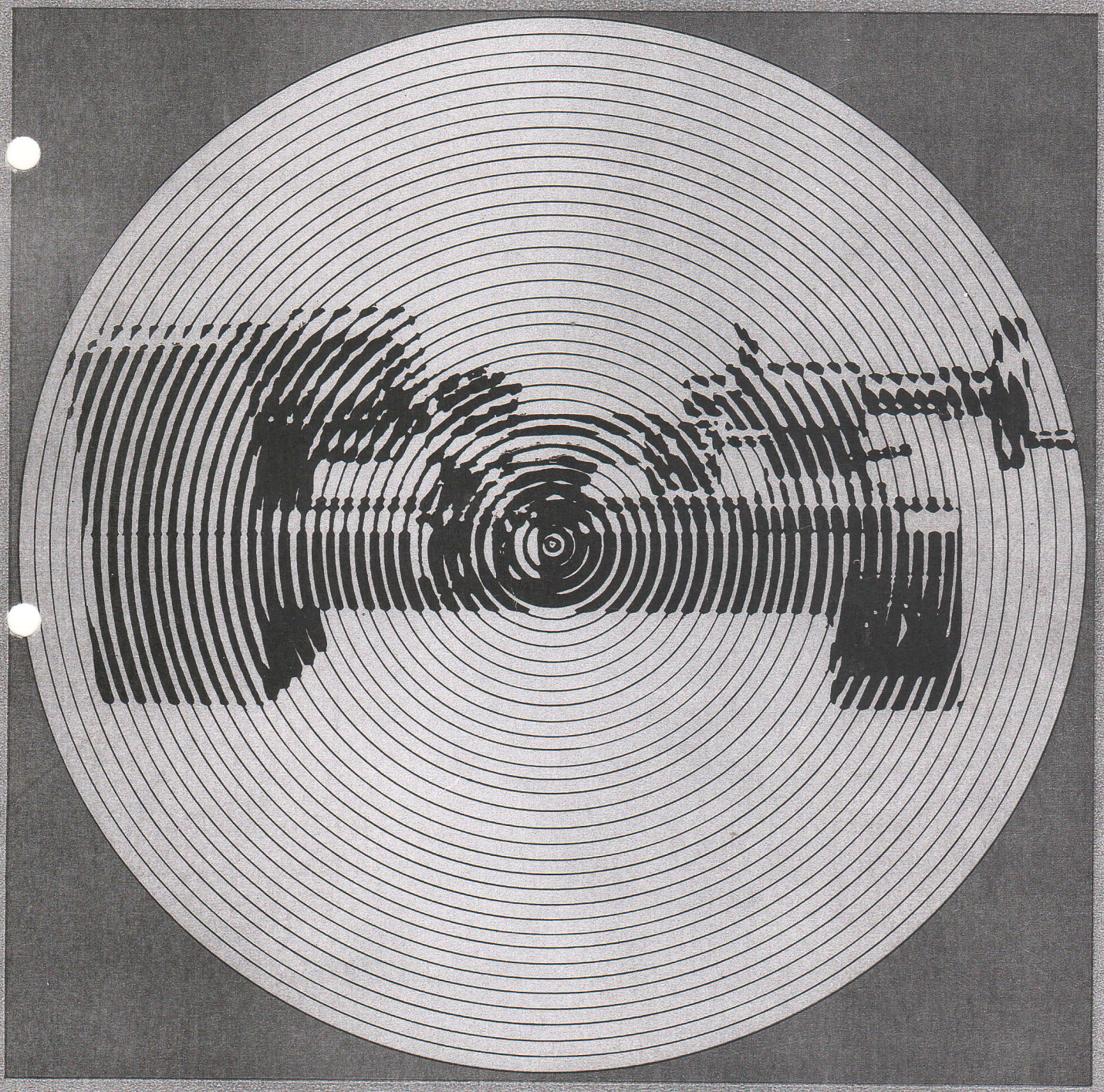
Präzisionsdrehmaschine DMT 160 x 280



Werkzeugmaschinen und Werkzeuge aus der DDR

Exportinformationen durch
WMW-Export-Import
Volkseigener Außenhandelsbetrieb
der
Deutschen Demokratischen Republik
DDR – 1040 Berlin
Chausseestraße 111/112

VEB Mechanisierung Leipzig
Betrieb des VEB Kombinat Leipziger Metallbau
DDR – 7152 Böhlitz-Ehrenberg
Friedrich-Engels-Straße 55/59
Telefon Leipzig 2 51 10 02

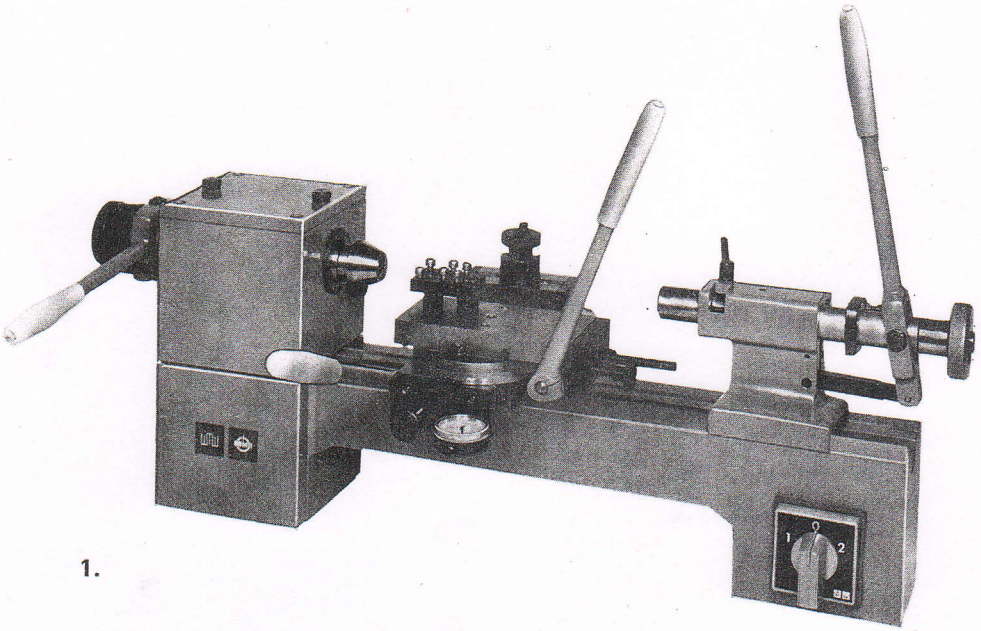
DMT 160 x 280
Technische Daten

Hebelausführung	
Länge des Drehmaschinenbetts	600 mm
Max. Spitzenentfernung	260 mm
Spitzenhöhe	80 mm
Spindelbohrung	15 mm
Drehmeißelhöhe	8 mm
Größter Durchmesser über den Querschlitten	85 mm
Max. Bewegung des Hebelquerschlittens	70 mm
Max. Bewegung des Hebellängsschlittens	60 mm
Hublänge der Reitstockpinole	50 mm
Kegel der Reitstockpinole	MK 2 verkürzt
Größte Zangenbohrung durchgehend	8,5 mm
Größte Zangenbohrung nichtdurchgehend	12 mm
Motorleistung	0,37 kW
Motor-Nenndrehzahl	920 U/min
Spindeldrehzahlen	11 Drehzahlen zwischen 560 und 3550 U/min
Nettogewicht der Maschine	etwa 70 kg
Kistenabmessung	0,85 × 0,55 × 0,45 m

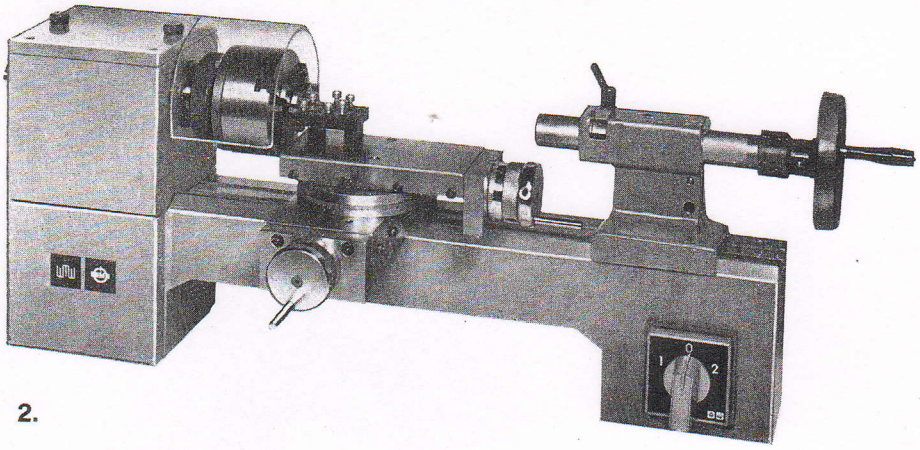
Kurbelausführung	
Länge des Drehmaschinenbetts	600 mm
Max. Spitzenentfernung	260 mm
Spitzenhöhe	80 mm
Spindelbohrung	15 mm
Drehmeißelhöhe	8 mm
Größter Durchmesser über den Querschlitten	85 mm
Bewegung des Kurbelquerschlittens	60 mm
Bewegung des Kurbellängsschlittens	50 mm
Hublänge der Reitstockpinole	70 mm
Kegel der Reitstockpinole	MK 2
Motorleistung	0,37 kW
Motor-Nenndrehzahl	920 U/min
Spindeldrehzahlen	11 Drehzahlen zwischen 560 und 3550 U/min
Nettogewicht der Maschine	etwa 70 kg
Kistenabmessung	0,85 × 0,55 × 0,45 m

Präzisionsdrehmaschine DMT 160 x 280

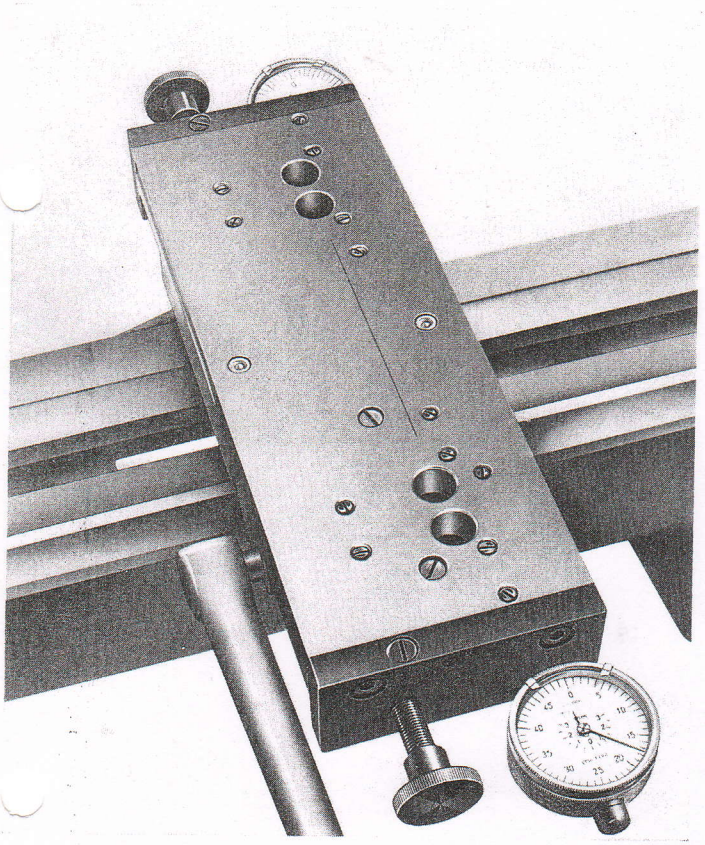
Die Präzisionsdrehmaschine DMT 160 × 280 (Tischausführung) wurde grundlegend modernisiert. Die Tischfläche bleibt frei von störenden Bauelementen – der Antrieb befindet sich jetzt unterhalb der Aufstellebene.
Durch die günstige Querschnittsausbildung der Wange, die ein Höchstmaß an Biege- und Verwindungssteifheit garantiert, bleibt die für die Maschine typische Arbeitsgenauigkeit auch bei größter Spanabnahme bestehen.
Für ihren besonders ruhigen Lauf spricht der Schalleistungspegel, der bei nur 72 dB (Al) liegt.
Die Arbeitsspindel (aus chromlegiertem Stahl gefertigt) läuft in Hartbronzelagern. Es können Spannzangen, Zentrierspitzen und Zentrierhohlspitzen der DDR-Produktion aufgenommen werden.
Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, größere Drehteile mit einem Drei- oder Vierbackenfutter von ∅ 85 zu spannen.
Die Maschine ist lieferbar
1. in Hebelausführung
2. in Kurbelausführung

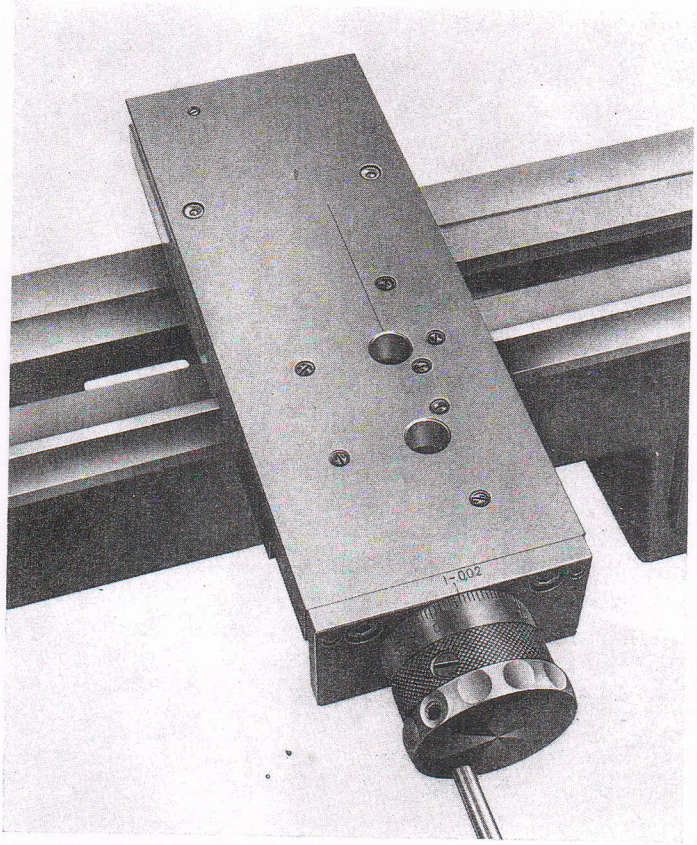


1.



2.





3020:01 Hebelquerschlitten

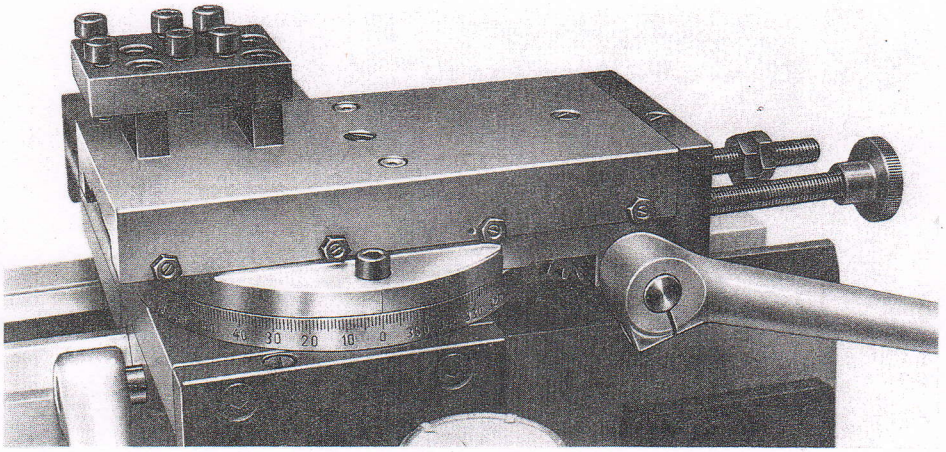
Der Hebelquerschlitten nimmt die verschiedenen Längsschlitten und die Abstechböcke auf.
Je zwei Bohrungen dienen zur Aufnahme der Drehpunkte der Längsschlitten. Der Abstand der Werkzeugträger zur Werkstückachse kann so grundsätzlich variiert werden.
Seitlich hat der Schlitten eine prismatische Führung, worauf der hintere Abstechbock geführt und an beliebiger Stelle festgeklemmt werden kann.
An beiden Frontplatten sind Meßuhrenhalterungen angebracht.
Max. Weg: 70 mm

3100:02 Kurbelquerschlitten

Der Kurbelquerschlitten dient zur Aufnahme der vorderen Längsschlitten und der Abstechböcke.
Die grundsätzliche Entfernung der Längsschlitten von der Werkstückachse kann, wie bei den Hebelquerschlitten, durch zwei Drehpunktaufnahmen bestimmt werden.
Der Nonius mit der 0,01 Teilung erlaubt präzise Feineinstellung.

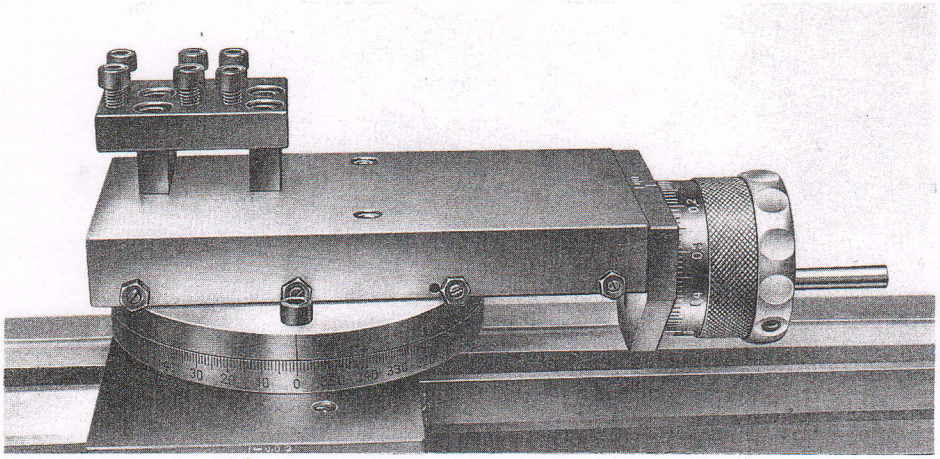
3020:07 Hebellängsschlitten vorn

Der Hebellängsschlitten eignet sich besonders für die Serienfertigung. Zum Längsschlitten gehört ein Drehteil, wogegen der Schlitten nach Wahl des Einstellwinkels gespannt wird. Die Nullmarke gestattet gegenüber dem auf den gesamten Umfang gravierten Drehteil eine sofortige genaue Einstellung.
Max. Weg: 60 mm



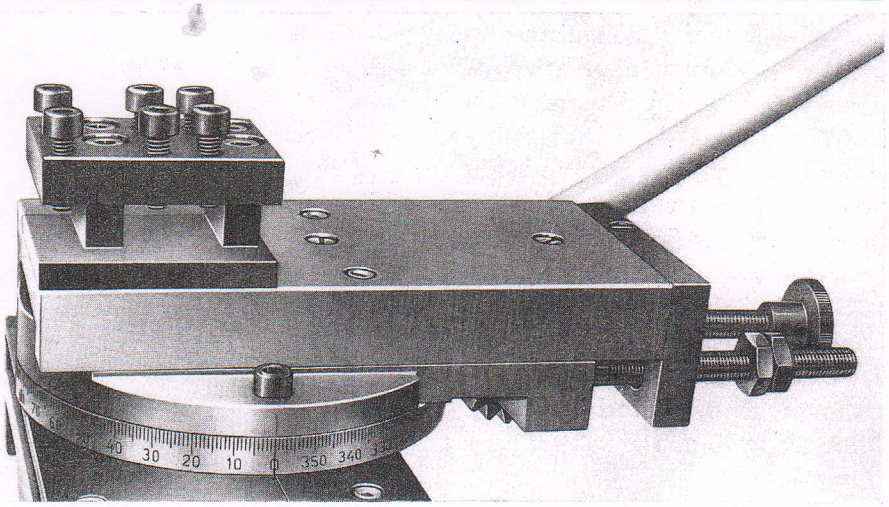
3100:07 Kurbellängsschlitten

Der Kurbellängsschlitten dient hauptsächlich zur Einzelteilfertigung. Der Nonius mit einer 0,01 mm-Teilung erlaubt eine präzise Feineinstellung. Zum Schlitten gehört ein Drehteil mit 360°-Teilung.
Max. Weg: 50 mm



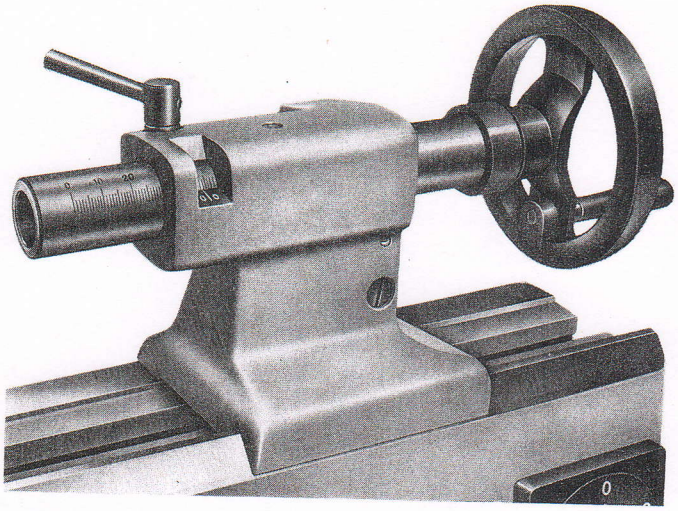
3020:08 Hebellängsschlitten, hinten

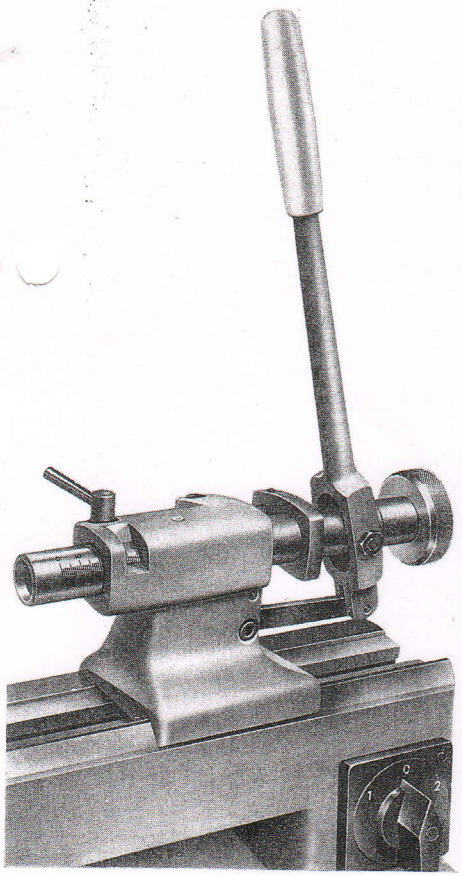
Dieser zweite Längsschlitten auf einem Hebelquerschlitten ermöglicht, zwei Flächen verschiedener Form während einer Spannung zu bearbeiten. Wie die vorderen hat auch dieser Längsschlitten ein Drehteil mit 360°-Teilung, worin er beliebig schwenkbar ist.



3510 Hebelreitstock

Die Pinole – mit Millimeterskala und Anschlagring für Punkt- und Feineinstellung ausgerüstet – ist gehärtet, geschliffen und geläppt.
In die durchbohrte Pinole können Teile mit MK 2 sowie die gleichen Spannzangen wie in die Arbeitsspindel eingesetzt werden.
Der Reitstockhebel ist in horizontale und vertikale Arbeitsstellung einstellbar.



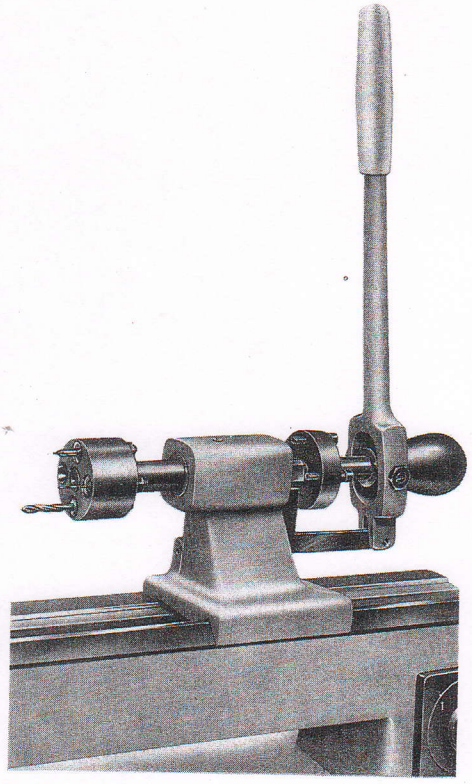


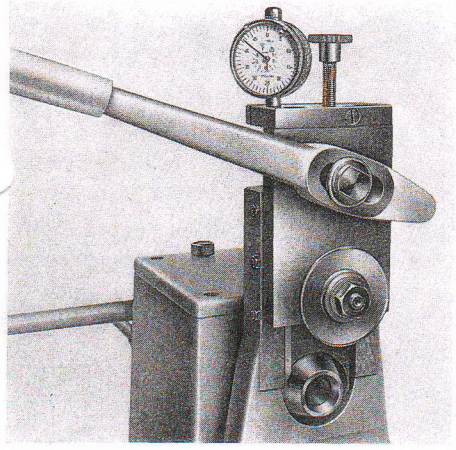
3500 Kurbelreitstock

In die Pinole können Teile mit MK 2 aufgenommen werden. Die Größe des Vorschubes ist auf der aufgebrachten Millimeterskale ablesbar. Die Pinole ist gehärtet, geschliffen und geläppt.

3500 Spezialbohrreitstock

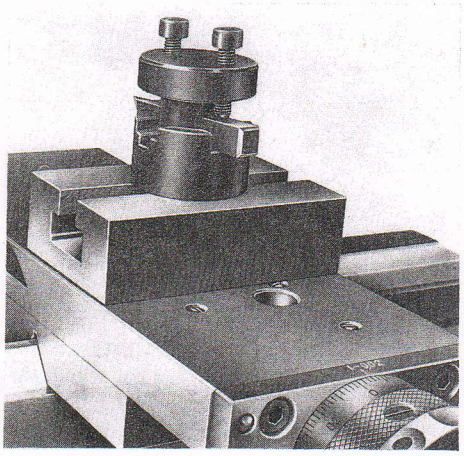
Der Spezialbohrreitstock ist mit einem Revolverkopf ausgerüstet.
Spannzangen nehmen gleichzeitig 4 Werkzeuge auf. Der maximale Werkzeugdurchmesser beträgt 4 mm.
Die Bearbeitungsstufen sind durch Anschläge einstellbar. Der Vorschub erfolgt von Hand wahlweise über einen Hebel oder einen Knauf auf der Bohrkopfstange, wodurch kleinste Bohrungen mit größtem Gefühl hergestellt werden können.
Die absolute Spitzengenauigkeit bleibt durch einfaches Nachjustieren der Führungsbahnen ständig erreichbar.
Die Führungsbahnen sind gehärtet, geschliffen und geläppt.





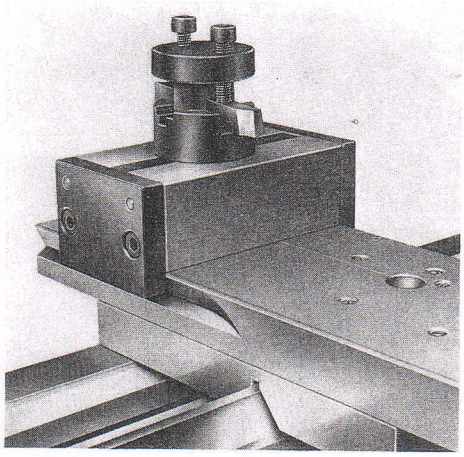
3250 Hebel-Abstechschlitten, vertikal

Der Hebel-Abstechschlitten in Vertikalausführung eignet sich besonders zum Abstechen von Stangenmaterial.
Die eingebaute Anschlagvorrichtung mit Meßuhrhalterung ermöglicht Einstiche mit hoher Genauigkeit.
Der Abstech- bzw. Formstahl – als Scheibe ausgebildet – verändert seine Form beim Nachschleifen nicht.
Durch Verlängerung des Spannbolzens der Drehstahlaufnahme können mehrere Scheiben aufgesetzt und so verschiedene Einstiche zur gleichen Zeit ausgeführt werden.
Nach dem Bearbeitungsgang wird der Werkzeugträger mit Federn in die Ausgangslage zurückgeführt und dort gehalten.



3040:01 Abstechbock mit Werkzeugträger, vorn

Der vordere Abstechbock erlaubt rationelles Ab- oder Einstechen.
Er wird auf den Querschlitten fest aufgeschraubt.

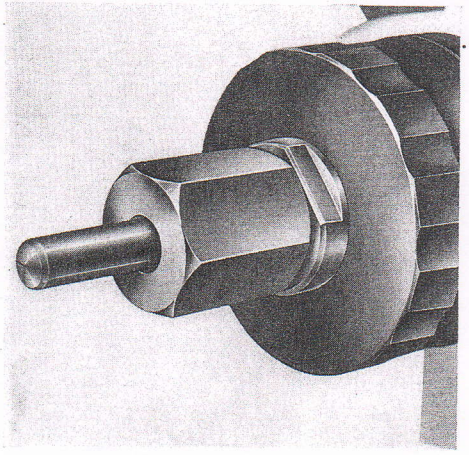


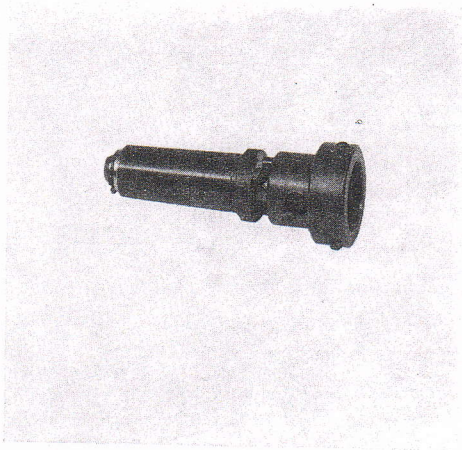
3040:05 Abstechbock mit Werkzeugträger, hinten

Das Einsatzgebiet des hinteren Abstechbockes ist dem des vorderen gleich.
Er wird an beliebiger Stelle des hinteren Drittels des Querschlittens in ein Prisma gespannt. So wird die Bewegung des Querschlittens bei Einsatz eines Längsschlittens und eines Abstechbockes auf ein Minimum begrenzt.

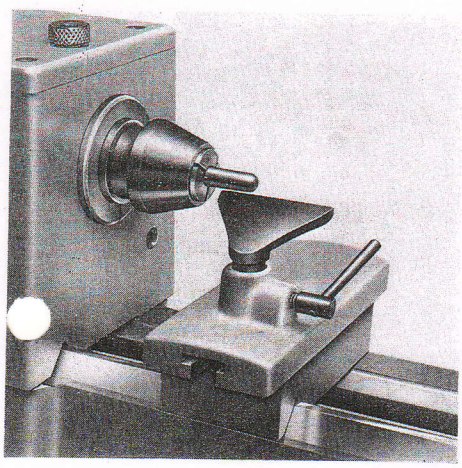
2420 Längsanschlag

Der Längsanschlag ermöglicht die Tiefeneinstellung von zu spannenden Werkstücken durch das Schlüsselrohr der Handschnellspannung.



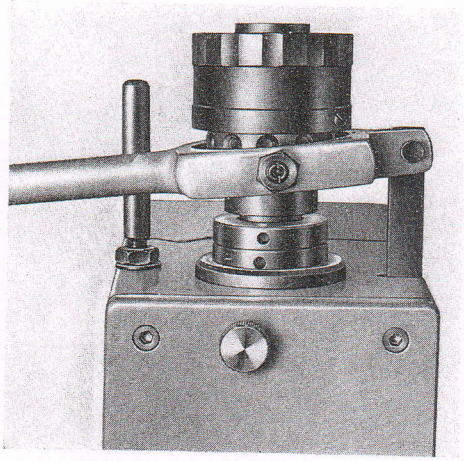


3901 Selbstauslösender Schneideisenhalter M3 ... M6



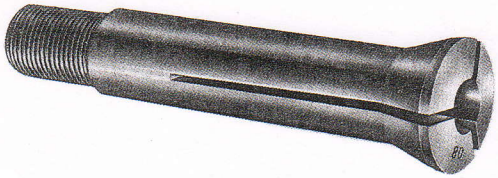
3240 Handvorlage

Die Handvorlage ermöglicht die Bearbeitung von Formdrehteilen mit Handstählen.



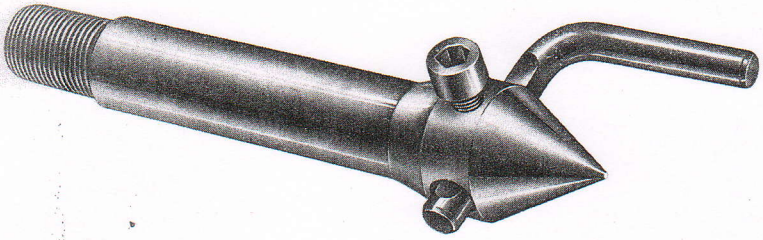
2400 Handschnellspannung

Die Handschnellspannung bewirkt das Öffnen und Schließen der Spannzange auch während des Laufs der Maschine.

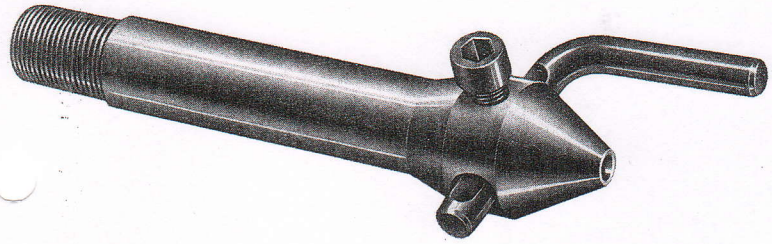


2010 Spannzange

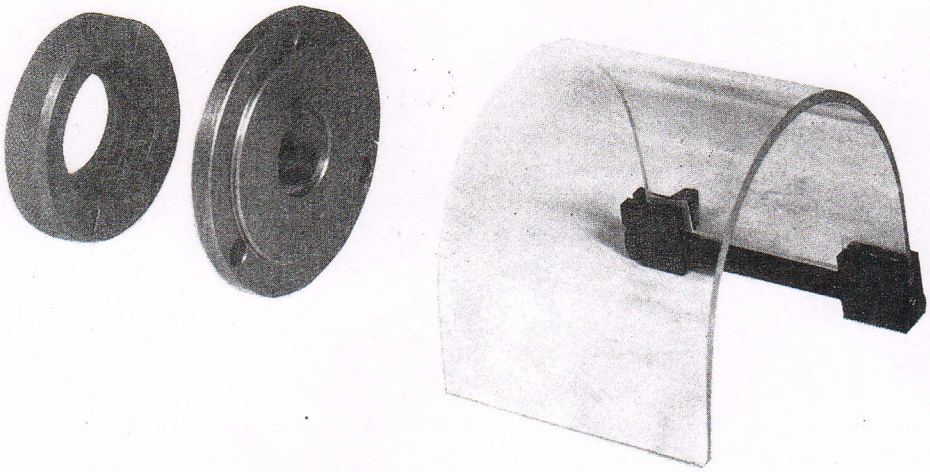
Normale Bohrungen von 1,0 mm bis 12,0 mm, um 0,5 mm steigend (1 Satz = 23 Stück).
Zwischengrößen müssen als Sonderanfertigung bei der Bestellung aufgegeben werden.
Größter Durchlaß 8,5 mm



2050 Zentrierspitze mit Mitnehmer

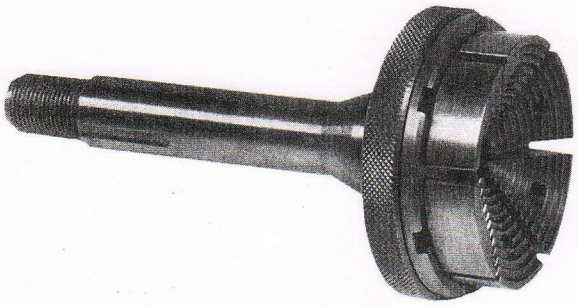


2130 Zentrierhohlspitze mit Mitnehmer

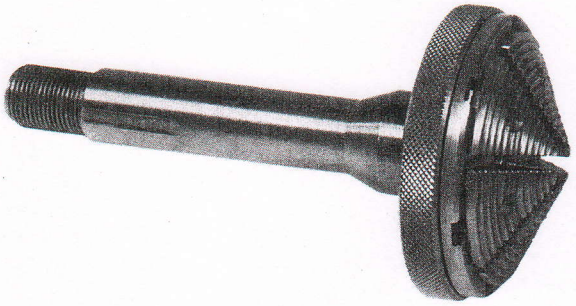


2250/90 Kompletter Futterschutz, Futterflansch und Sicherungsring

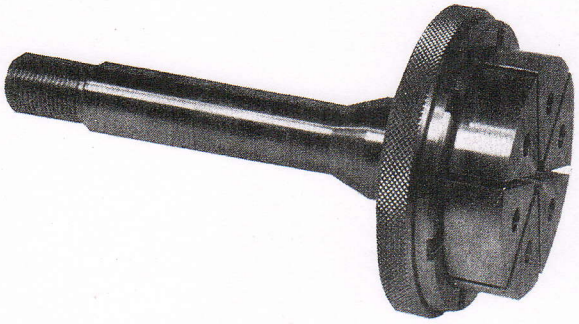
Hergestellt in der Deutschen Demokratischen Republik



2201 Präzisions-Stufenspannfutter



2200 Präzisions-Ringspannfutter



2203 6-Backen-Spannfutter, Weichbacken unbearbeitet

Die Angaben, Daten und Abbildungen des Prospektes sind unverbindlich.

Die konkreten Lieferbedingungen entnehmen Sie bitte unseren Angebotslisten.

3. Auf besondere Anfrage Zusatzeinrichtungen und Werkzeugträger (Zubehör) zur DMT 160 x 280/2 austauschbar für alle Maschinen -

2	3250	Hebelabstechschlitten, vertikal, mit Meßuhrhalter	960,- DM	1.9
	3251	Abstechscheibe	80,- DM	
2	3520	Spezialbohrreitstock	1.350,- DM	2.7
	2015	Spannzangen zum Spezaibohrreitstock = 10 Stück 1,0-1,5-2,0-2,5-3,0-3,5mm Ø je 1 Stck 4,0mm Ø = 4 Stück	225,- DM	
	2290	Einzelflansch	36,- DM	
	2050	Zentrierspitze mit Mitnehmer	55,- DM	
	2130	Zentrierhohlspitze mit Mitnehmer	62,- DM	
	2020	Zentrierspitze MK 2 (Hartmetall)	72,- DM	
	2100	Zentrierhohlspitze MK 2 (Hartmetall)	98,- DM	
	3020:01	Hebel-Querschlitten	885,- DM	
	3020:07	Hebel-Längsschlitten, vorn	735,- DM	
2	3020:08	Hebel-Längsschlitten, hinten	745,- DM	1.4
2	3040:01	Abstechbock mit Werkzeughalter, vorn	171,- DM	34
	3040:05	Abstechbock mit Werkzeughalter, hinten	245,- DM	
2	3100:02	Kurbel-Querschlitten	705,- DM	1.4
2	3100:07	Kurbel-Längsschlitten	640,- DM	1.2
	3240	Handvorlage	295,- DM	
	3500	Kurbelreitstock	1.030,- DM	
2	3510	Hebelreitstock	1.085,- DM	2.17
2	2400	Handschnellspannung	510,- DM	1.02
	2420	Längsanschlag	97,- DM	
	3650	Aufsatz zur federnden Bewegung der Pinole	85,- DM	
	3901	Selbstauslösender Schneideisenhalter M 3 ... M6	146,- DM	
2	2203	6-Backen-Spannfutter/Weichbacken	170,- DM	340
2		Stufenspannfutter	145,- DM	290
2		Rindspannfutter	152,- DM	304