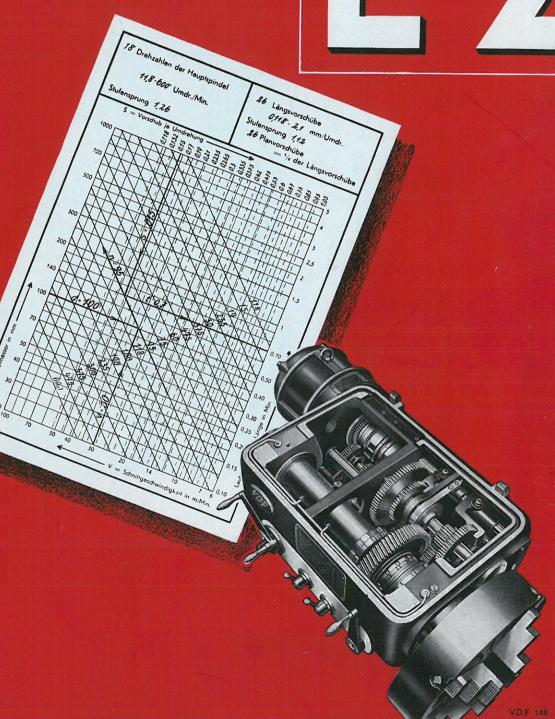


MODELL 410 mm Drehdurchmesser





VEREINIGTE DREHBANK-FABRIKEN



EINHEITS DREHBANK MODELLE2

Spitzenhöhe über Flachbahn	195 180	Dreh- länge	Raum- bedarf bei see- mäßiger Verpackung	mit Einsche mit Nort ohne ele	vicht eibenantrieb onkasten, ektrische istung mit	Gewicht mit Kröpfung bei see- mäßiger Verpackun
über dem Bettmm	410	mm	cbm	Kröpfung kg	Kröpfung kg	kg
über dem Bettschlitten	220 410	750	3,2	1700	1780	1980
Kröpfung und Einsatzbrücke:		700	0,2	1700	1700	1900
Drehdurchmesser in der Kröpfung und Länge der Kröpfung vor der Planscheibe	610/240	1000	3,5	1750	1830	2030
Schwingdurchmesser in der Kröpfungmm Länge der Kröpfung vor der Planscheibe im Schwing-	650	1250	3,8	1800	1880	2090
durchmesserbereich mm	190	1500	4,2	1850	1930	2150
Hauptspindel:		2000	4,8	1925	2010	2260
Spindelbohrungmm Spindeldurchmesser im vorderen Lagermm	50 90	2500	3,4	2000	2080	2380
Umdrehungen in der Minute:		3000	3,7	2100	2180	2520
Normal	11,8—600					
Antriebscheibe: Durchmesser und Breite (n = 750)	260×60					
Gewinde:						
40 genormte Whitworth- und alle Whitworth-Rohrgewinde	2—28 1—14 0,25—3,5 8—112	Normales Zubehör: 1 Planscheibe mit 4 gehärteten, umdrehbaren Klauen, 1 Mitnehmerscheibe, 1 feststehender und 1 mitgehender Setzstock, 2 Körnerspitzen, 1 Satz Schlüssel.				
Steile Gewinde 4- bzw. 16-fach.						
Vorschübe bei Nortonkasten:		Sonderausstattungen auf besondere Anfrage.				
26 Planvorschübe	0,12—2,1 0,04—0,71	Alle Arten Stahlhalter und Supportausführungen, Naßdrehein- richtung, Konuslineal, Bohrreitstock, mitlaufende Körnerspitze,				
Bettbreitemm	360	Spannzangen, Wälzlagerung für die Hauptspindel, Strommesser, Drehzahlmesser, Spannfutter usw.				

* Die Drehbänke werden bis einschließlich 2000 mm Spitzenweite in einer Kiste verpackt. Bei größerer Spitzenweite erfolgt die Verpackung der Maschinen in zwei getrennten Kisten.

BESONDERE MERKMALE DER VDF-EINHEITSDREHBÄNKE

2460

2900×1000

4,5-5,5

18 mechanische Drehzahlen der Hauptspindel, gehärtete Schieberäder aus Chromnickelstahl, die auf massiven, geschliffenen Keilwellen verschoben werden und im Olbad laufen, Lamellenkupplung für den Vor- und Rücklauf, Wälzlagerung sämtlicher Getriebewellen im Spindelstock und Nortonkasten, zentrisch nachstellbares Gleitlager der Hauptspindel vorn, Leit- und Zugspindel, Nortonkasten für das Schneiden von 235 Gewinden ohne Räderwechsel, eine Universalplanscheibe mit umkehrbaren Klauen, selbsttätige Auslösung des Längs- und Plangangs durch verstellbare Anschläge.

Das Ein- und Ausschalten der Maschine erfolgt vom Spindelstock oder vom Support aus. Durch eine Bremse wird ein augenblickliches Stillsetzen der Hauptspindel bewirkt. Der Kopf der Hauptspindel, auf der nur ein Rad dicht hinter dem vorderen Lager sitzt, ist nach Dinorm ausgebildet.

VEREINIGTE DREHBANK-FABRIKEN

GEBRUDER BOEHRINGER . GMBH . GOPPINGEN FRANZ BRAUN . AG . ZERBST

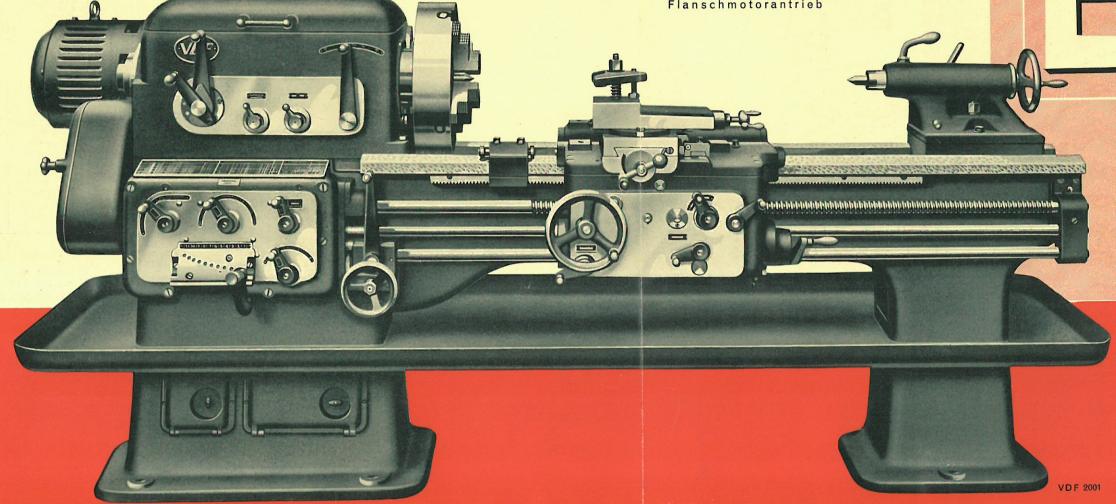
Bettlänge für 1000 mm Spitzenweitemm

Platzbedarf für 1000 mm Spitzenweitemm

HEIDENREICH & HARBECK · HAMBURG 33 H. WOHLENBERG . KOMM.-GES. . HANNOVER



Die Abbildung zeigt die Maschine mit den Sonderausstattungen: Wasserfangschale Flanschmotorantrieb



Der verschärfte Wettbewerb, der sich allenthalben in immer stärker werdendem Maße bemerkbar macht, zwingt in der Auswahl der Produktionsmittel zur größten Sorgfalt. Die Einrichtung der Werkstätte ist deshalb von ausschlaggebender Bedeutung. Bei jeder anzuschaffenden Maschine muß die Zweckmäßigkeit und Wirtschaftlichkeit genau geprüft werden; naheliegend ist es hierbei, die Erfahrungen der Praxis restlos auszuwerten. Die im VDF zu sammengeschlossenen vier Firmen haben durch ihre Vereinigung im Jahre 1928 eine besondere Stärke gewonnen und mit der gemeinsam konstruierten

V D F - E I N H E I T S - D R E H B A N K

eine technische Höchstleistung vollbracht. Der stets befolgte Grundsatz, nur das Beste herauszubringen, hat sich in vollem Maße bewährt; heute zeugen Tausende von Einheitsdrehbänken in den meisten wichtigen Staats- und Privatbetrieben des In- und Auslandes von der allgemeinen Wertschätzung, die man dieser Konstruktion entgegenbringt. Trotz weitgehender Spezialisierung spielt die Drehbank in der Werkstatt immer noch die Hauptrolle. Es muß deshalb beim Kauf einer Drehbank besonders umsichtig vorgegangen werden. Der Verwendungszweck ist bei der Wahl einer solchen Maschine richtunggebend. An eine Schruppbank werden andere Anforderungen gestellt als an eine Drehbank zum Gewindeschneiden; für die Bearbeitung von Leichtmetallen sind wieder andere Gesichtspunkte maßgebend, und besondere Bedingungen haben Drehbänke zu erfüllen, auf denen Widia- oder Hartmetallwerkzeuge ausgenützt werden sollen.

Aus der Verschiedenartigkeit dieser wenigen Gesichtspunkte geht hervor, daß mit einer Normalkonstruktion nicht alle Anforderungen erfüllt werden können. Es ist aber gelungen, bei der Konstruktion der VDF-Einheitsdrehbank eine Basis zu schaffen, die es gestattet, aus ihr eine für alle Zwecke anpassungsfähige Maschine zu machen. Gewisse Abänderungen, die zugleich eine Verbilligung bedeuten, ermöglichen es, die universalen Drehbänke irgendwelchen Spezialwünschen, wie sie oben genannt sind, soweit anzupassen, daß sie mit Einzweckmaschinen erfolgreich in Wettbewerb treten können.

UNSER FABRIKATIONS - PROGRAMM

MODELL

Die Einheitsdrehbänke Modell E1 und V1 stellen die kleinsten Modelle des Fabrikationsprogramms dar und weichen infolge der an sie gestellten Anforderungen in ihrer Konstruktion von den nächstgrößeren Modellen ab.

Die Modelle E2 bis E8 sind für schwere Schnitte bestimmt, während die Modelle V2 bis V6 für leichtere Arbeiten vorzuziehen sind. In Bezug auf Ausführung, Genauigkeit und Konstruktion sind sie untereinander gleich.

Die großen Modelle sind entsprechend Arbeitsbereich und schwerster Bauart für höchste Leistungen bestimmt, wodurch die unterschiedliche Konstruktion gegenüber den Typen E2 und E8 bedingt ist.

Um den vielfachen Forderungen nach einer handlichen mittelschweren Drehbank mit Zahnkranzplanscheibe zu genügen, werden die Modelle Z8 bis Z12 neben den vorgenannten schweren Drehbänken hergestellt.

Unsere Fachingenieure mit ihren reichen Erfahrungen stehen auf Wunsch gern zur Verfügung. Wir werden uns stets freuen, Interessenten unsere vorbildlichen Werke zeigen zu können, um ihnen die Vorzüge der Einheitsdrehbank zu beweisen.