
<b>Reitstockpinole</b>		
Durchmesser	55	2 <sup>1/8</sup>
Körnerspitze		Morse Nr. 4
<b>Normalvorschübe</b>		
24 Längsvorschübe	pro Umdr.	0,14-0,66   .0032-.0408
24 Planvorschübe	pro Umdr.	0,05-0,24   .0014-.0189
<b>Feinvorschübe</b>		
24 Längsvorschübe	pro Umdr.	0,035-0,50   .0014-.0195
24 Planvorschübe	pro Umdr.	0,012-0,17   .0005-.0068
<b>Gewindeschneiden</b>		
24 Zollgewinde	Gänge auf 1"	4-56
18 Millimetergewinde	Steigung mm	0,5-7
13 Modulgewinde	Modul	0,25-3,5
24 Diametral-Pitchgewinde	Pitch	4-56

Abnorme Gewinde können mit entsprechenden Wechselrädern geschnitten werden  
 Weitere Maße, Gewichte, Normalzubehör und sonstige Ausrüstung siehe Rückseite des Prospektes  
**Änderungen vorbehalten**



## SPINDELKASTEN

Mit 12 Drehzahlen, die geometrisch abgestuft sind. Alle Krafräder sind reichlich bemessen, gehärtet, geschliffen und laufen in Kugellagern. Vor- und Rücklauf erfolgen elektrisch, eine schnellwirkende Magnetbremse setzt die Drehspindel sofort still. Durch Ölbad werden die Lager und Räder geschmiert. Die Drehspindel läuft normal in Gleitlager, mit selbsttätiger Ölzuführung; sie ist an den Lagerstellen gehärtet und geläpft. Gegen Mehrpreis ist Wälzlagerung lieferbar. — Der Antrieb erfolgt über Keilriemen durch den im Fuß angeordneten Motor.

## GEWINDE- UND VORSCHUBKASTEN

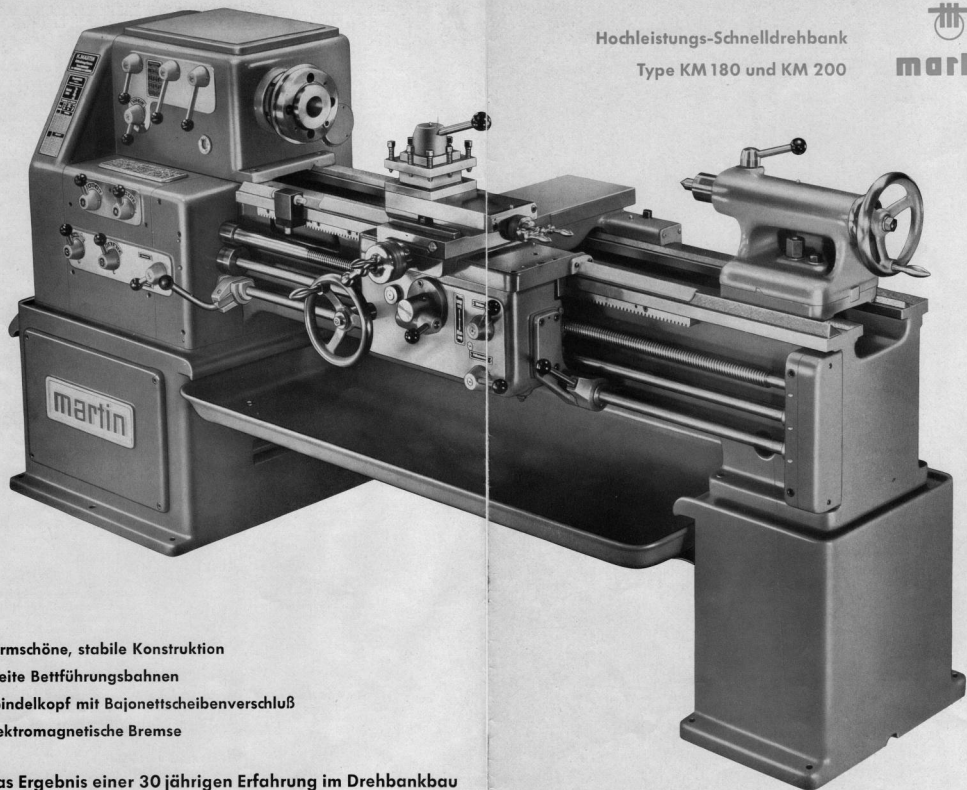
Die Wellen laufen in Wälzlagern, die Schmierung erfolgt selbsttätig. Das Getriebe gestattet das Einstellen von 24 Längsvorschüben, 24 Planvorschüben, 24 Zollgewinden, 18 Millimetergewinden und 13 Modulgewinden. Gegen Mehrpreis werden Wechselräder für Pitchgewinde und Feinvorschübe geliefert.

## SCHLOSSKASTEN

Wie der Vorschubkasten geschlossen, einfach zu bedienen und auch unter Schnittdruck leicht zu schalten. Zug- und Leitspindel sind gegen Fehlschaltungen gesichert. Die Auslösung erfolgt mit größter Genauigkeit durch eine Fallschnecke, die gleichzeitig gegen Überlastung schützt. Ein-Hebelsteuerung für Längs- und Planzug. Alle Wellen sind doppelt gelagert.

## BETT

Durch hohe Seitenwände und Diagonalrippen wird eine große Steifheit des Maschinenrahmens erreicht, die das Durchbiegen auch bei schwerer Schrupparbeit verhütet. Die Führungsbahnen sind dicht und porenfrei geschabt, ca. 200 Brinell. Getrennte Führungsbahnen für Bettschlitten und Reitstock. Zahnstange, Leitspindel, Zugspindel und Schaltwelle liegen unter dem vorderen Bettprisma und sind gegen herabfallende Drehspäne geschützt. — Gegen Mehrpreis Kröpfung mit Brücke lieferbar.



Hochleistungs-Schneldrehbank  
Type KM 180 und KM 200

  
**martin**

**Formschöne, stabile Konstruktion**  
**Breite Bettführungsbahnen**  
**Spindelkopf mit Bajonetscheibenverschluss**  
**Elektromagnetische Bremse**

**Das Ergebnis einer 30 jährigen Erfahrung im Drehbankbau**

Das Bild zeigt die Maschine mit einem Viarkontakthalter; die Normalausführung wird mit Stöhalterprotze geliefert.