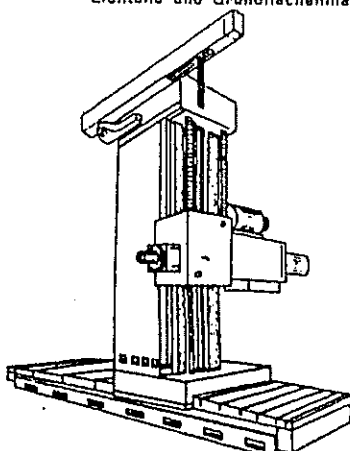


DUPLIKAT (AWF) **Maschinenkarte für Waagrecht-Bohr- u. Fräsmaschine**

Kurzzeichen nach DIN

Benennung Links-/Rechts- Tisch-/Platten-Ausführung Lichtbildwert	Waagrecht-Platten-Bohr- und Fräsmaschine	Typ	Heavycut 3.2 TDV 5	Inv.-Nr.	
Hersteller	Scharmann GmbH & CO., Mönchengladbach 2	Fabrik-Nr.	332 046/ 285 006	Bestell-Tag/-Nr.	
	Scharmann GmbH & CO., Mönchengladbach 2	Baujahr	1979	Anschaffung	1979

Kennzeichen der Maschine	Zubehör/Sondereinrichtungen	Kostenstelle
Splindelstock	Arbeitsplindel-φ 160 mm	Ölkühlaggregat
Kegel in der Splindel	innen ISO 50, außen ISO 50	Standort
	Frähülse ISO 65 mm	Maschinen-Gruppe
gr. φ b. Bohren m./o. Planschelbe	/ mm	Kostenklasse
gr. φ b. Flanschdrehen m./o. Planschelbe	/ mm	Götegrad
gr. Bohrtiefe (Splindelhub) in 1 Zug	1200 mm	Besonders geeignet für
Planschelben-φ	mm; Aufspanflächen φ mm	
kl./gr. Entf. v. Arbap. Mitte b. Aufspanfl.	/ mm	

Verschiebung Traghülse	1000 mm	 <p>Lichtbild und Grundflächenmaße</p>
Senkrechtverschiebung	Y 3000 mm	
Ständer	verstellbar quer zur Arbeitsplindel X 8000 mm	
fest/drehbar	°; gr. Entf. v. Plansch. b. Setzstock mm	
Aufspanplatte/Tisch	Höhe 1050 mm; fest/drehbar 4 x 90°	
verstellb. z. Arb.-Splind. m./o. Selbstgang	Länge 3000 mm; quer mm	
Aufspanfläche	3000x3000 mm; max. Belastung 40000 kg	
Setzstock	tragbar/verschiebbar	
Abst. z. Arbeitsplindel längs selbst./v. Hand	mm	
Lager: Anzahl	; Mittentf. mm; Bohrung mm; Länge mm	
Höhenbewegung d. Lagers selbst./v. Hand	mm	
Zubehör	auf Planschelbe am Splindelkopf fliegend auf Bohrstange	
Flanschdrehachsl. f. φ	mm mm mm	
Bohrköpfe - φ	mm	
Bohrstangen - φ	mm	
Bohrstangen-Länge	mm	

Bestell-Nr. **AWF 3011** Nachdruck verboten (5.71/3) © 1942 by Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Berlin 10 Verlag: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 30 und Köln

Flächenbedarf:	11585 m ² · 14600 mm	Höhe	7155 mm	Gewicht	ca. 71000 kg	Ausgestellt: Tag	31.7.79	Name	Katz
Antriebsart	Spannung 380 V	Stromart	Drehstrom	Δ	50 Hz	Gesamtl. Strombedarf	230 kVA	Fliesen, Ketten	Is. o. Zebahn
Motor für	siehe Motorliste	Hersteller		Motor-Typ und Nr.		Ausführungsform nach DIN	42950	Leistung in kW	
						Drehzahl U/min		Motor-Inv.-Nr.	

Flach-/Keil-Riemen	Antrieb	Stufe, Schaltung	Vorschübe in mm je Umlauf
	Scheiben-Breite Scheiben-Ø	Motor-drehzahl Wechselräder	Bohren Spindel Tisch
Werkstoff	Arbeitsplindel-Drehzahlen in U/min		
Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechselräder	6 - 850		1 - 8000 mm/min Eilgang 8000 mm/min
			1 - 6000 Eilgang 6000
	Planschelbe-Drehzahlen in U/min		Fräsen
Leistung der Maschine bei Nennleistung des Motors	Hauptmotor 60 kW		Gewindeschneiden mit Wechselrädern
			Gänge/Zoll mm Stg.
Bemerkungen	Steuerspannung 24 V		

Rand zum Ankleben von Ergänzungskarten oder Lochstreifen
Leitung für den Gebrauch der AWF-Maschinenkarten: Bestell-Nr. 3005b

Technische Daten Heavycut 3.2**Koordinatenfeld**

x = Ständerverschiebung	mm	8.000
y = Spindelkasten-Senkrechtverschiebung	mm	3.000
Tiefste Stellung der Arbeitsspindelmitte über Bett	mm	1.075
Breite des Mehrbahnenbettes	mm	1.700
Höhe des Mehrbahnenbettes	mm	500

Arbeitsspindel

Durchmesser	mm	160
Werkzeugaufnahme	innen	ISO 50
	außen	ISO 50
W = Verschiebung Arbeitsspindel	mm	1200

Trag- und Frähhülse

Durchmesser	mm	280
Werkzeugaufnahme		ISO 65

Vierkantraghülse

Querschnitt	mm	400 x 400
Z = Verschiebung Traghülse	mm	1000

Drehzahlen (stufenlos regelbar)

Arbeitsspindel	min ⁻¹	6 - 850
Frähhülse	min ⁻¹	6 - 850

Vorschübe (stufenlos regelbar)

	mm/min	1 - 8000
Eilgang	mm/min	8000

Antriebsleistung

Arbeitsspindel	kW	60
Nebenfunktionen	kW	ca. 18

Gewicht

Gewicht Standardausführung	ca. kg	71.000
----------------------------	--------	--------

Technische Daten TDV 5

V = Verschiebung Aufspanntisch	mm	3.000
Tischgröße	mm	3.000 x 3.000
Belastung	kg	40.000
Breite des Tischbettes	mm	1.850
Höhe des Tischbettes	mm	400
Höhe des Tisches	ca. mm	1.050
Gewicht	ca. kg	24.500
Tischteilung		4 x 90°
Vorschub V	mm/min	1 - 6000
Eilgang V	mm/min	6000
Vorschub B	mm/min	1 - 6000
Eilgang B	ca. min ⁻¹	1,9

Leistungsdiagramm WFK 240 | 550
800

Power diagram AMH 240 | 550
800

