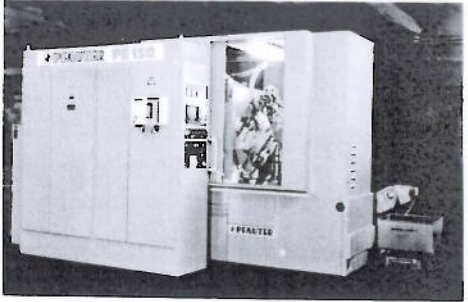


Typ des Datenträgers		AWF* Maschinenkarte für Zahnräder-Wälzfräsmaschine		Kurzzeichen n. DIN	
Benennung Verwendungszweck: Sankrecht Zylinder-/Kegel-Räder Hersteller + Lieferant		PFAUTER CNC-Wälzfräsmaschine Hermann Pfauter GmbH & Co. 7140 Ludwigsburg		Typ SH 150 Fabrik-Nr. 27 661 Baujahr 1992 Anschaffung 1992	
Kennzeichen der Maschine		Zubehör / Sondereinrichtungen		Inv.-Nr. MK 18686 Bestell-/Tagl.-Nr. Liefer Kostenstelle Standort Maschinen-Gruppe Kostenklasse Gütegrad Besonders geeignet für Gerad- und Schräg- zylinderräder; Schnecken- räder; Lauf- u. Kuppel- verzahnungen	
Diese Wälzfräsmaschine mit automatischer Werkstückzuführung ist zur Serienherstellung von Werkstücken ausgelegt, für die wir die entsprechenden Zeichnungen erhalten haben. Unsere Spezialisten für automatische Werkstückzuführungen beraten Sie gerne, wenn Sie die Maschine zum Fräsen anderer Werkstücke umrüsten wollen.		CNC-Bahnsteuerung SINUMERIK 3M; Automatisches Fräskopf- schwenken und -klemmen; Elektronisches Handrad; Synchronstoßen			
Frässpindel Kegel - ; gr. Fräser- ϕ 100 mm; gr. Breite 230 mm größter { Achsenabstand zw. Frässpindel u. Aufspannschnecke } 160 mm kleinster { } 10 mm Verstellbarkeit d. Frässpindel; selbst. 165 mm; von Hand 165 mm Fräschlitten schwenkbar $+30/-45^\circ$; Vorschub in 1 Richtung 2 Ausschaltung selbsttätig - v. Hand beides Tisch ϕ o. Oelrinne 160 mm; Bohrg. ϕ 63 mm; Kegel - Ausschaltung d. Tischbewegung selbsttätig - v. Hand beides Werkstückspindel f. Kegelräder ϕ - mm; Bohrg. - mm Schwenkbarkeit des Werkstückschlittens bis - Entfernen v. Teilkegelspitze bis kl. - mm zur äußeren Teilkegelkante gr. - mm Zubehör ϕ der Führungsbüchsen ϕ des Gegenhalters ϕ mm Fräsdorn 27 mm Aufspanndorne ϕ Elektr. Schneidöl-Köhlpumpe 150 l/min		Lichtbild und Grundflächenmaße		 2405mm x 1520mm	
Bestell-Nr. AWF 3023		Nachdruck verboten (3.79/5)		© 1975 by Ausschub für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Berlin	
				Beuth-Verlag GmbH, Berlin 30	

Flächenbedarf 6,43 m ² 3,9 m		Höhe 2,612 m		Gewicht 8000 kg		Ausgestellt: Tag 30.3.92 Name Pe	
Antriebsart Spannung 220/380 V Stromart Δ 50 Hz		Gerätemischungsbedarf 60kVA		Ramen, Ketten (s. o. Zubehör)		Stck.	
Motor für Siehe Stückliste in der Druckschrift ELEKTROUNTERLAGEN		Hersteller Motor-Typ und Nr.		Ausführungsforn nach DIN 42950		Leistung in kW Drehzahl min ⁻¹ Motor-Inv.-Nr.	
Tisch-/Kett-Riemen Antrieb Scheiben-Breite Scheiben- ϕ		Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechselräder		Vorschübe in mm je Umlauf der Aufspannschnecke			
Werkstoff Stufe, Schaltung, Motordrehzahl, Wechselräder		Frässpindel-Drehzahlen in min ⁻¹ 150 bis 600 (B-Achse) Schneidrad-Drehzahlen (D-Achse) 1 bis 50 Schneidrad-Hubzahlen (W-Achse) 500 bis 1000		Stirnräder, Schraubenräder bzw. Kegelräder Z-Achse 1 bis 1500 mm/min 0,001 bis 40 mm/WU U-Achse 1 bis 1000 mm/min 0,001 bis 40 mm/WU Schneckenräder, Radialvorschübe u. Achsialvorsch. X-Achse 1 bis 1500 mm/min 0,001 bis 40 mm/WU Y-Achse 1 bis 1500 mm/min 0,001 bis 40 mm/WU			
Bemerkungen							