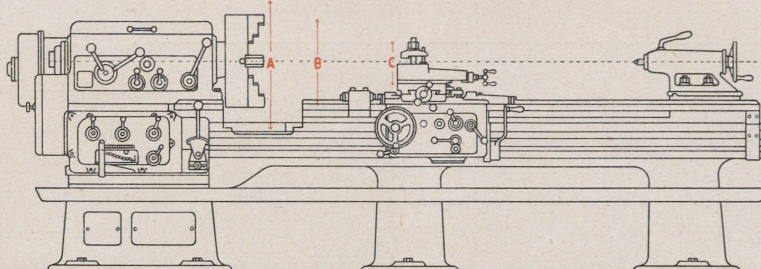
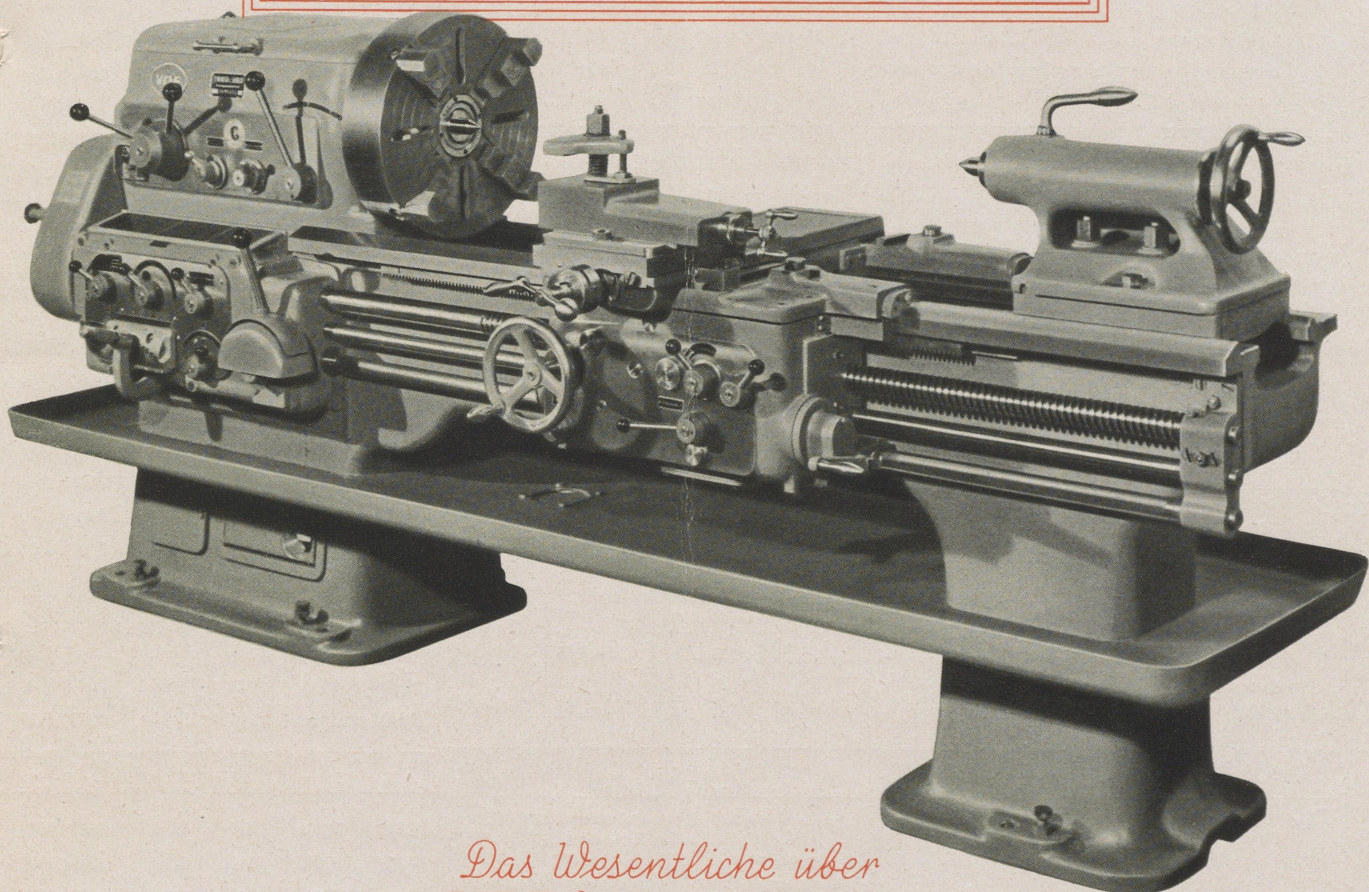


VDF

EINHEITS-DREHBÄNKE

Drehdurchmesser **ABC**

Modell	E 2	V 2	E 3	V 3	E 4	V 4	E 5	V 5
A	610	650	660	720	690	785	780	880
B	410	450	440	520	500	600	580	700
C	220	255	250	320	285	380	360	480



Das Wesentliche über VDF-Einheitsdrehbänke

Eine ausgereifte betriebssichere Gemeinschaftskonstruktion, entstanden aus den jahrzehntelangen Erfahrungen von vier Drehbankfirmen. – Eine vorbildliche Werkstattausführung, begründet in einer langen Praxis im Drehbankbau. – Ein vorteilhafter Preis, erzielt durch eine Fabrikation in Serien, deren Größe der überzeugendste Beweis für die Zufriedenheit unserer Kunden ist.

Konstruktive Eigenschaften: 18 Drehzahlen der Hauptspindel, Stufensprung 1,26; gehärtete und geschliffene Schieberäder auf Keilwellen; Lamellenkupplung für Vor- und Rücklauf; kräftige Hauptspindel mit einem einzigen Zahnrad dicht am vorderen Lager; Ein- und Ausschalten der Maschine vom Spindelstock und Support aus; Wälzlagerung aller Getriebe-

wellen; Leit- und Zugspindel oder Zugspindel allein; Vorschubkasten für das Schneiden von 240 Gewinden; selbsttätige Auslösung des Längs- und Planganges durch verstellbare Anschläge; breites, kräftiges Bett mit Diagonalverrippung.

Normales Zubehör: 1 Planscheibe mit 4 gehärteten, umdrehbaren Klauen, 1 Mitnehmerscheibe, 1 feststehender und 1 mitgehender Setzstock, 1 Spanfangschale, 2 Körnerspitzen, 1 Satz Schlüssel.

Sonderausstattungen: Alle Arten Stahlhalter und Supportausführungen, Naßdreheinrichtung, Konus- und Kopierlineale, Bohrreißstock, mitlaufende Körnerspitze, Spannanzgen, Spannutter usw.

VEREINIGTE DREHBANK-FABRIKEN

GEBR. BOEHRINGER, G·M·B·H,
GÖPPINGEN

FRANZ BRAUN, AKTIEN-GES.,
ZERBST

HEIDENREICH & HARBECK,
HAMBURG

H. WOHLBERG, KOM.-GES.,
HANNOVER

HAUPTABMESSUNGEN		Modell E2 V2 E3 V3 E4 V4 E5 V5							GEWICHTE UND PLATZBEDARF						
<i>Spitzenhöhe</i>															
über Flachbahn mm		195	215	215	245	245	285	285	325	Drehlänge mm	Bettlänge mm	Gewicht ohne Kröpfung kg	Platzbedarf mm		
über Prismaoberkante mm		180	200	200	225	225	260	260	300						
<i>Drehdurchmesser</i>															
über dem Bett mm		410	450	440	520	500	600	580	700	E2V2 E2V2 E2 V2 E2 V2					
über dem Bettschlitten mm		220	255	250	320	285	380	360	480	750	2210	1700	1800	2860	1100
Planscheibendurchmesser mm		410	440	440	500	480	550	550	660	1000	2460	1750	1850	3110	1100
<i>Kröpfung und Einsatzbrücke</i> (Sonderausstattung gegen Mehrpreis)															
Drehdurchmesser in der Kröpfung mm		610	650	660	720	690	785	780	880	1250	2710	1800	1900	3360	1100
Länge der Kröpfung vor der Planscheibe . . . mm		240	240	260	260	300	300	335	335	1500	2960	1860	1960	3610	1100
Schwingdurchmesser in der Kröpfung . . . mm		650	680	700	760	750	830	860	940	2000	3460	1950	2050	4110	1100
Länge der Kröpfung vor der Planscheibe im Schwingdurchmesserbereich mm		190	190	210	210	240	240	280	280	2500	3960	2030	2130	4610	1100
<i>Hauptspindel</i>															
Spindelbohrung mm		50		60		70		80		E3V3 E3V3 E3 V3 E3 V3					
Spindeldurchmesser im vorderen Lager . . . mm		90		100		110		130		750	2300	1950	2070	2940	1200
Morsekonus Nr.		4		4		5		5		1000	2550	2000	2130	3190	1200
<i>Hauptspindelumdrehungen</i> . . . in der Minute		15—750		11,8—600		11,8—600		11,8—600		1250	2800	2050	2180	3440	1200
Erhöhte Drehzahlen (Sonderausführung) . . .		19—950 24—1180		15—750 19—950		15—750 19—950		15—750 19—950		1500	3050	2100	2230	3690	1200
<i>Antriebsscheibe am Spindelstock</i>															
Umdrehungen je Minute		1500		1500		750		750		2000	3550	2200	2330	4190	1200
Durchmesser mm		260		295		300		310		2500	4050	2300	2430	4690	1200
Breite mm		60		70		80		90		3000	4550	2400	2530	5190	1200
<i>Kraftbedarf</i> etwa kW		4—5,5		5,5		5,5—7,5		7,5—11		3500	5050	2500	2630	5690	1200
<i>Bettbreite</i> mm		360		400		440		490		4000	5550	2600	2730	6190	1200
<i>Vorschübe</i> Anzahl		26		26		26		26		E4V4 E4V4 E4 V4 E4 V4					
Längsvorschübe bei einer Hauptspindelumdrehung mm		0,12—2,1		0,12—2,1		0,15—2,65		0,15—2,65		750	2450	2320	2470	3290	1300
Planvorschübe bei einer Hauptspindelumdrehung mm		0,04—0,71		0,04—0,71		0,05—0,95		0,05—0,95		1000	2700	2400	2550	3540	1300
<i>Kraftbedarf</i> etwa kW		4—5,5		5,5		5,5—7,5		7,5—11		1250	2950	2430	2630	3790	1300
<i>Bettbreite</i> mm		360		400		440		490		1500	3200	2560	2710	4040	1300
<i>Vorschübe</i> Anzahl		26		26		26		26		2000	3700	2710	2860	4540	1300
Längsvorschübe bei einer Hauptspindelumdrehung mm		0,12—2,1		0,12—2,1		0,15—2,65		0,15—2,65		2500	4200	2860	3010	5040	1300
Planvorschübe bei einer Hauptspindelumdrehung mm		0,04—0,71		0,04—0,71		0,05—0,95		0,05—0,95		3000	4700	3010	3160	5540	1300
<i>Kraftbedarf</i> etwa kW		4—5,5		5,5		5,5—7,5		7,5—11		3500	5200	3160	3310	6040	1300
<i>Bettbreite</i> mm		360		400		440		490		4000	5700	3310	3460	6540	1300
<i>Vorschübe</i> Anzahl		26		26		26		26		4500	6200	3460	3610	7040	1300
Längsvorschübe bei einer Hauptspindelumdrehung mm		0,12—2,1		0,12—2,1		0,15—2,65		0,15—2,65		5000	6700	3610	3760	7540	1300
Planvorschübe bei einer Hauptspindelumdrehung mm		0,04—0,71		0,04—0,71		0,05—0,95		0,05—0,95		5500	7200	3760	3910	8040	1300
<i>Kraftbedarf</i> etwa kW		4—5,5		5,5		5,5—7,5		7,5—11		E5V5 E5V5 E5 V5 E5 V5					
<i>Art der Gewinde</i>		Anzahl der Gewindesteigungen bei allen Modellen ohne Benutzung der Steilgewindeschneideinrichtung							1000	2850	2910	3110	3680	1500	
									1500	3350	3110	3310	4180	1500	
									2000	3850	3310	3510	4680	1500	
									2500	4350	3510	3710	5180	1500	
Genormte Whitworth- und alle Whitworth-Rohrgewinde von 2—28 Gg. auf 1 Zoll		40			4fach	16fach			3000	4850	3710	3910	5680	1500	
Genormte metrische Gewinde von 1—14 mm Steigung		24			15	16			3500	5350	3910	4110	6180	1500	
Genormte Modulgewinde von 0,25—3,5 Modul		13			14	15			4000	5850	4110	4310	6680	1500	
Gebräuchliche Diametral-Pitch-Gewinde von 8—112 pitch		40			17	6			4500	6350	4310	4510	7180	1500	
									5000	6850	4510	4710	7680	1500	
									5500	7350	4710	4910	8180	1500	
									6000	7850	4910	5110	8680	1500	
									7000	8850	5310	5510	9680	1500	
Bei Benutzung der Steilgewindeschneideinrichtung werden die Gewindesteigungen um das 4- bzw. 16fache erhöht. Dadurch lassen sich außer den 117 häufigsten weitere 123, insgesamt also 240 genormte bzw. gebräuchliche Gewinde schneiden.															

VEREINIGTE DREHBANK-FABRIKEN
 GEBR. BOEHRINGER, G.M.B.H., FRANZ BRAUN, AKTIEN-GES., HEIDENREICH & HARBECK, H. WOHLBERG, KOM.-GES.,
 GÖPPINGEN, ZERBST, HAMBURG, HANNOVER