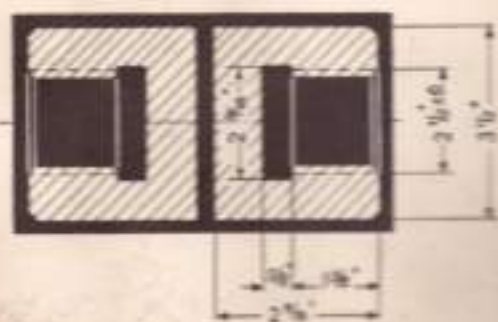


Arbeitsbeispiele für
Revolverdrehbänke

ARBEITSBEISPIELE
FÜR
VDF-REVOLVERDREHBÄNKE RS 50 - RS 63

RS 50 - RS 63

RS 80 - RS 100



Spezial-Mutter

bearbeitet auf VDF-Revolvertisch RS 50
Werkstoff: St. 37.12
Schneidstähle: Hartmetall
Spiralböhler: Schnellstahl

Bearbeitungszeit: $t_g = 8,4 \text{ min}$
(für 2 Spezialmutter)

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D L	a i	n v
1	Spannen im kraftbetätigt. Futter I. Spannung			
2.1	6kt. Außen- \varnothing vordrehen und vorbohren	95/56 72	3 0,4	180 56/31
2.2	4kt. plan vordrehen	95/56 22	3 0,25	180 56/31
3	6kt. einstecken	65 8-12	10 0,10/0,25	280 58
4.1	6kt. Außen- \varnothing und Bohrung fertigdrehen und anschrägen	89/58 71	0,5 0,25	450 125/85
4.2	4kt. plan fertigdrehen	89/58 17	0,5 0,16	450 125/85
5	6kt. Gew. schneiden, 4 Schritte	62,5 200	0,6 4,3	28 5,5
6	Spannen im kraftbetätigt. Futter II. Spannung			
7-10	siehe 2,1-5			
11	4kt. mit hinterem Abstechstahlhalter abstechen	89 46	6 0,12	180 50
12	4kt. Stirnseite und Radius fertigdrehen	89 47	0,5 0,25	450 125
13	Spannen des abgest. Werkstückes im kraftbetätigt. Futter III. Spannung			
14	4kt. Stirnseite mit Radius fertigdrehen	89 47	0,5 0,25	450 125

D = Durchmesser in mm

L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

i = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Spezial-Mutter

aus St. 37.12

Es wird eine Länge gespannt, die für zwei Werkstücke ausreicht.

Maschine:

VDF-Revalverdrehbank Modell RS 50, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 10 kW,

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolver Schlitten. Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz oder festen Untersatz vorn.

Hinterer Abstechstahlhalter zum Aufsetzen auf den durchgehenden Unterschieber.

Naßdreheinrichtung für den Vier- und Sechskantrevolver mit Kühlmittelpumpe und Rohrleitungen.

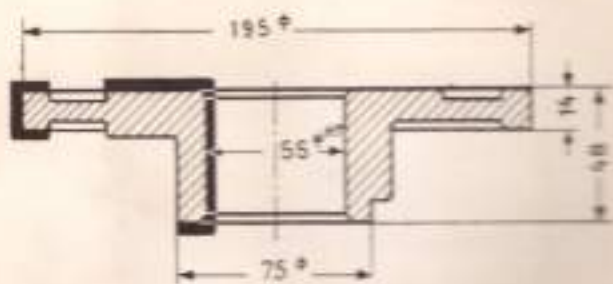
Spannmittel:

1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit kraftbetätigtem Dreibeckenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KS 200.

1 Futterschutz.

Werkzeuge:

1 Oberführungsstange mit Handschutz	010 205
1 Schaftstahlhalter, gerade, fest, mit	
1 Schneidstahl	010 207
2 Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar, mit	
je 1 Schneidstahl	010 208
1 Satz Klemmbüchsen, 4 Stück	010 209
2 Werkzeughalter, kurz	010 213
1 Halter für Kegelschäfte	010 215
1 Einstechwerkzeug, leicht, ohne Stahl	010 228
2 Mehrfachstahlhalterplatten	010 230
1 Gewindeschneidkopf, selbstauslösend,	
für Innengewinde, je nach Größe	010 233
2 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver	012 986
außerdem 1 Spezialbohrstange	



Excenternabe

bearbeitet auf VDF-Revolverdrehbank RS 50

Werkstoff: GG-26

Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **tg - 7,3 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Spannen im kraftbetätigten Dreibackenfutter I. Spannung			
2,1	6kt. Außen-Ø vordrehen und Bohrung anschneiden	200	2	71
		20	0,31	45
2,2	4kt. plan vordrehen	200	3	71
		16	0,31	45
3,1	6kt. Bohrung vordrehen	52	4	180/280
		25/22	0,5	30/48
3,2	4kt. plan vordrehen	30/80/52	2	180/280
		25/15	0,31	72/45
4,1	6kt. Außen-Ø fertigdrehen und anschrägen	197	0,5	112
		16	0,2	70
4,2	4kt. plan fertigdrehen	197	0,5	112
		18	0,2	70
5,1	6kt. Bohrung fertigdrehen	54,8	0,5	280
		52	0,2	50
5,2	4kt. plan fertigdrehen	130/54	0,5	280
		40	0,2	112/50
6	Umspannen im kraftbetätigten Dreibackenfutter II. Spannung			
7,1	6kt. anschrägen	195/55	—	112
		—	v. H.	70
7,2	4kt. plan drehen (2 Schnitte)	195/55	3,0/5	112/180
		14/14	0,31/0,2	70/112
8	hinten gegen Maßuhr Bohrung fertigdrehen	55	0,1	450
		55	0,2	80

D = Durchmesser in mm

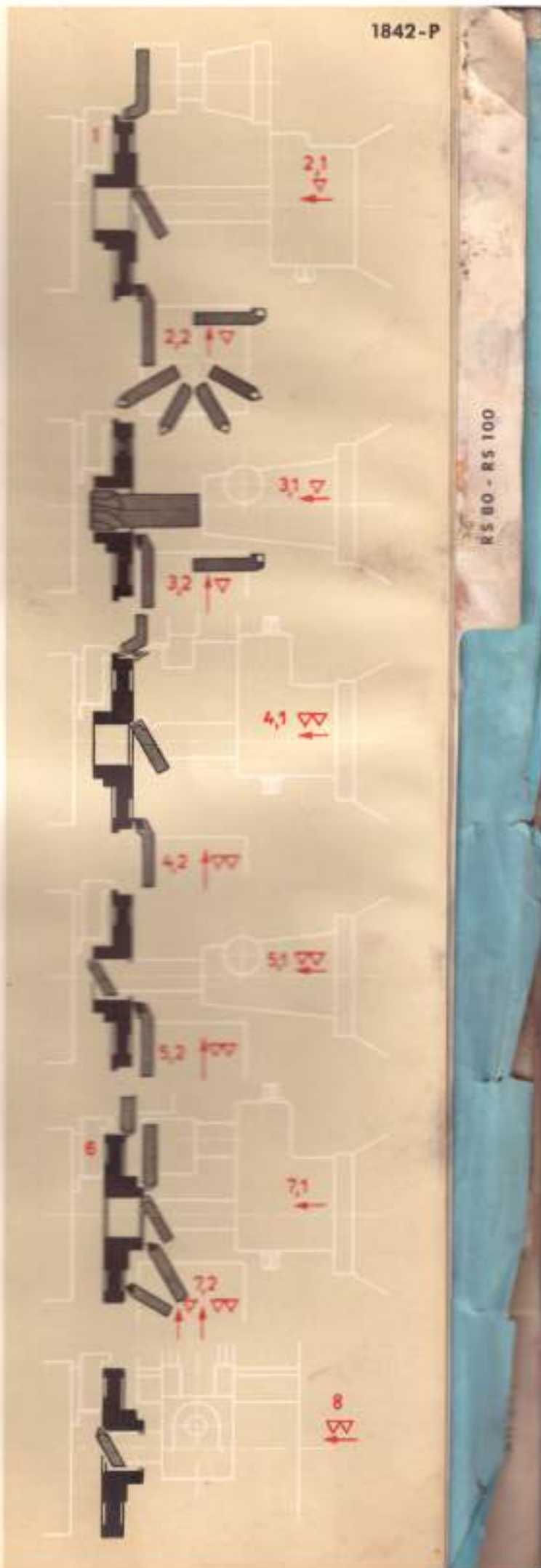
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Exzentrabe

aus GG-26

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 50, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 10 kW.

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolverschlitten. Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz oder festen Untersatz vorn.

Schwenkbarer Vielfachstahlhalter auf festem Untersatz, anstelle des normalen Vierkantrevolvers auf festem Untersatz.

Meßuhranschlag für den Planweg, einschließlich Meßuhr.

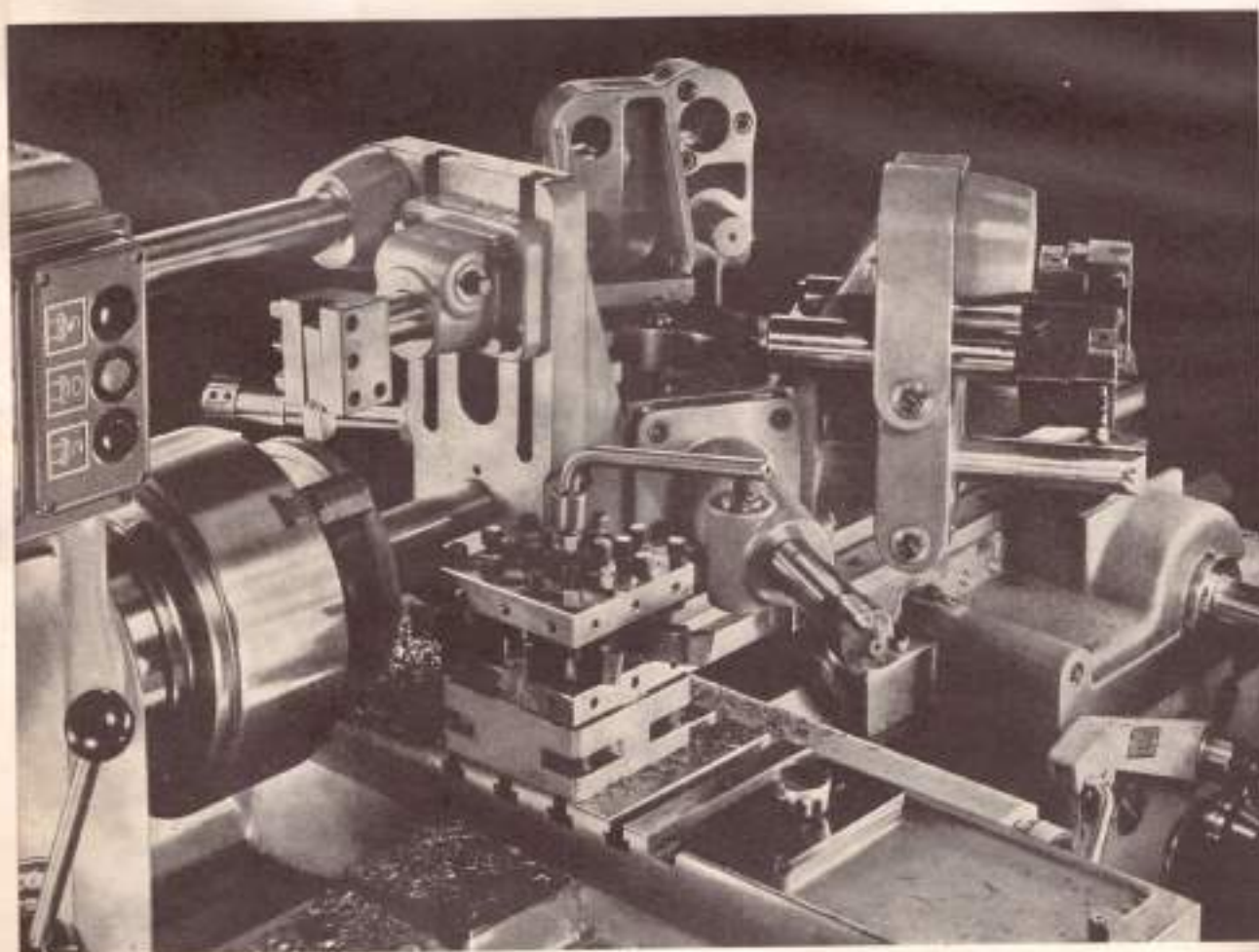
Spannmittel:

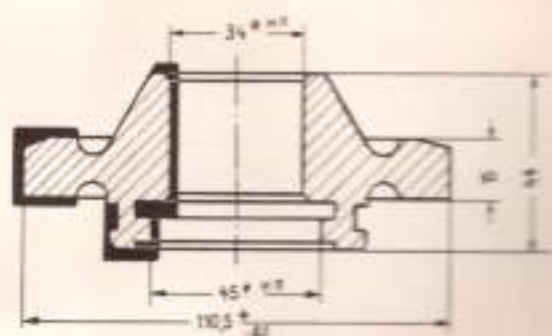
1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit kraftbetätigtem Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KS 200 mit Sonderaufsatzbacken.

1 Futterschutz.

Werkzeuge:

- | | |
|--|---------|
| 1 Oberführungsstange mit Handschutz | 010 205 |
| 1 Schaftstahlhalter, gerade, fest, mit 1 Schneidstahl | 010 207 |
| 2 Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar, mit 1 Schneidstahl | 010 208 |
| 1 Satz Klemmbüchsen, 4 Stück | 010 209 |
| 2 Bohrstangen, stark, ohne Führung, mit 1 Bohrstaht | 010 211 |
| 2 Werkzeughalter, lang | 010 214 |
| 2 Mehrfachstahlhalterplatten | 010 230 |
| 1 Kombierter Bohrstangen- und Messerhalter | 010 239 |
- außerdem 2 Spezialbohrstangen





Zahnrad

bearbeitet auf VDF-Revolverdrehbank RS 50

Werkstoff: MnCr 5

Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: $t_g = 6 \text{ min}$

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	σ	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Dreibeckenfutter L Spannung			
2,1	6kt. Bohrung anschrägen, Bohrung vordrehen u. außen anschrägen	33/114	3	280/140
		33/5	0,20/0,12	30/50
2,2	4kt. plan vordrehen	100/45	2	280
		18	0,16	90/40
3,1	6kt. Bohrung fertigdrehen und anschrägen	34	0,5	355
		38	0,2	40
3,2	4kt. plan fertigdrehen	100/34	0,5	355
		10	0,12	112/40
4	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Spanndorn R. Spannung			
5,1	6kt. Bohrung und Außen- \varnothing vordrehen	34/114	6	140
		18	0,20	16/50
5,2	4kt. plan vordrehen	114/83	2	140
		18	0,20	50/36
6,1	6kt. Bohrung und Außen- \varnothing fertigdrehen und anschrägen	45/110	1	355
		16	0,20	50/125
6,2	4kt. plan fertigdrehen	110/83	1	355
		16	0,20	125/95
7,1	6kt. anschrägen, einstechen	53	4/1	224
		10	0,12 (v. H.)	38
7,2	hinten Nute einstechen	66	7	224
		5	0,1	48
7,3	4kt. anschrägen	66	—	224
		—	v. H.	48

\varnothing = Durchmesser in mm

L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

σ = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl in min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Zahnrad

aus gesenkgeschmiedetem Rohteil aus MnCr 5.

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 50, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 10 kW.

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolver Schlitten. Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz oder festen Untersatz vorn.

Hinterer Abstechstahlhalter zum Aufsetzen auf den durchgehenden Unterschieber.

Naßdreheinrichtung für den Vier- und Sechskantrevolver mit Kühlmittelpumpe und Rohrleitungen.

Spannmittel:

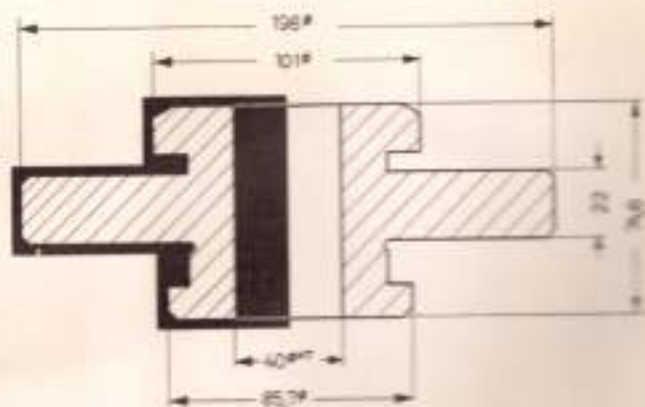
- 1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit kraftbetätigtem Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KS 200 mit Sonderaufsatzboden. (I. Spannung)
- 1 kraftbetätigter Spanndorn, Fabrikat Forkardt, zum Auswechseln mit dem Dreibackenfutter.

(II. Spannung)

1 Futterschutz.

Werkzeuge:

- 1 Oberführungsstange mit Handschutz 010 205
- 2 Schaftstahlhalter, gerade, fest, mit je 1 Schneidstahl 010 207
- 2 Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar, mit je 1 Schneidstahl 010 208
- 1 Satz Klemmbüchsen, 4 Stück 010 209
- 1 Bohrstange, stark, ohne Führung mit 1 Bohrstahl 010 211
- 1 Werkzeughalter, kurz 010 213
- 1 Halter für Kegelschäfte 010 215
- 1 Einstechwerkzeug, leicht, ohne Stahl 010 228
- 2 Mehrfachstahlhalterplatten 010 230
- 1 Ansrähghalter für Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar 010 238
- 2 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver 012 986



Kupplungsscheibe

bearbeitet auf YDF-Revolverdrehbank RS 50

Werkstoff: GG-26

Schneidstoffe: Hartmetall

Bearbeitungszugabe + 2 mm. pro Fläche

Bearbeitungszeit: $t_g = 14,5 \text{ min}$

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Spannutter I. Spannung			
2.1	6kt. Nabe und Außen- \varnothing vordrehen, Bohrung vorbohren	196/36	20	71
		76	0,4	45
2.2	4kt. plan vordrehen und einstechen	196/75	4	71
		60	0,4	45
3	4kt. 75 \varnothing einstechen	86/75	7	180
		6	0,25	47
4	4kt. Kanten anschrägen	196/86	—	112
		—	v.H.	65
5.1	6kt. Nabe und Außen- \varnothing fertigdrehen, Bohrung fertigh bohren	196/40	1	112
		76	0,25	70
5.2	4kt. plan fertigdrehen	196/68	1	112
		64	0,25	70
6	hinten Bohrung und Nabe nach Meßuhr fertigdrehen	85,7/40	1	280
		75	0,16	25
7	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Spannutter II. Spannung			
8.1	6kt. Nabe vordrehen u. anschrägen	196/85	2	71
		20	0,4	45
8.2	4kt. plan vordrehen	196/85	4	71
		56	0,4	45
9.1	6kt. Nabe fertigdrehen	85	1	180
		20	0,25	50
9.2	4kt. plan fertigdrehen u. anschrägen	100/85	1	180
		9	0,25	60
10	hinten plan fertig und Sitz nach Meßuhr drehen	196/85	1	112
		56	0,31 v.H.	70

D = Durchmesser in mm

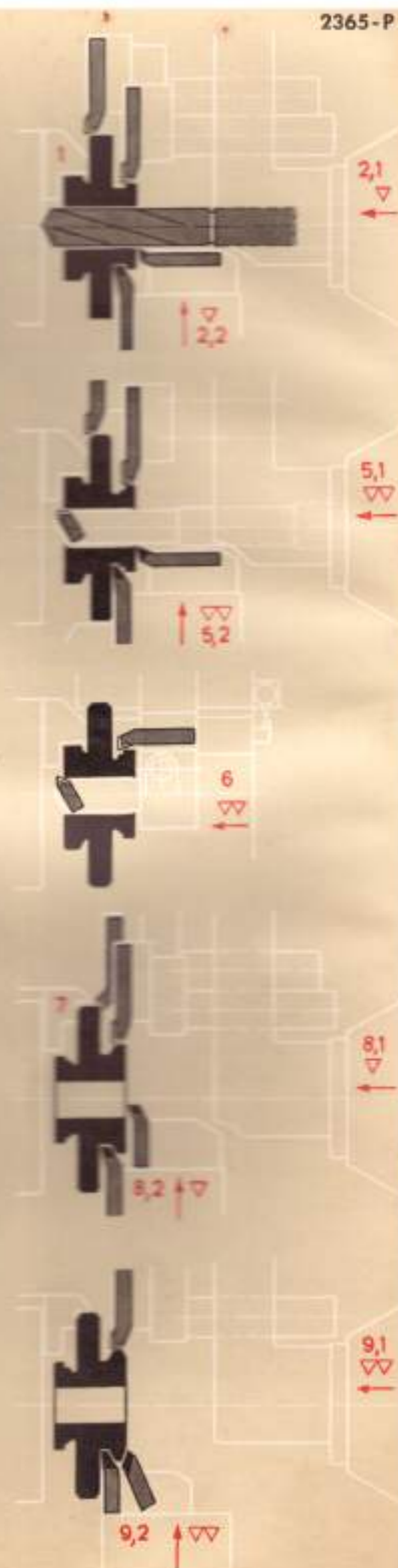
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in min/m



Kupplungsscheibe

aus GG-26

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 50, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 10 kW.

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolver Schlitten, Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz oder festen Untersatz vorn.
Meßuhranschlag für den Planweg, einschließlich Meßuhr.

Spannmittel:

1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit kraftbetätigtem Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KS 200 mit Sonderaufsatzbacken.

1 Futterschutz.

Werkzeuge:

1	Oberführungstange mit Handschutz	010 205
2	Schaftstahlhalter, gerade, fest, mit	
1	Schneidstahl	010 207
2	Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar,	
	mit 1 Schneidstahl	010 208
1	Satz Klemmbüchsen, 4 Stück	010 209
1	Halter für Kegelschäfte	010 215
2	Mehrfachstahlhalterplatten	010 230
1	Kombinierter Bohrstangen- und	
	Messerhalter	010 239
1	Verbaustahlhalter zum Vierkantrevolver	012 986
	außerdem 2 Spezialbohrstangen	



Anschlagschraube

bearbeitet auf VDF-Revolverdrehbank RS 50
Werkstoff: St. 60.11
Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **tg = 4,5 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Material verschieben gegen Anschlag und Spannen			
2	6kt. mit Absatzdrehwerkzeug drehen (3 Stähle gleichzeitig)	40	9	450
		150	0,25	50
3,1	4kt. plan drehen, einstecken und anschrägen	37	7	280
		8	0,16	30
3,2	6kt. anfasen und zentrieren	23	—	280
		8	v. H.	20
4	6kt. Gewinde rollen	24	—	450
		75	1,5	25
5	4kt. vorstechen	37	9	180
		9	0,16	22
6	4kt. kordeln	37	—	280
		—	—	35
7	hinten abstechen und anschrägen	22	5	450
		13	0,16	28

D = Durchmesser in mm

L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spastiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Anschlagschraube

aus St. 60.11

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 50, Ausführung für Stangenarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 10 kW.

Sonderausstattungen:

Naßdreheinrichtung für Vier- und Sechskantrevolver mit Kühlmittelpumpe und Rohrleitungen.

Spannmittel:

- 1 Vorderendfutter handbetätigt geeignet zum Spannen von gewalztem und blankgezogenem Stangenmaterial, einschl. 1 Satz Grundbacken, mit 1 Satz Einsatzbacken für 32 mm Rundmaterial als Muster, Fabrikat GEBR. BOEHRINGER Nr. 012163
- 1 Materialvorschub einschl. 1 Paar Rollenständer und 1 Vorschubscheibe für 32 mm Rundmaterial als Muster, handbetätigt
- 1 Stangenstützfutter.

Werkzeuge:

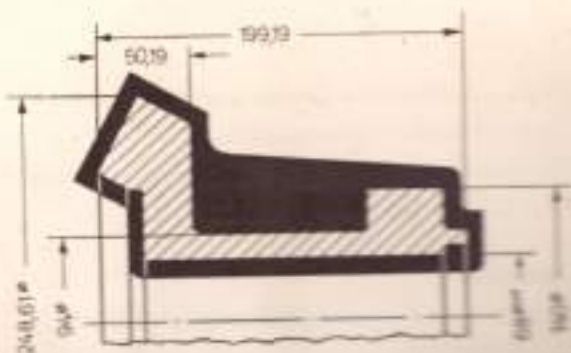
- 1 Zentrier- und Anfaswerkzeug mit 1 Stahl 010 166
- 1 Absatzdrehwerkzeug mit 2 Stählen 010 173
- 1 Anschlag, einstellbar 010 175
- 2 Werkzeughalter, kurz 010 213
- 2 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver 012 986
außerdem 1 „Fette“-Gewinde-Rollkopf und
1 Rändrierwerkzeug

ARBEITSBEISPIELE

FÜR

VDF-REVOLVERDREHBANKE RS 80 - RS 100

RS 80 - RS 100



Kegelrad

bearbeitet auf VDF-Reislerdrehbank R5 III

Werkstoff: Stahl, gewalteschmiedet

Schneidstoffe: Hartmetall

Bearbeitungszeit: $t_p = 27$ min

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitstufen	D		n	
		L	s	v	v
1	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Drehbodenfuhrer I. Spannung				
2,1	6kt. Nabe und Bohrung drehen	140/67 30/145	15 0,31	90/140 70/28	
2,2	4kt. plan drehen	212 30	7 0,31	90 60	
3	Auf- und Abspannen II. Spannung				
4	Stirnseite plan drehen	64/145 41	2 0,25	180 40/80	
5,1	Kegelstirn drehen	250/212 —	2 0,25	90 70	
5,2	Kegel drehen	250/172 55	2 0,25	90 70/50	
6	Auf- und Abspannen III. Spannung				
7	Nuten einzeichnen, 2 Späne	144/94 24	8 0,2	140 64/40	
8	4kt. Aussparung 94 \varnothing drehen, 3 Späne	144/94 60	8 0,31	140 64	
9,1	6kt. Bohrung 67,5 und 85,5 drehen	67,5 178	2 0,31	140 30	
9,2	4kt. Stirnseite plan drehen und Radius drehen	212/94 60	2 0,2	140 95/40	
10	4kt. 140 \varnothing drehen	140 64	2 0,31	180 80	
11	4kt. Stirnseite drehen	140/86 28	2 0,31	180 80/50	
12	4kt. Bohrung 86 \varnothing und Stirnseite drehen	86/68 20	0,3 0,2	204 75	
13	6kt. Bohrung 67,9 drehen	67,9 166	0,2 0,2	204 75	
14	6kt. Bohrung 68 H7 reiben	68 166	0,1 2	25,5 7,5	
15	Auf- und Abspannen IV. Spannung				
16	Stirnseite plan drehen	68/150 41	2 0,2	140 30/66	
17,1	Kegelstirn drehen	248/212 —	2 0,2	90 70	
17,2	Kegel drehen	248/172 47	2 0,2	90 70/50	

D = Durchmesser in mm

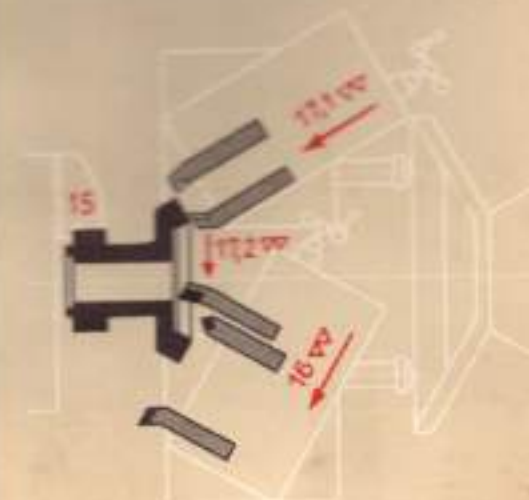
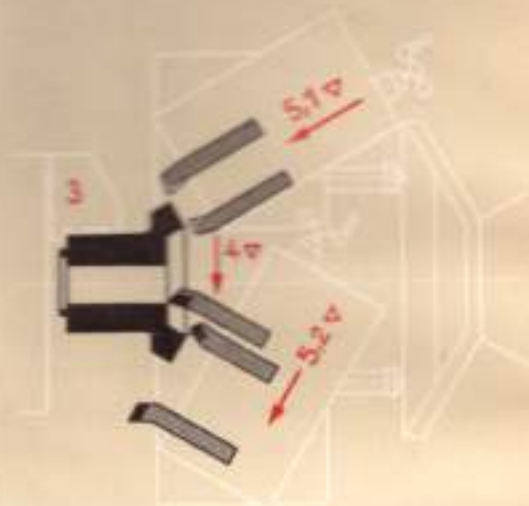
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

s = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in minin



R 20

R 26

R 30

Kegelrad

aus gesenkgeschmiedetem Rohteil

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 80, Ausführung für Futterarbeiten. Die Maschine ist mit je einem Kegeldrehsupport vorn und hinten auf dem durchgehenden Unterschieber ausgerüstet. In der II. und IV. Spannung wird der normale Vierkantrevolver gegen den vorderen Kegeldrehsupport ausgetauscht, wobei für jedes Auswechseln bei der Rüstzeit etwa 15 Minuten vorzusehen sind.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 14 kW.

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolverschlitten. Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz oder festen Untersatz vorn.
Je ein Kegeldrehsupport vorn und hinten auf dem

durchgehenden Unterschieber zum Auswechseln mit dem normalen Vierkantrevolver.
Naßdreheinrichtung für Vier- und Sechskantrevolver mit Kühlmittelpumpe und Rohrleitungen.

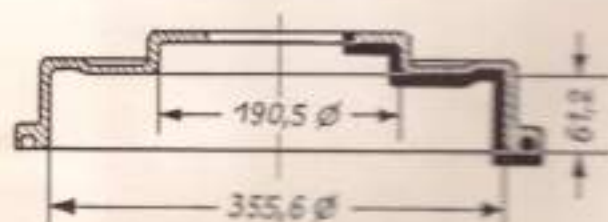
Spannmittel:

- 1 kraftbetrieblige Spanneinrichtung mit kraftbetrieblitem Dreibeckenfutter, Fabrikat Festmat, Typen/Größen 315/82 mit Sonderaufbautischen.
- 1 Futterschutz.

Werkzeuge:

- | | |
|--|-------|
| 1 Führungsbuchse, mitlaufend | 00:30 |
| 1 Oberführungsgänge mit Handhub | 00:20 |
| 1 Schaftabfänger, gerade, verstellbar, mit 1 Schneidteil | 00:30 |
| 1 Satz Klemmbuchsen, 4 Stück | 00:20 |
| 2 Werkzeughalter, kurz | 00:20 |
| 1 Werkzeughalter, lang | 00:20 |
| 1 Halter für Bohrer, gerundet | 00:20 |
| 1 Messerwerkzeughalter | 00:20 |
| sollten über Drehmaschinen Spezialfabriken | |





Bremstrommel

bearbeitet auf VDF-Revolverdrehbank RS 80
Werkstoff: GG-26
Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **fg = 15,3 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	s	n
		L	s	v
1	Spannen und anstellen I. Spannung			
2,1	6kt. Bohrungen drehen	115/285	2	25,5
		67	0,4	13/39
2,2	4kt. Nute 7 breit vorstechen	379,2	—	25,5
		13	0,25	42
2,3	4kt. Nute fertigdrehen	398,5	—	25,5
		13	0,25	44
3	4kt. Stirnflächen plan drehen	115/408	3	35,5
		40	0,315	13/46
4	Spannen und anstellen II. Spannung			
5	4kt. 355,6 Ø $\pm 0,1$ fertigdrehen	355,6	0,2	90
		61	0,2	100
6	hinten 190,5 Ø $\begin{matrix} +0,04 \\ -0,02 \end{matrix}$ fertigdrehen	190,5	0,2	140
		17	0,2	84

D = Durchmesser in mm

L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

s = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



R 20

RH 26

RH 30

Einzeltrummel

aus GG-26

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 80, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.

N = 14 kW.

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolver Schlitten. Aus-

führung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz oder festen Untersatz vorn.

Spannmittel:

1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit kraftbetätigtem Dreibeckenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KL 400 mit Sonderaufsatzbacken. (I. Spannung)

1 handbetätigte Spannvorrichtung. (II. Spannung)

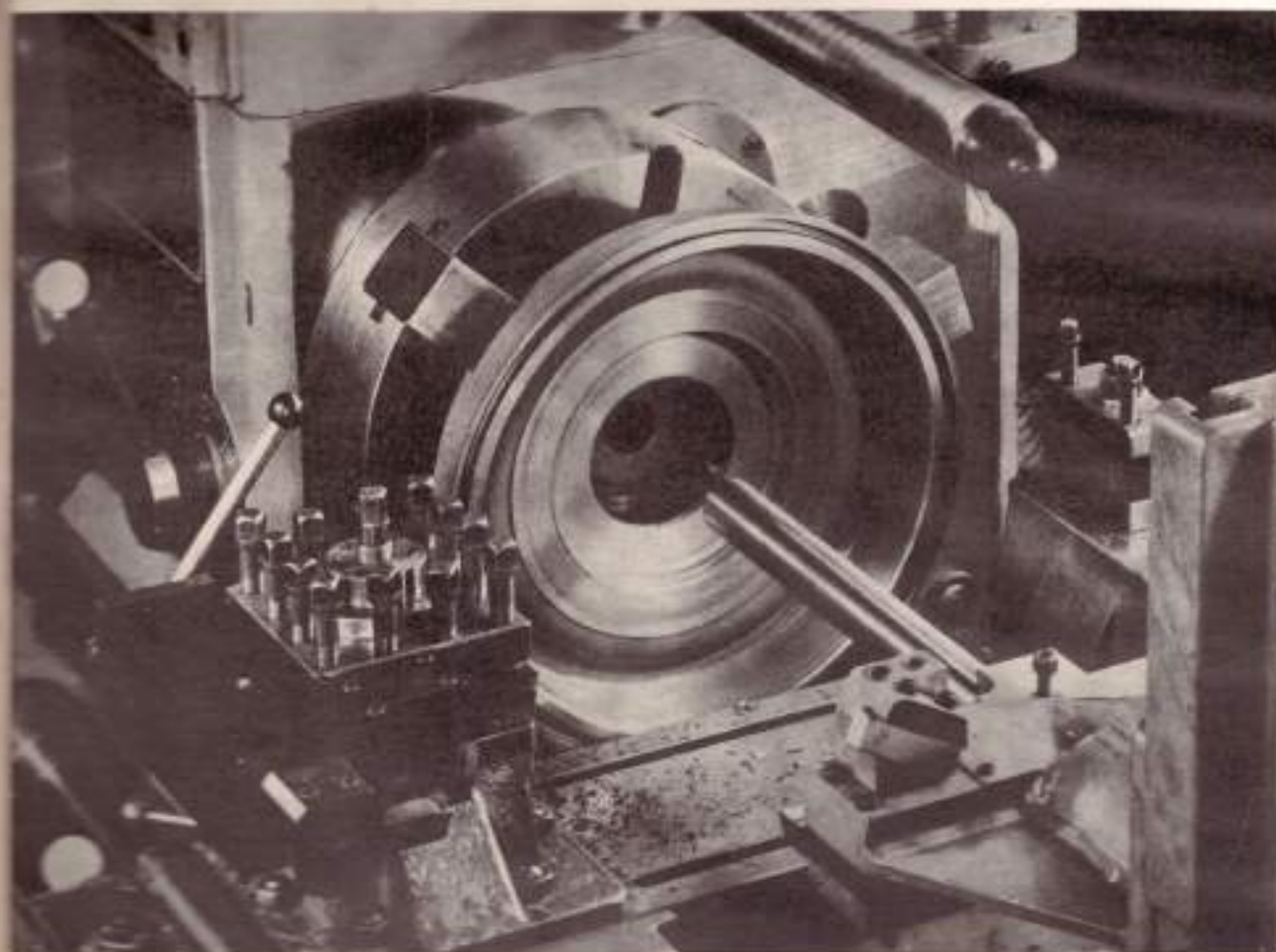
1 Futterschutz.

Werkzeuge:

1 Oberführungsstange mit Handschutz 010 205

1 Mehrfachstahlhalterplatte 010 230

außerdem 3 Spezialwerkzeuge



Flansch

aus autogen ausgeschnittenem und normalgeglühtem Rohteil.

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 80, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.

N = 14 kW.

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolverschlitten, Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz oder festen Untersatz vorn.

Meßuhranschlag für den Planweg, einschließlich Meßuhr.

Naßdreheinrichtung für Vier- und Sechskantrevolver mit Kühlmittelpumpe und Rohrleitungen.

Spezmittel:

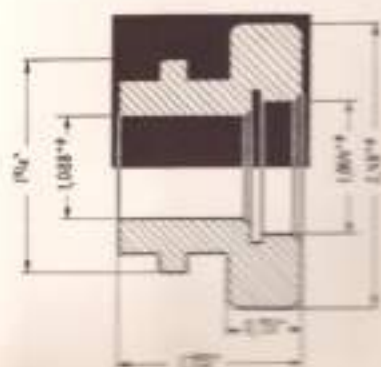
1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit kraftbetätigtem Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KLH 400/112 mit Sonderaufsatzbocken.

1 Futterschutz.

Werkzeuge:

1 Führungsbuchse, mitlaufend	010 204
1 Oberführungsstange mit Handschutz	010 205
1 Schaftstahlhalter, gerade, fest, mit 1 Schneidstahl	010 207
1 Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar, mit 1 Schneidstahl	010 208
1 Satz Klemmbuchsen, 4 Stück	010 209
1 Bohrkopf mit 2 Stählen, Bohrbereich 210-250 mm \varnothing	010 226
2 Mehrfachstahlhalterplatten	010 230
2 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver	012 986
2 Schaftmehrfachstahlhalter, ohne Stähle	012 993

außerdem 5 verschiedene Spezialwerkzeuge



Kupplungsstück

bearbeitet auf VDF-Revolverdrehbank RS 80
 Werkstoff: Einsatzstahl, Stangenmaterial 65 ϕ
 Schneidstähle: Hartmetall
 Spiralbohrer: Schnellstahl

Bearbeitungszeit: **tg = 6 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Material vorschleifen u. spannen			
2,1	6kt. Bohren und Außen- ϕ vordrehen	25/65	12,5/2	224
		58	0,25	18/45
2,2	4kt. plan vordrehen und einstechen	65/25	2	224
		25	0,16	45/18
3,1	6kt. Bohrung drehen	25	8	224
		14	0,2	25
3,2	4kt. einstechen und anschrägen	60	20	224
		12	0,12	45
4,1	6kt. Außen- ϕ und Bohrung fertigdrehen	27/60	1	355
		40	0,25	30/70
4,2	4kt. plan fertigdrehen, einstechen	60	5	355
		12	0,25 v.H.	70
5	6kt. einstechen	45	4	355
		6	v. H.	50
6,1	6kt. anschrägen	35	—	355
		—	0,16	40
6,2	4kt. anschrägen	50	—	355
		—	v. H.	56
7	hinten abstechen	40	5	355
		12	0,12	45

D = Durchmesser in mm

L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Kupplungsstück

aus Einsatzstahl

Maschine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 80, Ausführung für Stangenarbeiten.

Elektrischer Antrieb:Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 14 kW.**Sonderausstattungen:**

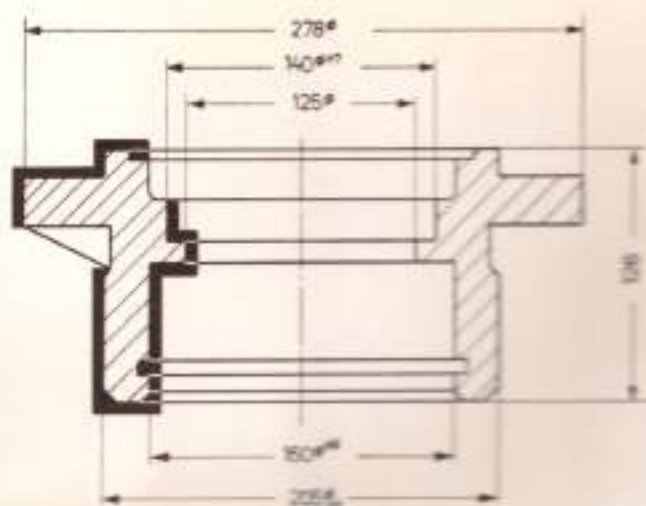
Naßdreheinrichtung für Vier- und Sechskantrevolver mit Kühlmittelpumpe und Rohrleitungen.

Spannmittel:

Vorderendfutter, Fabrikat H&H, handbetätigt, geeignet zum Spannen von blankgezogenem Stangenmaterial, einschl. 1 Satz Grundbacken, mit 1 Satz Einsatzbacken für 65 mm Rundmaterial als Muster 010 163

Materialvorschub bis max. 80 mm \varnothing einschl. 1 Paar Rollenständer und 1 Vorschubscheibe für 65 mm Rundmaterial als Muster, einschließlich Stangenstützfutter, handbetätigt.**Werkzeuge:**

- | | |
|--|---------|
| 1 Oberführungsstange mit Handschutz | 010 205 |
| 2 Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar,
mit je 1 Schneidstahl | 010 208 |
| 1 Satz Klemmbüchsen, 4 Stück | 010 209 |
| 2 Werkzeughalter, lang | 010 214 |
| 1 Halter für Kegelschäfte | 010 215 |
| 1 Einstechwerkzeug, leicht, ohne Stahl | 010 228 |
| 2 Mehrfachstahlhalterplatten | 010 230 |
| 3 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver | 012 986 |
- außerdem 2 verschiedene Spezialbohrstangen



Haubendeckel

bearbeitet auf VDF-Revolverdrehbank RS 80

Werkstoff: GG-18

Schneidstoffe: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **tg = 14 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Dreibeckenfutter I. Spannung			
2,1	6kt. Außen- \varnothing u. Bohrung vordrehen	285/124	4/10	56
		28	0,31	50/22
2,2	4kt. plan vordrehen	285/180	4/12	56
		40	0,5	50/22
3,1	6kt. Außen- \varnothing und Bohrung fertigdrehen	201/129	0,5	140
		25	0,25	90/63
3,2	4kt. plan fertigdrehen	201/180	0,5	140
		40	0,4	90/80
4	hinten Sitze gegen Meßuhr fertigdrehen	200/140	0,2	140
		17	0,2	90/63
	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Dreibeckenfutter II. Spannung			
6,1	6kt. Bohr- und Außen- \varnothing vordrehen	210/155	4/4	90
		80	0,4	56/45
6,2	4kt. plan drehen und anschrägen	205/158	4	90
		22	0,25	55/46
7	6kt. einstecken u. plan fertigdrehen	165	4,5	140
		14/4	0,4/0,16	75
8,1	6kt. Außen- \varnothing und Bohrung fertigdrehen und anschrägen	206/159	0,5	140
		75	0,4	90/71
8,2	4kt. plan fertigdrehen und anschrägen	206	0,5	140
		18	0,4	90
9	hinten Sitze gegen Meßuhr fertigdrehen	205/160	0,2	140
		78	0,25	90/71

D = Durchmesser in mm

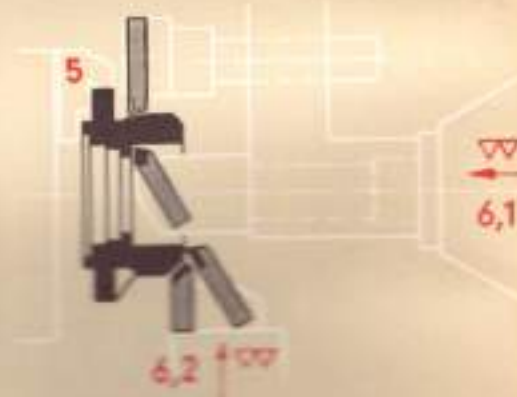
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



N 20

RN 26

RN 30

Handrad

aus GG-14

Machine:

VDF-Revolverdrehbank Modell RS 80, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Flanschmotor als Hauptantrieb.
N = 14 kW.

Sonderausstattung:

1 Spezial-Runddreheinrichtung zum Aufsetzen hinten auf den Bettschlitten des Vierkantrevolvers. Verwendung nur möglich bei kurzem Unterschieber.

Spannmittel:

1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit kraftbetätigtem Dreibeckenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KLH 315, mit Sonderaufsatzboden.

Werkzeuge:

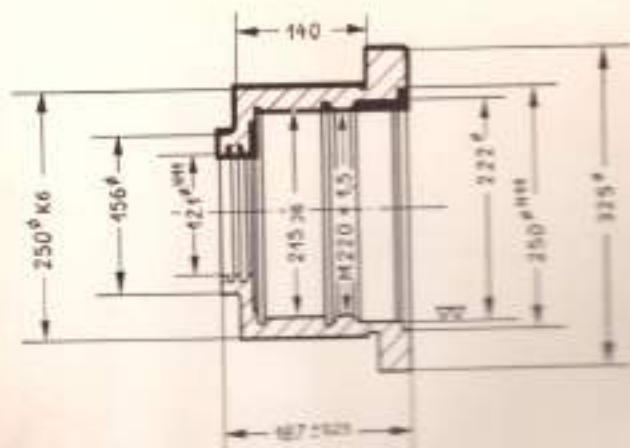
1 Führungsbuchse, mitlaufend	010 204
1 Oberführungstange mit Handschutz	010 205
2 Schaftstahlhalter, gerade, verstellbar	010 208
1 Werkzeughalter, kurz	010 213
1 Werkzeughalter, lang	010 214
1 Halter für Reibahle, pendelnd	010 216
1 Einstechwerkzeug, schwer	010 229
2 Mehrfachstahlhalterplatten	010 230
1 Schaft-Mehrfachstahlhalter	12 993
1 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver,	12 986
3 Spezialbohrstangen	

ARBEITSBEISPIELE
FÜR
BOEHRINGER-REVOLVERDREHBANKE R 26

R 26

RH 26

RH 30



Gehäuse

bearbeitet auf Bohrings-Revolverdrehbank R 26

Werkstoff: GG-22

Schneidstoffe: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **tg = 48,2 min**

Ukt. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen im handbet. Dreibockenfutter I. Spannung			
2.1	6kt. Bohrung u. Außen- \varnothing vordrehen	325 155	0,48 48	47,5 12
2.2	4kt. plan vordrehen	325 40	0,6 48	47,5 3
3	6kt. plandrehen u. einleiten	250 38	v.H. 0,15 52	75 3-5
4	6kt. plandrehen u. einleiten	250 14	v.H. 0,15 51	75 3-5
5.1	6kt. Bohrung drehen z. Reiben, Außen- \varnothing 215 fertigdrehen z. Schleifen	250 78	0,3 61	60 0,5
5.2	4kt. plan fertigdrehen	250 48	0,38 61	60 0,3
6	6kt. Bohrung reiben	151,750 48	1,2 63	11,8 0,1
7	6kt. Gewinde schneiden, 2 Schritte	220 38	1,5 4	13 1,5
8	Auf- und Abspannen im handbet. Dreibockenfutter II. Spannung			
9.1	6kt. Außen- \varnothing vordrehen	250 145	0,48 47	60 6
9.2	4kt. plan vordrehen	250 50	0,6 47	60 6
9.3	4kt. plan vordrehen	325 42	0,6 60	60 3
10	6kt. Filznuten eindrehen	142 12	v.H. 33	75
11.1	6kt. \varnothing drehen zum Schleifen	250 143	0,3 58	75 0,5
11.2	4kt. plandrehen	250 48	0,38 58	75 0,3
11.3	4kt. plandrehen	325 40	0,38 75	75 0,3

D = Durchmesser in mm

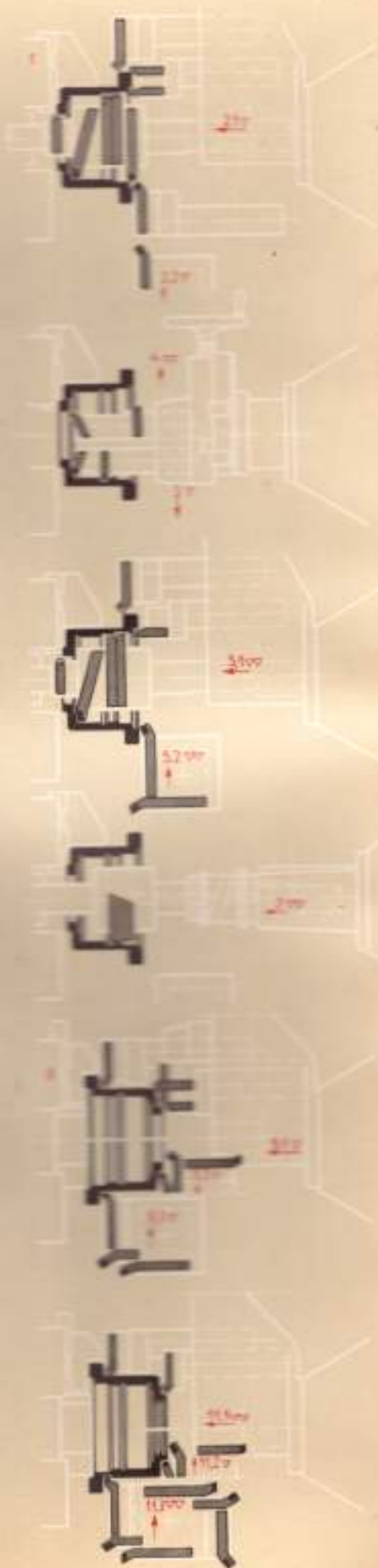
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vordreh in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Gehäuse

aus GG-22

Maschine:

Bohringer-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 17,5 kW.

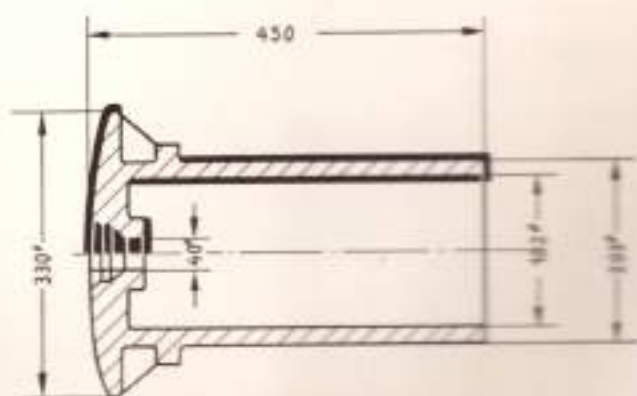
Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

1 Satz Sonderaufsatzbacken für das handbetätigte Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, für die 2. Spannung

Werkzeuge:

1 verstellbare Bohrstanze für die Gewindestrebohrspannung	146
1 mitlaufende Führungsbühse	182 m
1 großes Hinterstechwerkzeug mit Handradverstellung	320
1 Oberführungstange	525
2 Werkzeugköpfe	550
3 verstellbare Stahlhalter	552
2 verstellbare Messerhalter	553
2 Spezialbohrstangen für das große Hinterstechwerkzeug	
4 Spezialdreh- und Reibwerkzeuge, mit Führung	
2 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver	



Puffer

bearbeitet auf Boehring-Revolverdrehbank R 26

Werkstoff: Stahlguß

Schneidstähle: Hartmetall

Spindelbohrer: Schnellstahl

Bearbeitungszeit: **tg - 22 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitstufe	D	a	s
		L	s	v
1	Auf- u. Abzäumen im handbet. Drehbohrerfutter I. Spannung			
2.1	6kt. Bohrung drehen	175	a	75
		400	0,75	40
2.2	4kt. plan vordrehen u. Außen- \varnothing vordrehen	212	5	75
		25	0,38	30
2.3	4kt. Außen- \varnothing vordrehen	202/255	10	75
		205	0,46	40/30
3.1	4kt. Außen- \varnothing fertigdrehen	202	1	118
		385	0,4	76
3.2	6kt. bohren 35 \varnothing	35	17,5	118
		85	0,4	13
3.3	6kt. Boden andrehen u. anschrägen	85/202	25	118
		-	v. H.	32/76

D = Durchmesser in mm

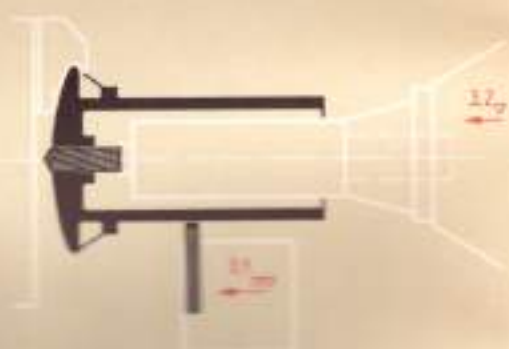
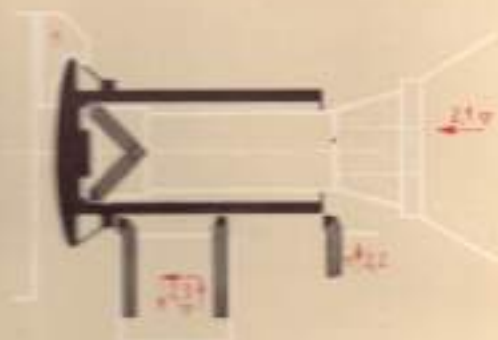
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Puffer

aus Stahlguß

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 17,5 kW.

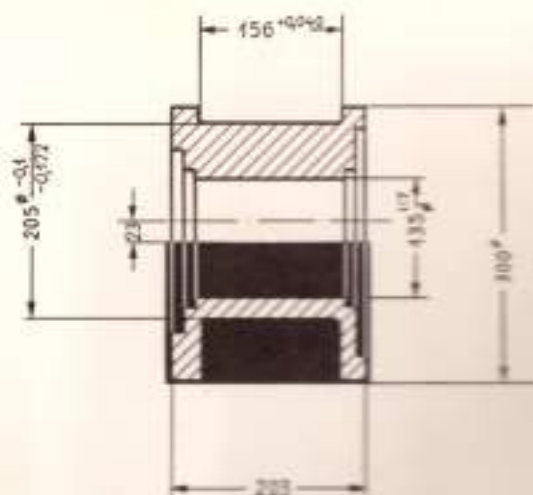
Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

1 Satz Sonderaufsatzbacken für das handbetätigte Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500.

Werkzeuge:

3 Spezialbohr- und Drehwerkzeuge für den Sechskantrevolver



Exzentrerschale

bearbeitet auf Bohringer-Revolverdrehbank R 26

Werkstoff: CK 60, 320 σ , 272 kg

Schneidplatte: Hartmetall

Spiralbohrer: Schnellstahl

Bearbeitungszeit: $t_g = 80 \text{ min}$

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- u. Abspannen im handbet. Dreibockenfutter I. Spannung			
2.1	6kt. bohren	60	27,5	75
		235	0,30	15
2.2	4kt. Außen- \varnothing vordrehen	303	6	75
		185	0,48	75
2.3	hint. einstecken	303/252	40	75
		27	0,15	75-60
2.4	4kt. Aussparung drehen (2 Schritte)	303/252	9	75
		120	0,48	75-60
3.1	6kt. Bohrung aufbohren u. Außen- \varnothing nachdrehen	132/303	36	60
		215	0,18	24-60
3.2	4kt. plan vordrehen	132/248	15	60
		75	0,25	24-60
3.3	4kt. Aussparung drehen (2 Schritte)	303/252	9	75
		240	0,48	75-60
4.0	Auf- u. Abspannen im handbet. Dreibockenfutter II. Spannung			
5.1	6kt. Bohrung u. Außen- \varnothing vordrehen u. anschrägen	144/303	12	75
		25	0,18	23/70
5.2	4kt. plan vordrehen	144/303	24	75
		25	0,25	23/70
6	Auf- und Abspannen exzentr. in Planscheibe III. Spannung			
7	hint. einstecken (4 Schnitte)	300/207	40	60
		50	0,15	58-40
8	4kt. exz. Aussparung drehen (4 Schnitte)	300/207	12	60
		480	0,48	58-40
9	Auf- u. Abspannen im handbet. Dreibockenfutter IV. Spannung			
10.1	6kt. Bohrungen u. Außen- \varnothing fertigdrehen u. anschrägen	134,6/300	1	300/118
		115/30	0,30	120/118
10.2	4kt. plan fertigdrehen	145/300	1	118
		50	0,25	58/118
11	6kt. Bohrung reiben	135	0,2	30
		165	0,75	12

D = Durchmesser in mm

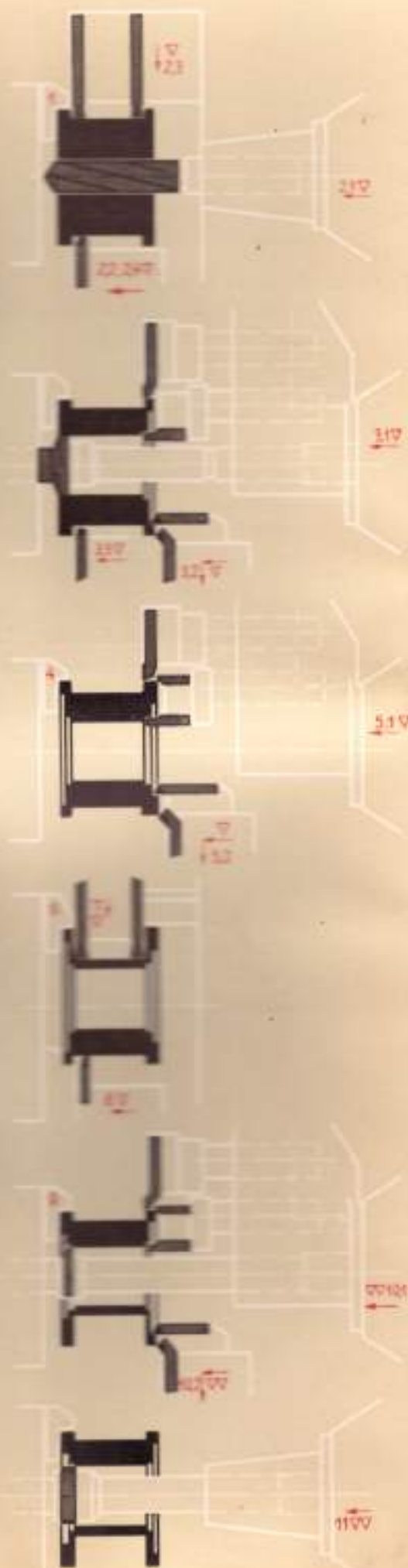
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

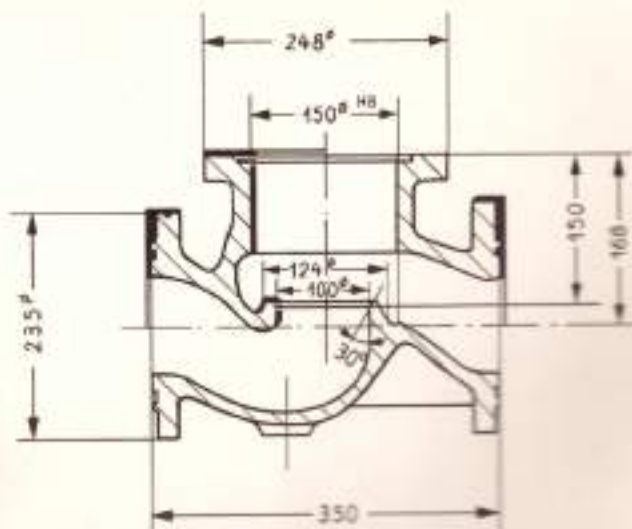
a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min





Gehäuse zum Ammoniakventil

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 26

Werkstoff: GG-22

Schneidstoffe: Hartmetall

Anschrägmesser: H.S.Stahl

Bearbeitungszeit: (tg + 20%) = 27 min

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Spannen in Schwenkvorrichtung I. Spannung			
2.1	6kt. Bohrungen u. Schräge 30° andrehen	248	0,48	95
2.2	4kt. Stirnseite plandrehen	90	75	
3	6kt. innere Stirnseite u. Schräge 30° fassen u. hindrehen	125	v. H. 0,19	95
		8	38	
4	6kt. Stirnseiten plan fertigdrehen	248	0,38	95
		36	75	
5.1	6kt. Bohrungen fertigbohren u. Radian 2 drehen	190	0,3	118
5.2	4kt. Dichtflächen einstechen	90	5,7	
6	6kt. Bohrungen reiben	130/180	1,9	19
		1,95	8,4	
7	schwenken um 90° II. Spannung		0,3	
8.1	6kt. Flanschaußen-φ u. Nute drehen	225	0,38	75
8.2	4kt. Stirnseiten plandrehen	34	55	
9	4kt. am Flanschaußen-φ Rille eindrehen	225	v. H. 0,1	75
		3,5		
10	Schwenken um 180° III. Spannung			
11.1	6kt. Flanschaußen-φ u. Nute drehen			
11.2	4kt. Stirnseiten plandrehen			
12	4kt. am Flanschaußen-φ Rille eindrehen			

D = Durchmesser in mm

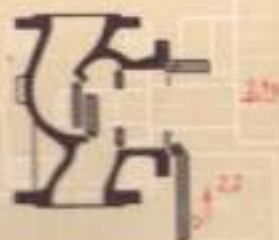
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Ventilgehäuse

aus GG-22

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell RH 26, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 17,5 kW.

Sonderausstattungen:

Querverstellbarer Sechskant-Revolver Schlitten, anstelle des normalen Sechskant-Revolver Schlittens ohne Querverstellung.

Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

1 handbetätigte schwenkbare Spannvorrichtung

Werkzeuge:

3 kurze Werkzeughalter	100
1 Oberführungstange	105
2 Werkzeugköpfe	100
1 fester Stahlhalter	151
2 verstellbare Stahlhalter	152

außerdem 6 verschiedene Spezialwerkzeuge



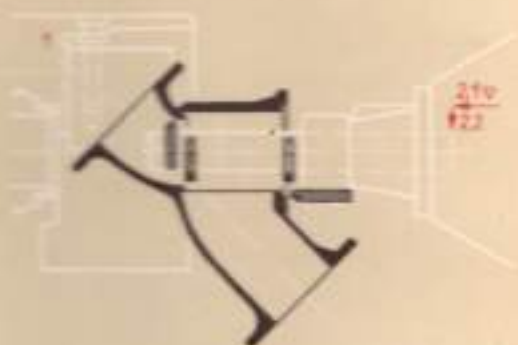
Gehäuse zum Schrägsitzventil

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 26

Werkstoff: Stahlguß V 4 A

Schneidwerkzeuge: Hartmetall

Bearbeitungszeit: ($t_g + 30\%$) = 12 min



Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen in handbet. Spannvorrichtung			
2.1	Bohrung vordrehen	125	0,3	60
		17	23,5	2-3
2.2	Stirnseiten plandrehen	230	0,24	37,5
		30	27	2-3
3.1	Bohrung fertigdrehen	125	0,19	150
		17	29	0,5
3.2	innere Stirnseite plan fertigdrehen	132	0,24	150
		5	62	0,5
4	innere Stirnseite hinterstechen	146	0,12	118
		4	56	3,5

D = Durchmesser in mm

L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min

Schrägsitz-Ventilgehäuse

aus Stahlguß V4A

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten, ohne Vierkant-Revolver Schlitten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 17,5 kW.

Sonderausstattungen:

Querverstellbarer Sechskant-Revolver Schlitten, anstelle des normalen Sechskant-Revolver Schlittens ohne Querverstellung.

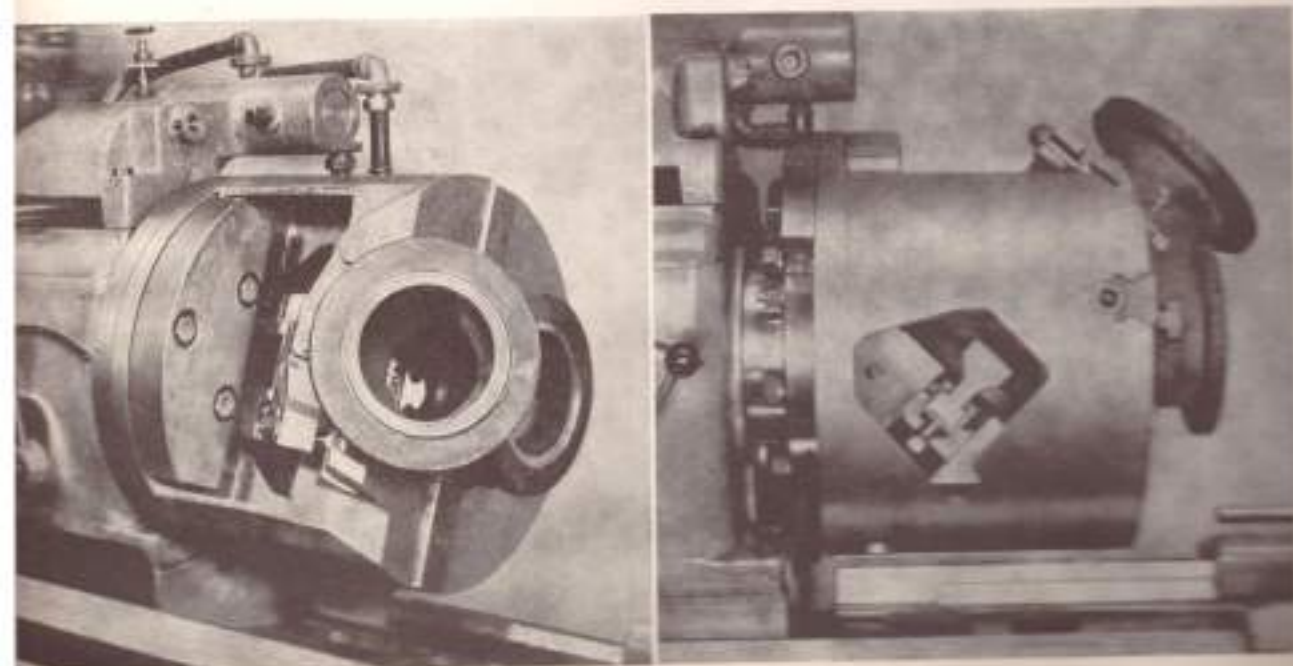
Spannmittel:

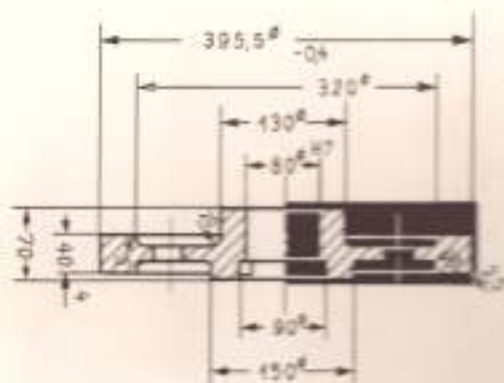
1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzböden.

1 handbetätigte Spanvorrichtung

Werkzeuge:

3 kurze Werkzeughalter 100
außerdem 4 verschiedene Spezialwerkzeuge





Kupplungszahnrad

bearbeitet auf Bohrfräse-Revolverdrehbank RH 25

Werkstoff: 16 Mn Cr 5

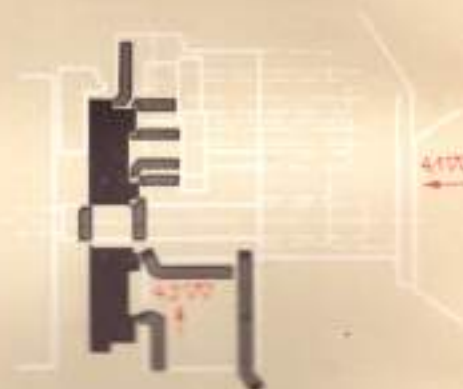
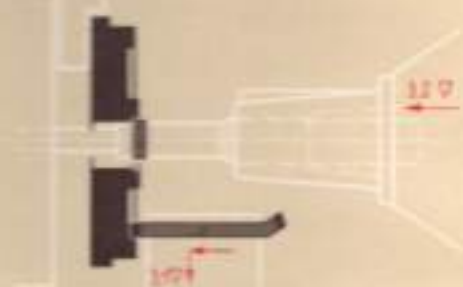
Schneidwerkzeuge: Hartmetall

Bearbeitungszeit: (tg. + 15%) = 66 min

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	t	v
1	Auf- und Abspannen im handbet. Dreibackenfutter I. Spannung			
2,1	4kt. plan vordrehen	425	0,38	60
		175	80	10
2,2	6kt. vorbohren, Außen- \varnothing vordrehen	425/78	0,19	60
		136	15	39/85
3,1	4kt. Einstechen u. Aussparung plan drehen mit Radius 10	320	0,19/0,38	60
		16-55	60	12
3,2	6kt. Bohrung andrehen	90	0,23	60
		18	17	-
4,1	6kt. Bohrung u. Außen- \varnothing fertigdrehen u. Radius drehen	401	0,19	95
		83	120	1
4,2	4kt. plan fertigdrehen	401	0,24	95
		40	120	1
5	Auf- und Abspannen im handbet. Dreibackenfutter II. Spannung			
6,1	6kt. Außen- \varnothing vordrehen	425	0,3	60
		28	80	12
6,2	4kt. plan vordrehen	425	0,38	60
		173	80	10
7	4kt. vorn Nabe plan vordrehen, 2 Schnitte	380	0,38	75/118
		120	90/95	13
8	4kt. Einstechen plan drehen und Radius 20 u. 10 drehen	320/130	0,30	60/130
		100	60/60	22/12
9,1	6kt. Bohrung z. Schleifen drehen	80/320	0,19	95
		58	24	0,2
9,2	4kt. hinten, plan fertigdrehen und Radius drehen	401	0,24	95
		40	120	1
10	4kt. Rille drehen	83	v. H.	130
		1,5	40	10

D = Durchmesser in mm
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm
a = Spantiefe in mm

t = Vorschub in mm/U
n = Drehzahl je min
v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Zahnradkörper

aus freiformgeschmiedetem Rohteil

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb, N = 17,5 kW.

Sonderausstattungen:

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolver Schlitten. Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz vorn.

Hinterer Abstechstahlhalter zum Aufsetzen auf den durchgehenden Unterschieber.

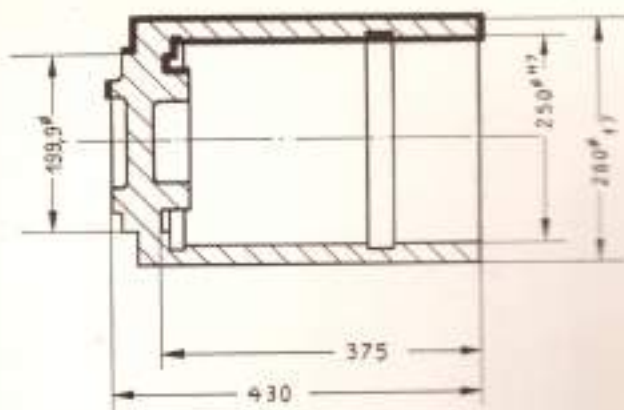
Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibockenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzböden.

Werkzeuge:

1 kurzer Werkzeughalter	100
1 langer Werkzeughalter	101
1 Konushülse	106
1 Bohrstange mit 1 Musterstahl	102
2 Schaftbuchsen	172
1 mitlaufende Führungsbuchse	182 m
1 Oberführungsstange	525
2 Werkzeugköpfe	550
1 fester Stahlhalter	551
2 verstellbare Stahlhalter	552
1 verstellbarer Messerhalter	553

außerdem 2 verschiedene Spezialwerkzeuge



Preßkolben

bearbeitet auf Böhlinger-Revolverdrehbank RH 26
mit querverstellbarem Sechskantrevolver

Werkstoff: GG-22

Bearbeitungszugabe: 4 mm

Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **tg = 72 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Dreibackenfutter I. Spannung			
2,1	6kt. Bohrung vordrehen (2 Stähle gleichzeitig)	248 190 290	0,48 38 0,48	47,5 8 47,5
2,2	4kt. plan vordrehen	30	45	4
2,3	4kt. Außen- \varnothing vordrehen (2 Stähle gleichzeitig)	290 150	0,48 45	47,5 8
3	6kt. 135 \varnothing / 202 \varnothing einstecken mit 2 Stählen	302 38	0,19 48	75 -
4	6kt. Einstich 255 \varnothing drehen	255 4	v. H. 48	60
5	6kt. Einstich 254 \varnothing einstecken u. längs drehen	254 420	0,19/0,3 48	60
6	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Dreibackenfutter II. Spannung			
7	4kt. plan drehen u. Bohrung an-schrägen	195 35	0,3 45	95
8	Spitze anstellen			
9	4kt. plan vordrehen	290 45	0,48 45	47,5
10	4kt. Außen- \varnothing vordrehen	290 195	0,48 45	47,5
11	4kt. Außen- \varnothing fertigdrehen zum Schleifen	292 195	0,38 48	75 1
12	4kt. \varnothing 199,9 fertigdrehen	292 18	0,38 48	75 1
13	4kt. plan fertigdrehen	292 42	0,38 48	75 1
14	Auf- und Abspannen im kraftbetätigten Dreibackenfutter III. Spannung			
15,1	6kt. Bohrung fertigdrehen zum Reiben	250 340	0,38 60	75 1
15,2	4kt. plan fertigdrehen	282 20	0,38 48	75 1
15,3	4kt. Außen- \varnothing fertigdrehen zum Schleifen	282 320	0,38 48	75 1
16	6kt. 250 \varnothing H7 reiben	250 360	1,9 7,5	9,5 0,1-0,2

D = Durchmesser in mm

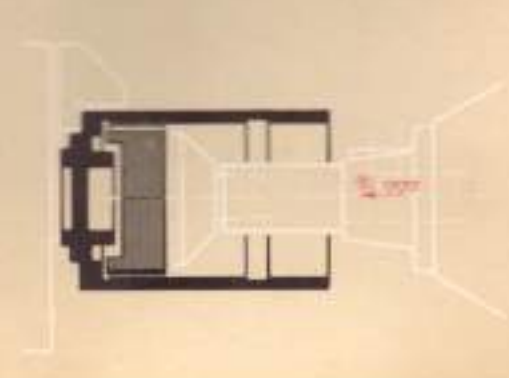
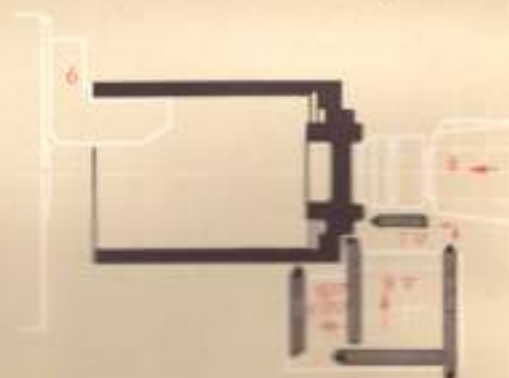
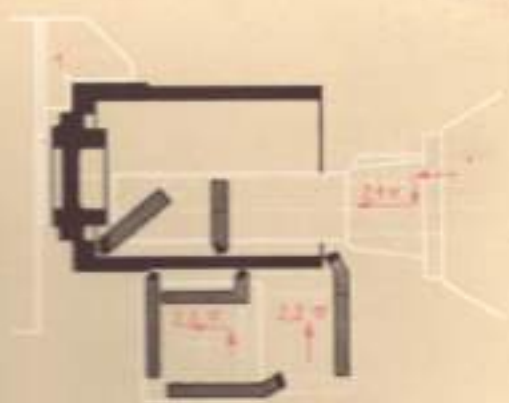
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spathtiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Preßkolben

aus GG-26

Maschine:

Boehringer-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 17,5 kW.

Sonderausstattungen:

Querverstellbarer Sechskantrevolververschlitten, anstelle des normalen Sechskantrevolververschlittens ohne Querverstellung.

Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

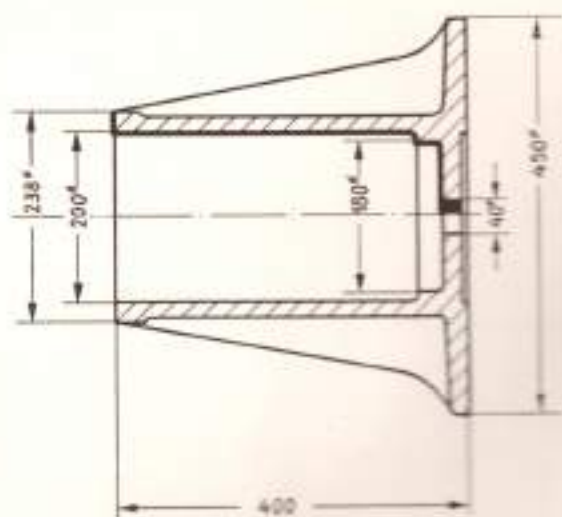
1 kraftbetätigte Spanneinrichtung mit Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type KL 500 und Sonderaufsatzbacken.

1 mitlaufende Spitze zur Aufnahme im Sechskantrevolver.

Werkzeuge:

1 Vorbaustahlhalter zum Vierkantrevolver

5 verschiedene Spezial-, Ausdreh- und Reibwerkzeuge



Puffergehäuse

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 26
mit querverstellbarem Sechskantrevolver

Werkstoff: Stahlguß

Schneidstähle: Hartmetall

Spiralbohrer: Schnellstahl

Bearbeitungszeit: **tg = 20,6 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- u. Abspannen in Planscheibe			
2,1	6kt. Bohrung vordrehen mit mehreren Stählen gleichzeitig	300	0,25	95
		120	60	4x5
2,2	4kt. plan vordrehen	245/200	v. H.	95
		25	75/60	5
3,1	6kt. Bohrung fertigdrehen	202	0,4	118
		350	75	1
3,2	4kt. plan fertigdrehen	245/200	v. H.	118
		25	95/75	1
4	6kt. bohren 35 Ø	35	0,4	190
		45	26	22
5	6kt. Boden plan drehen	45/175	0,25	150
		65	21/85	5

D = Durchmesser in mm

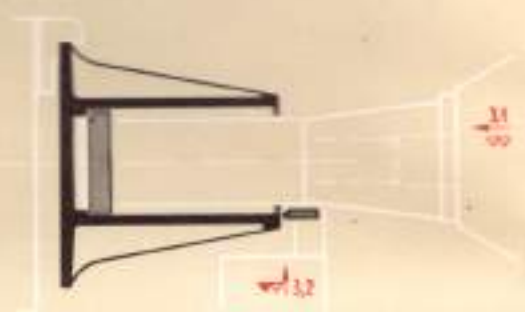
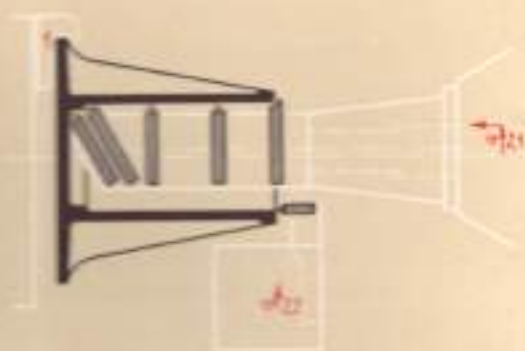
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Puffergehäuse

aus Stahlguß

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. $N = 17,5 \text{ kW}$.

Sonderausstattungen:

Querverstellbarer Sechskantrevolververschlitten, anstelle des normalen Sechskantrevolververschlittens ohne Querverstellung.

Spannmittel:

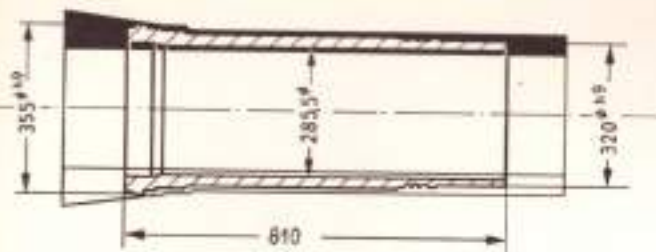
1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

1 Planscheibe in Stahlgußausführung, 550 mm \varnothing , mit T-Nutenführung sowie umkehrbaren und auswechselbaren Klauen in Sonderausführung.

Werkzeuge:

4 Spezialbohr- und Ausdrehwerkzeuge für den Sechskantrevolver.

2 Spez.-Vorbaustahlhalter für den Vierkantrevolver.



Zylinderbuchse

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 26

Werkstoff: Spez.-Grauguß

Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **tg = 184 min**

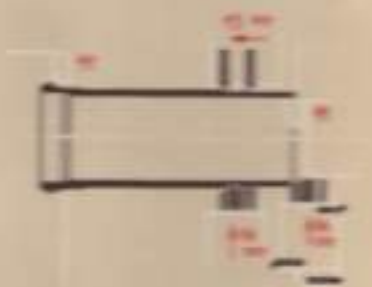
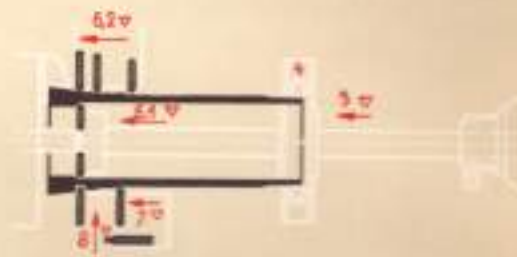
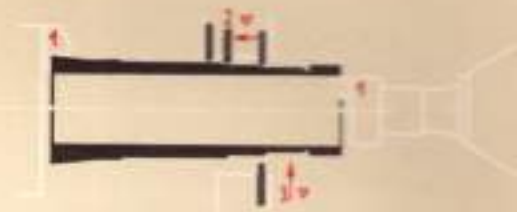
fd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	d	n
		L	s	v
1	Auf- u. Abspannen in 2 handbet. Dreibackenfuttern l. Spannung			
2	4kt. hint. Außen- \varnothing einstechen und vordrehen	335/322	7,5	47,5
		160	0,48	55
3	4kt. verlorenen Kopf einstechen	322	8	47,5
		20	0,19	55
4	Setzstock anstellen und verlorenen Kopf abschlagen			
5	6kt. Bohrung vordrehen für Führungsbüchse	283	9	47,5
		190	0,19	44
6.1	6kt. Bohrung vordrehen	283	9	47,5
		630	0,48	44
6.2	4kt. hint. Außen- \varnothing vordrehen	356	10	47,5
		260	0,3	55
7	4kt. restl. Länge am \varnothing 329 mit Radius 20 drehen	329	4	47,5
		60	0,48	50
8	4kt. verlorenen Kopf einstechen	356	10	47,5
		25	0,19	55

Zwischenoperation auf einer normalen Drehbank

fd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	d	n
		L	s	v
1	Auf- u. Abspannen in Aufnahme u. Dreibackenfutter im 6kt. III. Spannung			
2	4kt. plan fertigdrehen	329/320	1	75
		22	0,3	78
3	4kt. hint. Außen- \varnothing fertigdrehen	328,5	1	75
		160	0,48	80
4	4kt. einstechen u. Radius 20 u. 5 drehen	328,5	20	37,5
		5	v. H.	40
5	4kt. hint. Außen- \varnothing 328 h6 u. 320 h9 gegen Maßuhr fertigdrehen	328	0,3	95
		155	0,3	100
6	4kt. Radius 12 drehen	310	10	75
		-	v. H.	75
7	Setzstock anstellen			
8	6kt. Bohrung fertigdrehen für Führungsbüchse	285,5	1,0	95
		190	0,19	85
6.1	6kt. Bohrung fertigdrehen	285,5	1,0	95
		540	0,3	85
6.2	4kt. \varnothing 329 nachdrehen	329	0,5	95
		460	0,3	100

Durchmesser in mm
Arbeitsweg des Werkzeuges in mm
Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U
n = Drehzahl je min
v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Zylinderbuchse

aus Spezial-Grauguß

Maschine:

Boehringler-Revolverdrehbank Modell RH 26, mit einem um 1100 mm verlängertem Bett, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb, N = 17,5 kW.

Sonderausstattungen:

- 1 feststehender Rollensetzstock für 250 bis 400 mm \varnothing -Durchgang. Dazu ist das Bett in Sonderausführung, so daß der Rollensetzstock wahlweise zwischen Futter und Vierkant-Revolver Schlitten oder zwischen Vierkant- und Sechskant-Revolver Schlitten aufgesetzt werden kann.

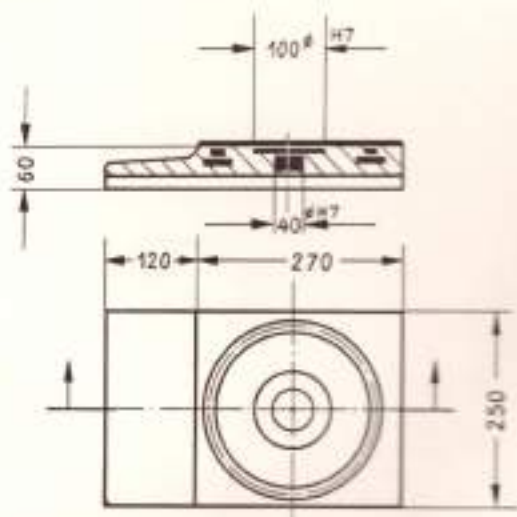
Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolver Schlitten. Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz vorn.

Spannmittel:

- 1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.
- 1 mitlaufendes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 250, zum Abstützen, aufgenommen im Sechskantrevolver.
- 1 Spezialspannvorrichtung zum Aufsetzen auf das zum Normalzubehör gehörende handbetätigte Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, für die dritte Spannung.

Werkzeuge:

- 1 mitlaufende Führungsbuchse 182 m
- 2 Vorbaustahlhalter für den Vierkantrevolver
- 1 Spezial-Vorbaustahlhalter für den Vierkantrevolver
- 1 Spezialstahlhalter, zum Aufsetzen hinten auf den durchgehenden Unterschieber des Vierkantrevolver Schlittens
- 1 Spezialbohrstange mit Führung, ca. 3000 mm lang, mit auswechselbaren und aufklappbaren Bohrköpfen, auf zwei Seiten des Sechskantrevolvers aufgenommen, mit Handverstellung



Unterschieber

bearbeitet auf Boshinger-Revolverdrehbank RH 26
Werkstoff: GG-26

Bearbeitungszeit: $t_g = 24,2 \text{ min}$

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen in Planscheibe			
2,1	6kt. vorbohren und einstecken	39/22	30	47,5
		52	0,19	638
2,2	4kt. planvordrehen	420	3	47,5
		190	0,6	52
3	6kt. 100 \varnothing H7 vordrehen und Kante anfasen	100	30	118
		13	0,12	38
4	6kt. Aussparung schlichten und einstecken	262	18	47,5
		16,8	0,3 v. H.	39
5	4kt. 100 \varnothing H7 und Planfläche fertigdrehen	100	0,3	235
		13/35	0,12/0,24	74
6,1	6kt. fertigbohren z. Reiben	40	0,5	60
		30	0,19	8
6,2	4kt. planschlichten	420	0,3	60
		158	0,36	75
7	6kt. Bohrung reiben	40	0,1	60
		35	0,75	7,5

D = Durchmesser in mm

L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Unterschieber

aus GG-26

Maschine:

Bohringer-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

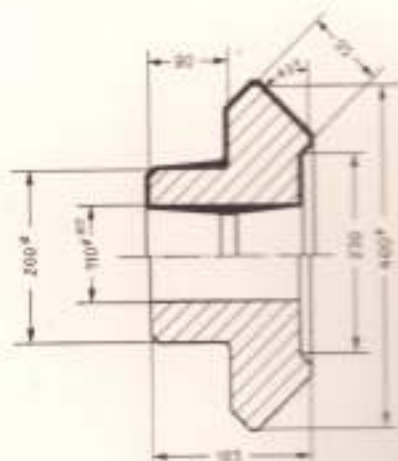
Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 17,5 kW.

Spannmittel:

1 Planscheibe in Stahlgußausführung, 550 mm ϕ , mit T-Nutenführung sowie umkehrbaren und auswechselbaren Klauen in Sonderausführung.

Werkzeuge:

1 Konushülse	106
1 pendelnder Reibahlenhalter	114
1 mitlaufende Führungsbuchse	182 m
1 Oberführungstange	525
2 Werkzeugköpfe	550
1 verstellbarer Stahlhalter	552
2 verstellbare Messerhalter	553
2 Spezialbohrstangen	
1 Spezial-Einstechwerkzeug, schwer, zum Eindrehen der T-Nuten	



Kegelrad

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 26

Werkstoff: Stahl geschmiedet 70-80 kg/mm²

Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: **tg - 26 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- u. Abspannen im handbet. Dreibackenfutter I. Spannung			
2,1	6kt. Bohrung u. Nabe vordrehen	107/201	6	75
		190	0,48	28/48
2,2	4kt. plan vordrehen	365/110	44	75
		90	0,36	80/28
3,1	6kt. Bohrung u. Nabe fertigdrehen u. anschrägen	109/200	1	150
		185	0,48	30/95
3,2	4kt. plan fertigdrehen	365/110	1	150
		90	0,15	160/80
4	Auf- u. Abspannen im handbet. Dreibackenfutter II. Spannung			
5	4kt. plan drehen u. anschrägen	110/230	4	95
		65	0,25	30/66
6,1	4kt. hinten, Kegelstirn drehen	410/230	4	75
		50	0,25	95/60
6,2	4kt. Kegel drehen	410/280	4	75
		105	0,25	95/68
7	6kt. Bohrung fertigdrehen, Außen-Ø drehen u. anschrägen	110/400	0,5	375/95
		175/15	0,19	120/118

D = Durchmesser in mm
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm
a = Spattiefe in mm

s = Vorschub in mm/U
n = Drehzahl je min
v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Kegelrad

aus gesenkgeschmiedetem Rohteil

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell RH 26, Ausführung für Futterarbeiten. Die Maschine ist mit zwei Plansupporten auf dem Vierkant-Revolver Schlitten und zwei Obersupporten mit Selbstgang ausgerüstet. Die beiden Plansupporte sind einschließlich der Obersupporte unabhängig voneinander zu schalten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb, N = 17,5 kW.

Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

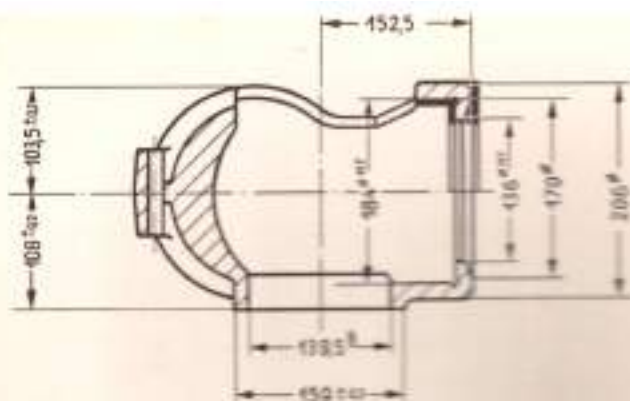
Werkzeuge:

1 mitlaufende Führungsbuchse	182 m
1 Oberführungsstange	525
2 Werkzeugköpfe	550
2 verstellbare Stahlhalter	552
1 verstellbarer Messerhalter	553

außerdem 6 verschiedene Spezialwerkzeuge



ARBEITSBEISPIELE
FÜR
BOEHRINGER-REVOLVERDREHBANKE RH 30



Dreiflügelige Nabenschalen

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank BH 30
Werkstoff: V.ON MO

Bearbeitungszeit: **tg = 25,5 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitstufe	D		s		n	
		L	s	v	v		
1	Spannen in Schwenkvorrichtung zum Vordrehen						
2	4kt. Stirnseite plandrehen	206/130			75		
3	6kt. 136 Ø und Schräge an der Stirnseite vordrehen	40	0,38		48		
		130/170			90		
4	4kt. innere Stirnseite vordrehen	15	0,3 v. H.		48		
		136/148			90		
5	6kt. 180 Ø vordrehen	28	0,38		52		
		184			75		
6	6kt. 136 Ø u. Schräge nachdrehen	74	0,3		44		
		135/170			90		
7	4kt. innere Stirnseite plandrehen m. Radius 5	15	0,3 v. H.		48		
		135/184			118		
8	4kt. 136 Ø abrunden Radius 3,5	28	0,38		48		
		136			118		
9	6kt. 184 Ø nachdrehen		v. H.				
		184			118		
10	Spannen in Schwenkvorrichtung (geglüht) zum Fertigdrehen	74	0,3		48		
11	4kt. plan fertigdrehen	206/135			118		
		28	0,38		74		
12	6kt. 136 Ø Schräge fertigdrehen	136/170			118		
		15	0,3 v. H.		40		
13	4kt. innere Stirnseite plan fertigdrehen	136/184			118		
		28	0,38		48		
14	6kt. 184 Ø fertigdrehen	184			118		
		74	0,3		48		
15	4kt. 136 Ø u. Schräge an der Stirnseite fertigdrehen	136/170			118		
		15	0,19 v. H.		40		
16	4kt. innere Stirnseite mit Radius 5 drehen	130/184			118		
		26	0,24		48		
17	6kt. 184 Ø fertigdrehen z. Schleifen	184			118		
		74	0,3		48		
18	4kt. 136 Ø abrunden Radius 3,5	136					
			v. H.				

D = Durchmesser in mm

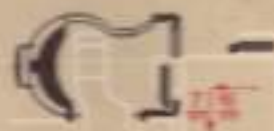
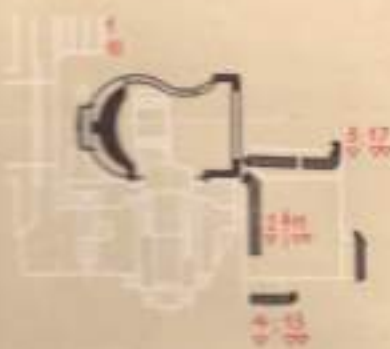
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm

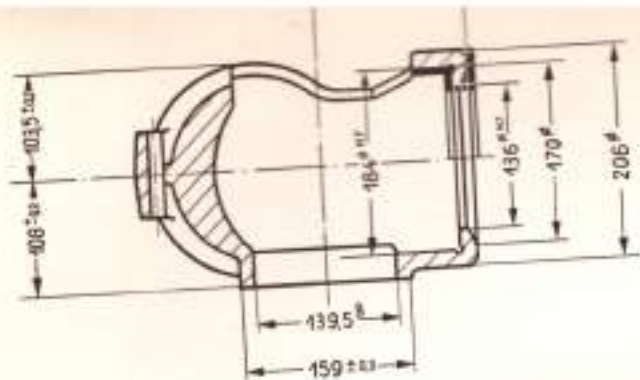
s = Spantiefe in mm

s = Vorstüb in mm/U

n = Drehzahl je min

v = Schnittgeschwindigkeit in m/min





Dreiflügelige Nabenschalen

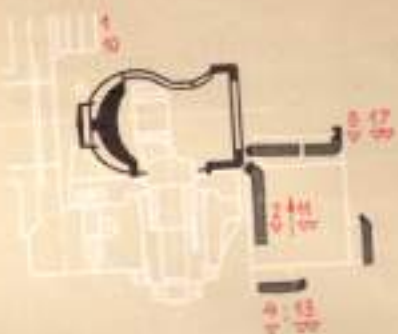
bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 30
Werkstoff: V.CN MO

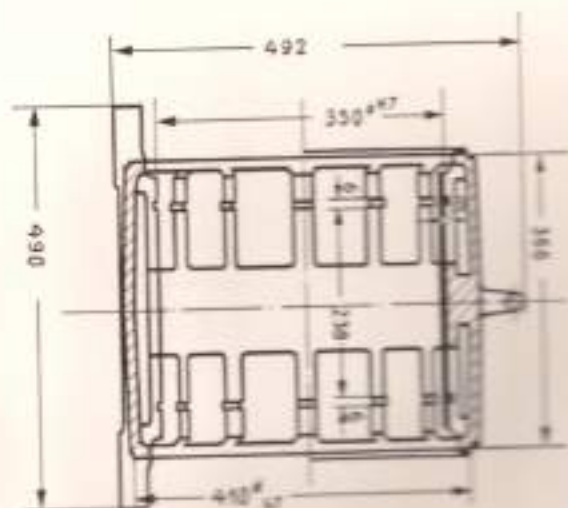
Bearbeitungszeit: **1g - 35,5 min**

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D		v
		L	s	
1	Spannen in Schwenkvorrichtung zum Vordrehen			
2	4kt. Stirnseite plandrehen	206/130		75
3	6kt. 136 \varnothing und Schräge an der Stirnseite vordrehen	130/170	0,38	90
4	4kt. innere Stirnseite vordrehen	15	0,3 v. H.	48
5	6kt. 180 \varnothing vordrehen	136/148		90
6	6kt. 180 \varnothing nachdrehen	26	0,38	52
7	6kt. 180 \varnothing nachdrehen	184		75
8	6kt. 180 \varnothing nachdrehen	74	0,3	44
9	6kt. 136 \varnothing u. Schräge nachdrehen	125/170		90
10	4kt. innere Stirnseite plandrehen m. Radius 5	15	0,3 v. H.	48
11	4kt. 136 \varnothing abrunden Radius 3,5	125/184		118
12	6kt. 184 \varnothing nachdrehen	26	0,38	68
13	Spannen in Schwenkvorrichtung (geglüht) zum Fertigdrehen	136		118
14	4kt. plan fertigdrehen		v. H.	
15	4kt. plan fertigdrehen	206/125		118
16	6kt. 136 \varnothing Schräge fertigdrehen	38	0,38	76
17	6kt. 136 \varnothing Schräge fertigdrehen	136/170		118
18	4kt. innere Stirnseite plan fertigdrehen	15	0,3 v. H.	63
19	4kt. innere Stirnseite plan fertigdrehen	136/184		118
20	6kt. 184 \varnothing fertigdrehen	26	0,38	68
21	6kt. 184 \varnothing fertigdrehen	184		118
22	6kt. 184 \varnothing fertigdrehen	74	0,3	68
23	4kt. 136 \varnothing u. Schräge an der Stirnseite fertigdrehen	136/170		118
24	4kt. innere Stirnseite mit Radius 5 drehen	15	0,19 v. H.	63
25	4kt. innere Stirnseite mit Radius 5 drehen	130/184		118
26	6kt. 184 \varnothing fertigdrehen z. Schleifen	26	0,24	68
27	6kt. 184 \varnothing fertigdrehen z. Schleifen	184		118
28	6kt. 184 \varnothing fertigdrehen z. Schleifen	74	0,3	68
29	4kt. 136 \varnothing abrunden Radius 3,5	136		
			v. H.	

\varnothing = Durchmesser in mm
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm
s = Spitzhöhe in mm

v = Vorschub in mm/U
n = Drehzahl je min
v = Schnittgeschwindigkeit in m/min





Gehäuse

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 30

Werkstoff: Ge.20.91

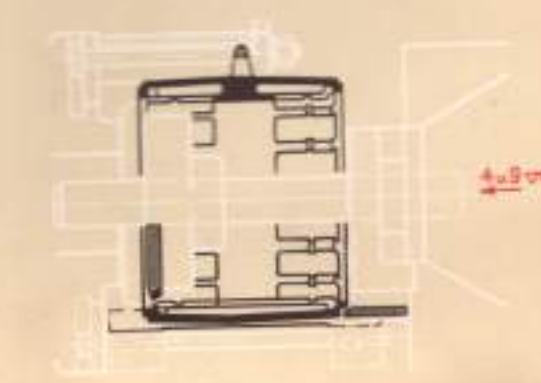
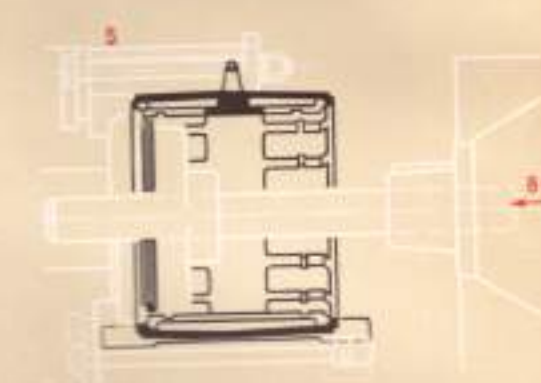
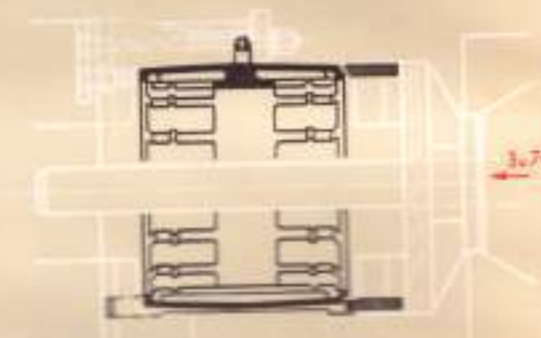
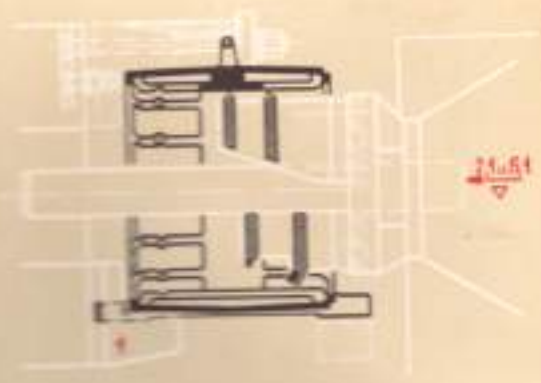
Schneidwerkzeuge: Hartmetall

Bearbeitungszeit: $t_g = 46,5 \text{ min}$

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Aufnahmen i. Dreibockenfutter m. 3 Pratzen spannen u. abspannen			
2,1	6kt. Bohrung 350 \varnothing 180 lg. vorbohren	348 90	0,48 65	60 4
2,2	6kt. Nute einstechen u. Ansatz plan drehen	416/374 21	0,25 80	60 4
3	6kt. Einpaß vordrehen u. anschrägen	424/410 7	0,30 81	60 4
4	6kt. Einpaß 410 \varnothing fertigdrehen	410 4	0,19 78	60 0,5
5	Umspannen, in 410 \varnothing h7 aufnehmen mit Pratzen spannen sowie abspannen			
6,1	6kt. Bohrung 350 \varnothing vordrehen, restliche Länge	348 90	0,48 65	60 4
6,2	6kt. Nute einstechen u. Ansatz plan drehen	416/374 21	0,25 80	60 4
7	6kt. Einpaß vordrehen u. anschrägen	424/410 7	0,3 81	60 4
8	6kt. Bohrung 350 \varnothing drehen, 2. Span	350 325	0,6 66	60 1
9	6kt. Bohrung 350 \varnothing H7 u. Einpaß 410 \varnothing h7 fertigdrehen	350/410 330	0,3 80	75 1

D = Durchmesser in mm
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm
a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U
n = Drehzahl je Min
v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Statorgehäuse

aus GG-26

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell R 26, Ausführung für Futterarbeiten, ohne Vierkant-Revolver Schlitten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb, N = 17,5 kW.

Sonderausstattungen:

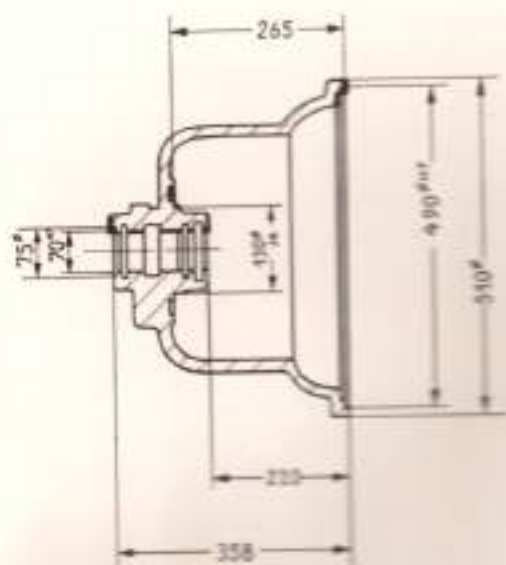
Querverstellbarer Sechskantrevolverschlitten, anstelle des normalen Sechskantrevolverschlittens ohne Querverstellung.

Spannmittel:

- 1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.
- 3 zusätzliche Spannpratzen zum handbetätigten Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 500, für die erste Spannung.
- 1 handbetätigte Spezial-Spanneinrichtung für die zweite Spannung.

Werkzeuge:

- 1 mitlaufende Führungsbuchse, 182 m
- 4 Mehrstahl-Spezialdrehwerkzeuge



Lagerschild

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 30
ohne Vierkantrevolver, mit querverstellbarem Sechskantrevolver

Werkstoff: Ge.14.91

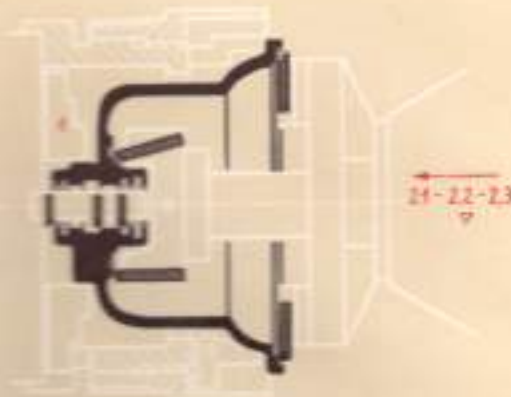
Schneidwerkzeuge: Hartmetall

Bearbeitungszeit: $t_g = 16,6 \text{ min}$

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen in Planscheibe, spannen u. ausrichten mit Ladedorn			
2,1	Bohrung 70 \varnothing H7 u. 71,3 \varnothing vorbohren	69/71,3	0,3	236
		50	53	4
2,2	Einpaß u. Flansch an Stirnseite vordrehen	510/489	0,19	30
		8	48	-
2,3	\varnothing 130 u. Anlage drehen	205/130	0,19	30
		-	18	4
3	Bohrung fertigdrehen zum Reiben u. 71,3 \varnothing drehen	69/75/71,3	0,3	236
		105	53	0,5
4	Bohrung reiben	70	1,9	37,5
		115	8,2	0,1
5	Flansch Stirnseite, Anlagefläche 205 \varnothing und Bohrung 75 \varnothing plan drehen	510/75	0,12	30
		11	48	-
6	Einpaß 490 \varnothing h7 u. Zentr. 130 \varnothing j6 fertigdrehen	490/130	0,12	30
		8	48	-

\varnothing = Durchmesser in mm
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm
s = Spantiefe in mm

a = Vorschub in mm/U
n = Drehzahl je min
v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Lagerschild

aus GG-14

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell RH 30, Ausführung für Futterarbeiten, ohne Vierkant-Revolver-schlitten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 23 kW.

Sonderausstattungen:

Querverstellbarer Sechskantrevolverschlitten, anstelle des normalen Sechskantrevolverschlittens ohne Querverstellung.

Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 630, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

1 Flanscheibe in Stahlgußausführung, 550 mm Ø, mit T-Nutenführung, sowie umkehrbaren und auswechselbaren Klauen, mit zusätzlicher Spezialspannvorrichtung.

Werkzeuge:

- 1 mitlaufende Führungsbuchse 182 m
- 4 kombinierte Spezialbohr- und Drehwerkzeuge, mit Führung
- 1 Spezial-Ladedorn

Ankernabe

aus geschweißtem Rohteil

Maschine:

Boehring-Revolverdrehbank Modell RH 30, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 23 kW.

Sonderausstattungen:

1 feststehender Rollensetzstock für 100 bis 250 mm \varnothing -Durchgang. Dazu ist das Bett in Sonderausführung, sodaß der Rollensetzstock wahlweise zwischen Futter und Vierkant-Revolververschlitten oder zwischen Vierkantrevolver- und Sechskant-Revolververschlitten aufgesetzt werden kann.

Durchgehender Unterschieber anstelle des kurzen Unterschiebers am Vierkant-Revolververschlitten. Ausführung mit T-Nuten hinten und Aufnahme für Drehteil-Untersatz vorn.

Spannmittel:

1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 630, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.

1 Spannvorrichtung zum Aufsetzen auf das handbetätigte Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 630.

1 Spezialspannvorrichtung für die vierte Spannung.

1 mitlaufendes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 160, zum Abstützen, aufgenommen im Sechskantrevolver.

Werkzeuge:

2 verstellbare Bohrstangen, mit Führung, zum Hinterdrehen

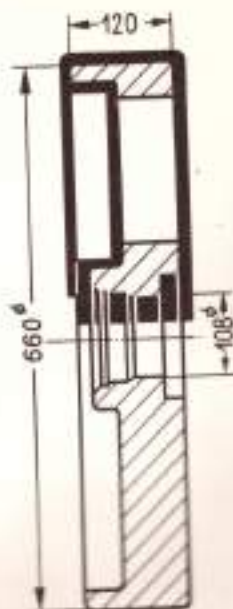
147

1 mitlaufende Führungsbuchse

182 m

4 Spezialbohrstangen, mit Führung

1 Spezialstahlhalter zum Aufsetzen hinten auf den durchgehenden Unterschieber des Vierkantschlittens



Planscheibe

bearbeitet auf Boehringer-Revolverdrehbank RH 30

Werkstoff: GG-26

Schneidstähle: Hartmetall

Bearbeitungszeit: $t_g = 50 \text{ min}$

Lfd. Nr.	Arbeitsgang, Arbeitsstufe	D	a	n
		L	s	v
1	Auf- und Abspannen im handbet. Dreibackenfutter I. Spannung			
2,1	6kt. Außen- \varnothing u. Bohrung 152 \varnothing vordrehen, Radius andrehen	662/150 125	6 0,48	30 69/14
2,2	4kt. plan vordrehen (2 Stähle)	662/150 130	6 0,6	30 69/14
3,1	4kt. plan fertigdrehen	660/150 260	1 1,0	37,5 82/16
3,2	6kt. Außen- \varnothing und Bohrung 150 \varnothing fertigdrehen	660/150 125	1 0,3	37,5 82/16
4	Auf- und Abspannen im handbet. Dreibackenfutter II. Spannung			
5,1	4kt. plan vordrehen (4 Stähle)	660/180 120	6 0,6	30 68/20
5,2	6kt. Bohrungen vordrehen, Radius andrehen und anschrägen	626/109 54	6 0,3	30 61/10
6,1	4kt. plan fertigdrehen	660/122 210	1 1,0	37,5 91/16
6,2	6kt. Bohrung fertigdrehen	628/111 52	1 0,3	37,5 74/14
7	6kt. Bohrung reiben	120 40	0,5 0,75	23 9
8	6kt. Gewinvorschneiden (4 Schnitte)	118 320	3 6	75 28
9	6kt. Gewinde fertigschneiden	119 82	1 6	23 9

D = Durchmesser in mm
L = Arbeitsweg des Werkzeuges in mm
a = Spantiefe in mm

s = Vorschub in mm/U
n = Drehzahl je min
v = Schnittgeschwindigkeit in m/min



Planscheibe

aus GG-26

Maschine:

Boehringler-Revolverdrehbank Modell RH 30, Ausführung für Futterarbeiten.

Elektrischer Antrieb:

Ausführung mit Motor auf verbreitertem Bettfuß als Hauptantrieb. N = 23 kW.

Spannmittel:

- 1 handbetätigtes Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 630, mit je einem Satz harter und weicher Aufsatzbacken.
- 2 Satz Sonderaufsatzbacken für das handbetätigte Dreibackenfutter, Fabrikat Forkardt, Type F 630.

Werkzeuge:

- | | |
|---|-------|
| 1 Werkzeughalter, lang | 101 |
| 1 verstellbare Bohrstange
für den Gewindekammstahl | 146 |
| 1 mitlaufende Führungsbuchse | 182 m |
| 1 Oberführungsstange | 525 |
| 2 Werkzeugköpfe | 550 |
| 1 fester Stahlhalter | 551 |
| 5 verstellbare Stahlhalter | 552 |
| 1 verstellbarer Stahlhalter | 553 |
| 1 Vorbaustahlhalter für den Vierkantrevolver | |
| 2 Spezial-Vorbaustahlhalter für den Vierkantrevolver | |
| 3 Spezialbohr- und Reibwerkzeuge | |