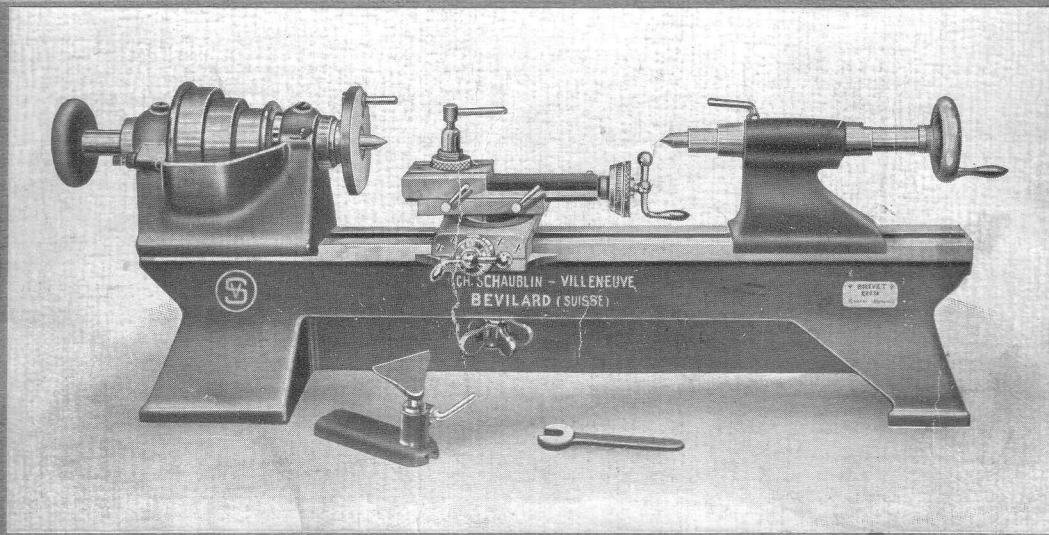


HOCHPRÄZISIONS

# DREHBÄNKE

TYPEN SV 65 UND SV 70

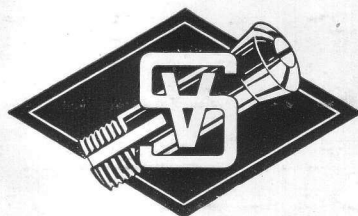


## CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE

HOCHPRÄZISIONS-MASCHINENFABRIK

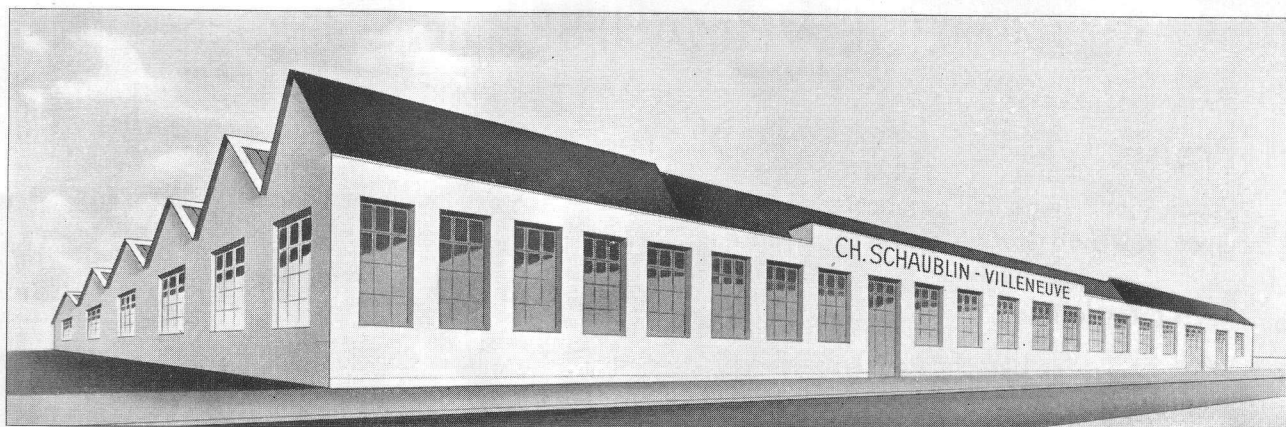
BÉVILARD

SCHWEIZ



*Hier öffnen* →

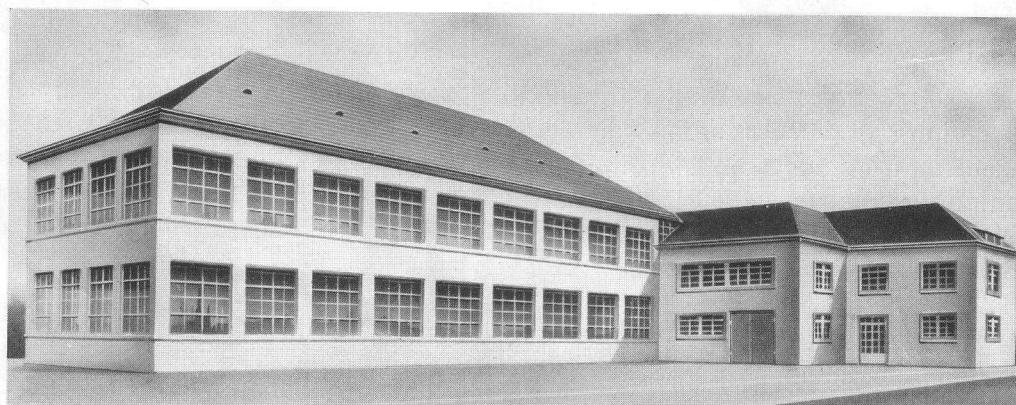
HOCHPRÄZISIONS-DREHBÄNKE  
SV 65 & SV 70



Sitz in **BÉVILARD**



Zweigfabrik von **MALLERAY**



Zweigfabrik von **DELSBERG**  
Spannzangenfabrikation

**PRÄZISION**

**AUSWECHSELBARKEIT**



# ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN

## Preise.

Wenn nichts gegenteiliges bestimmt ist, so verstehen sich die Preise netto und für Lieferung unverpackt, ab Station Malleray-Bévilard.

## Verpackung.

Wird zu  $\frac{3}{4}$  des berechneten Preises zurückgenommen, falls die Rücksendung frachtfrei und in gutem Zustand erfolgt. In der Regel ist für die Verpackung 1-2% des Fakturapreises zu rechnen.

## Zahlungsbedingungen.

Ausschliesslich die in meinen Offerten angegebenen Zahlungsbedingungen haben Gültigkeit. Sendungen die auf Wunsch des Kunden verspätet werden sollen, werden in meinem Lager zu seiner Verfügung gehalten, soweit der verfügbare Platz ausreicht.

Auf keinen Fall können auf diese Art verspätete Sendungen Anlass auf eine gleiche Zahlungsverzögerung geben.

Verzugszinsen werden zu 6% pro Jahr berechnet.

## Lieferzeit.

Dieselbe wird so genau wie möglich angegeben. Die Lieferzeiten werden eingehalten unter Vorbehalt unvorhergesehener Umstände wie höherer Gewalt: Betrieb, Transportverspätungen, nicht angenommene Aufträge meiner Lieferanten, Streik, Lock-outs, sowohl in meinen eigenen Betrieben wie bei meinen hauptsächlichsten Lieferanten und die Nichteinhaltung der stipulierten Zahlungsbedingungen seitens meiner Kunden.

Für die Einhaltung der Lieferzeiten werden alle nötigen Massnahmen getroffen. Verzugsstrafen werden nicht anerkannt und Aufträge können wegen verspäteter Lieferung nicht annulliert werden.

## Versand.

Die Verpackung erfolgt stets aufs sorgfältigste. Transportschäden werden nicht anerkannt. Der Versand erfolgt auf Gefahr des Empfängers, selbst wenn die Transportkosten zu meinen Lasten gehen. Meine Kundschaft wird deshalb eingeladen **vor Annahme der Sendung** bei der Transportanstalt eventuelle Schäden wie Bruch, Verlust, Verspätungen u. s. w. feststellen zu lassen, unter Vorbehalt des Rekursrechtes. Schäden infolge Nichtbeachtung dieser Formalität gehen zu Lasten des Empfängers.

## Dokumente.

Ohne meine Einwilligung ist es untersagt meine Zeichnungen, Bilder, Massskizzen und Drucksachen zu kopieren, ebenso meine Offerten und solche Drittpersonen oder Konkurrenzfirmen zugänglich zu machen.

Die Bilder stellen meine Maschinen und Teile dar wie sie bei Aufstellung der Klischees sind. Alle Änderungen zwecks Verbesserung ihrer Funktion bleiben vorbehalten. Die Katalogbilder binden mich nicht.



# DIE SV-MASCHINEN

---

Der Ruf, dessen sich die SV-Maschinen heute erfreuen, ist das Ergebnis der während einem Viertel-Jahrhundert angestellten Versuche, erfolgten Studien, gemachten Erfahrungen und geleisteten Arbeit.

Die stetsforfe Sorge für die Anwendung der bewährten und letzten technischen Fortschritte und der modernsten Fabrikationsmethoden reihen die SV-Maschinen in die besten ihrer Art ein. Sie zeichnen sich aus durch:

**AUSSERST SORGFÄLTIGE AUSFÜHRUNG**  
**ABSOLUTE AUSWECHSELBARKEIT**  
der verschiedenen Organe und Zubehörteile  
**HÖCHSTE ARBEITSGENAUIGKEIT**  
**GROSSTE PRODUKTION**  
**ANGENEHMES AUSSEHEN**

Die **Hochpräzisions-Drehbänke SV 65 und SV 70** in ihren verschiedenen Ausführungsarten und innerhalb ihrer Kapazität stellen das Beste dar für alle Präzisionsarbeiten bei Einzel- oder Serien-Fertigung in der kleinmechanischen, Decolletage-Branche, sowie, Wecker- und Uhrenfabrikation, Juwelenarbeit, Optik, Photographie, Zähler, Telephonapparate, elektrische Apparate.

Durch **Spezialisten** kunstgerecht hergestellt, mit den neuesten technischen Verbesserungen versehen und kräftig gebaut, sind die Drehbänke SV 65 und SV 70 überall bekannt und geschätzt. Die grosse Verschiedenheit der Grundelemente, welche alle serienmässig und mit Werkzeugen „ad hoc“ hergestellt sind, erlaubt alle Zusammenstellungen in Form von

## WERKZEUGMACHER-DREHBÄNKEN REVOLVERDREHBÄNKEN UND NACHDREHBÄNKEN

wovon der Katalog 70/42 die hauptsächlichsten Eigenschaften wiedergibt.

Der verlangte Präzisionsgrad geht aus den Prüfattest-Mustern nach Seiten 12-14 hervor. Es ist zu bemerken dass die Abweichungen in engeren Grenzen gehalten sind als nach Prof. Schlesinger zulässig ist.

---

Der Vereinfachung halber und zur Vermeidung von Wiederholungen in den Bildern und Texten sowie zur Erleichterung der Nachschlagearbeit, enthält der Katalog 19 Rubriken gemäss Rekapitulation Seite 30-31 mit der nachstehenden Aufteilung.

- I. **Allgemeine Eigenschaften** der *Werkzeugmacher-, Revolver- und Nachdrehbänke.* (Seiten 6-11)
- II. **Montage Einzelantriebe und Vorgelege.** (Seiten 15-18)
- III. **Gruppierung der Organe derselben Natur und ihres Zubehörs.** (Seiten 19-41)
- IV. **Andere SV-Maschinen.** (Seiten 42-56)

Auf diese Weise hält es leicht die zur Ausführung einer bestimmten Arbeit notwendigen Drehbankelemente herauszufinden, wie im übrigen die Eigenschaften der Normaldrehbänke, Einzelantrieb und der Grundelemente.



## NACHDREHBÄNKE - HAUPTDATEN

| Seite Nr. | Art. Nr.   |  | SV 65           | SV 70 |
|-----------|--|--|-----------------|-------|
| 19        | 1  | <b>Wange</b>   |                 |       |
|           |  | Wangenlänge . . . . . mm                               | 500             | 600   |
|           |  | Höhe der Wange . . . . . mm                            | 110             | 120   |
| 20        | 191  | <b>Spindelstock</b>                                    |                 |       |
|           | 197  | Spitzenhöhe . . . . . mm                               | 65              | 70    |
|           |  | Hauptdaten, siehe Seite 20                             |                 |       |
| 35        | 708  | <b>Universal - Kreuzsupport</b>                        |                 |       |
|           |  | Querweg :  |                 |       |
|           | 612G   | a) Kreuzsupport mit Spindel . . . . . mm               | 50              | 50    |
|           | 708  | b) Kreuzsupport mit Hebel . . . . . mm                 | 40              | 40    |
|           |  | Längsweg :   |                 |       |
|           | 612H   | a) Kreuzsupport mit Spindel . . . . . mm               | 56              | 56    |
|           | 708  | b) Kreuzsupport mit Hebel . . . . . mm                 | 54              | 54    |
|           |  | Abmessungen der Stähle . . . . . mm                    | 6 × 6           | 6 × 6 |
|           | Drehdurchmesser über dem Kreuzsupport . . . . . mm | 80   | 90              |       |
| 32        | 302  | <b>Hebelreitstock</b>                                  |                 |       |
|           |  | Spindelbohrung . . . . . mm                            | 10              | 12    |
|           |  | Max. Weg . . . . . mm                                  | 30              | 50    |
|           |  | Max. Entfernung zwischen Spindelstock und Reitstock mm | 260             | 320   |
|           |  | <b>Polumschaltbarer Motor</b>                          |                 |       |
|           |  | Leistung . . . . . PS                                  | 1/3             | 1/3   |
|           |  | Geschwindigkeiten . . . . . U/min                      | 1500            | 1500  |
|           |  | <b>Gewichte</b> { netto . . . . . kg                   | 23              | 30    |
|           |  | { brutto { bahnverpackt . . . . . kg                   | 38              | 45    |
|           |  | { seeverpackt . . . . . kg                             | 53              | 60    |
|           |  | <b>Raumbedarf</b> . . . . . { mm                       | 900 × 400 × 250 |       |
|           |  | { engl."   | 36" × 16" × 10" |       |
|           |  | <b>Verpackung</b> { bahnverpackt . . . . . { mm        | 370 × 330 × 330 |       |
|           |  | { engl."   | 26" × 13" × 13" |       |
|           |  | { seeverpackt . . . . . { mm                           | 770 × 430 × 430 |       |
|           |  | { engl."   | 31" × 17" × 17" |       |

1



2

3

4

| Gegenstand der Messung   | Fig.       | Zuläss. Fehler                 | Abweichung |
|--|------------|--------------------------------|------------|
| <b>BETT</b>  |            |                                |            |
| Bett gerade in Längsrichtung (nur nach oben gewölbt) . . . . .   | 1 a        | + 0,02<br>- 0<br>a/1000 mm     |            |
| Bett eben in Querrichtung . . . . .  | 1 b        | 0,05<br>a/1000 mm              |            |
| <b>ARBEITSSPINDEL</b>  |            |                                |            |
| Körnerspitze auf Rundlauf . . . . .  | 2 a        | 0,01 mm                        |            |
| Spindelnase auf Rundlauf . . . . .   | 2 b        | 0,01 mm                        |            |
| Längsbewegung der Arbeitsspindel . . . . .   | 4          | 0,01 mm                        |            |
| Kegel der Arbeitsspindel auf Schlag am Ende eines 300 mm langen Dorn gemessen . . . . .  | 5          | 0,02 mm                        |            |
| Sitz für das Stängenspannfutter auf Rundlauf . . . . .   | 3          | 0,01 mm                        |            |
| Achse der Arbeitsspindel parallel zum Bett in der Senkrechtebene (nach dem freien Ende des Dorns nur steigend) . . . . .   | 7 a        | + 0,02<br>- 0<br>a/300 mm      |            |
| Desgl. in der Waagerechtebene (das freie Ende des Dorns nur zur Stahldruckseite gerichtet) . . . . .   | 7 b        | + 0<br>- 0,02<br>a/300 mm      |            |
| Bewegung des Revolverschlittens parallel zur Arbeitsspindel in der Senkrechtebene (Dorn in der Spindel nach dem freien Ende nur steigend) . . . . .  | 6 a        | + 0,01<br>- 0<br>a/100 mm      |            |
| Desgl. in der Waagerechtebene . . . . .  | 6 b        | + 0<br>- 0,01<br>a/100 mm      |            |
| Schlag des Stängenspannfutters am eingespannten Prüfdorn gemessen  | 5          | 0,03                           |            |
| Bis 6 mm Werkstoffdurchlass . . . . .  |            | a/50 mm                        |            |
| Bis 10 mm Werkstoffdurchlass . . . . .   |            | 0,04<br>a/50 mm                |            |
| Bis 16 mm Werkstoffdurchlass . . . . .   |            | 0,06<br>a/75 mm                |            |
| Über 16 mm Werkstoffdurchlass . . . . .  |            | 0,08<br>a/100 mm               |            |
| <b>REVOLVERSCHLITTEN</b>   |            |                                |            |
| Werkzeughalter parallel zum Bett in der Senkrechtebene . . . . .   | 8 a        | + 0,01<br>- 0<br>a/100 mm      |            |
| Desgl. in der Waagerechtebene . . . . .  | 8 b        | 0,01<br>a/100 mm               |            |
| Zentriereindrehungen für die Werkzeughalter fluchten mit der Arbeitsspindel in der Senkrechtebene (Zentriereindrehungen nur höher liegend als die Arbeitsspindel, Prüfung erfolgt auf Umschlag) bei Maschinen bis 30 mm Werkstoffdurchlass . . . . . | 9 a od. 10 | + 0,01<br>- 0<br>+ 0,02<br>- 0 |            |
| Über 30 mm . . . . .   |            |                                |            |
| Desgl. in der Waagerechtebene bei Maschinen . . . . .  | 9 b od. 10 | + 0,01 mm<br>± 0,02 mm         |            |
| Bis 30 mm Werkstoffdurchlass . . . . .   |            |                                |            |
| Über 30 mm Werkstoffdurchlass . . . . .  |            |                                |            |
| Revolverkopf „steht“ d. h. hat kein Spiel in der Kopflagerung und in den Riegelrasten. Zulässige Drehbewegung um die Achse, am Ende eines 200 mm langen Dorns gemessen (Hebellänge 0,1 mm (ungefähr) . . . . .                                       | 11         | 0,015                          |            |
| Roh-Begrenzung der Längsbewegung durch Selbstauslösung stets an der gleichen Stelle . . . . .  |            | 0,1 mm                         |            |
| Fein-Begrenzung der Längsbewegung durch harten Anschlag (gegebenenfalls Zeigerablesung benutzen) . . . . .   |            | 0,01 mm                        |            |
| Zugesicherte Präzision für beim Konstrukteur verarbeitete Stücke (in einigen Fällen vor der Fertigmontage zu machen). Die Stücke drehen rund mit dem Revolversupport . . . . .   |            | 0,01 mm                        |            |
| Die Stücke drehen rund mit dem Abstechsupport . . . . .  |            | 0,01 mm                        |            |
| Die Stücke drehen zylindrisch mit dem Revolversupport (Spanndorn in Spannschlüssel spannen) . . . . .  |            | 0,03<br>a/300 mm               |            |
| Die Stücke drehen zylindrisch mit dem Abstechsupport . . . . .   |            | 0,03<br>a/300 mm               |            |
| Bank dreht plan mit Revolversupport (nur hohl) . . . . .   |            | 0,02<br>a/300 mm ∅             |            |
| Bank dreht plan mit Abstechsupport (nur hohl) . . . . .  |            | 0,02<br>a/300 mm ∅             |            |

Bévilard, .....

Der Kontrollleur: .....

Der Werkführer: .....



# Prüfkarte für Revolverdrehbank

Nr. ....

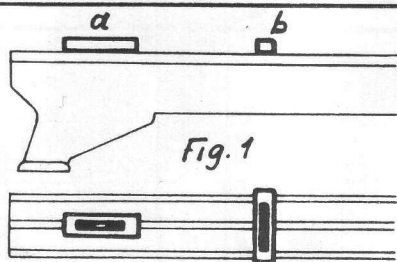


Fig. 1

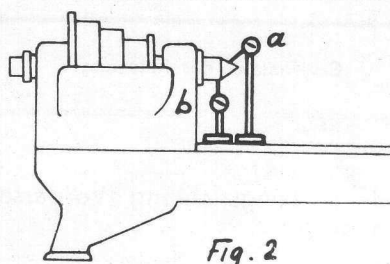


Fig. 2

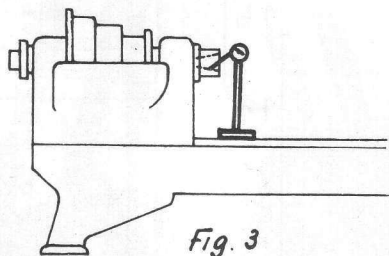


Fig. 3

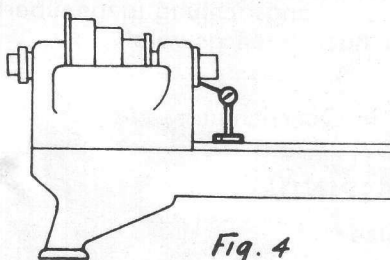


Fig. 4

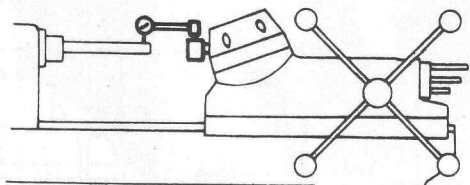


Fig. 5

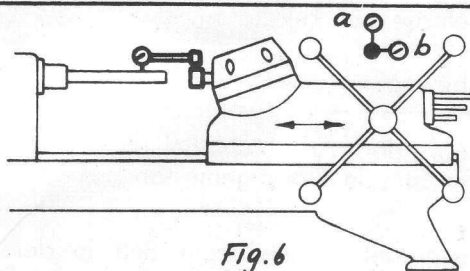


Fig. 6

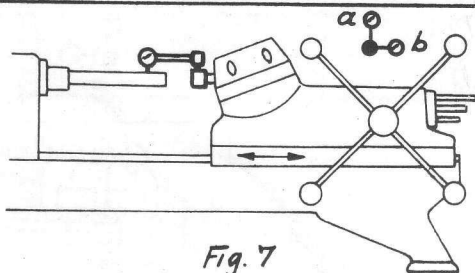


Fig. 7

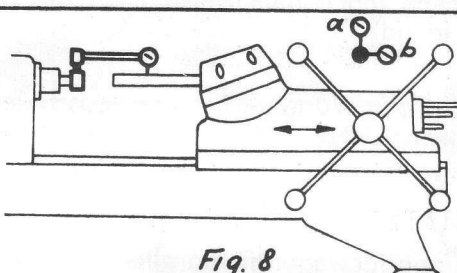


Fig. 8

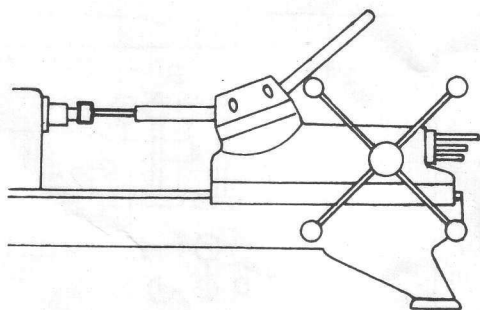


Fig. 9

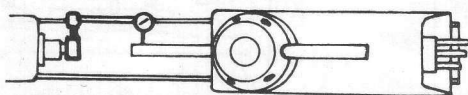
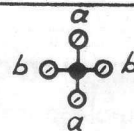


Fig. 11

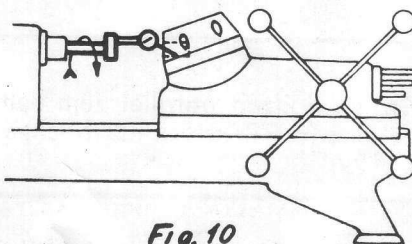


Fig. 10

1



# Prüfkarte für Werkzeugmacher-Drehbänke

von 65 bis 120 mm Spitzenhöhe

Spindelstock Nr. ....

Bestellung Nr. ....

Maschine Nr. ....

Kreuzsupport Nr. ....

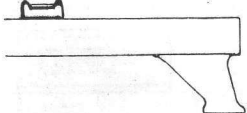
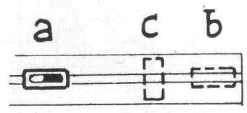
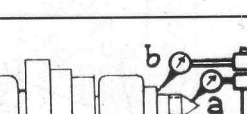
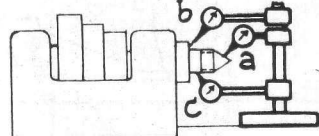
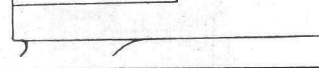
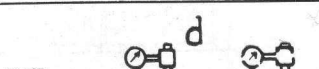
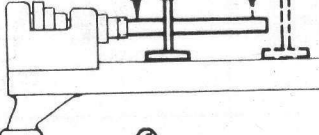
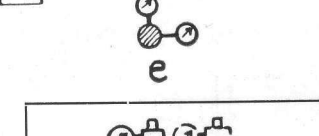
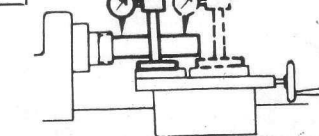
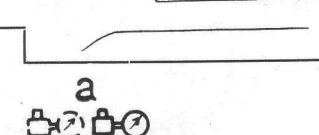
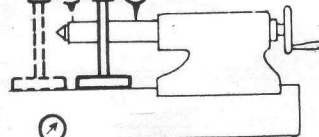
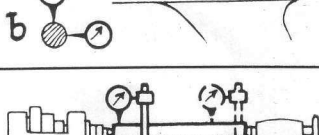
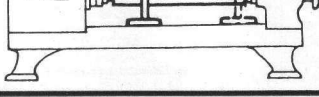
2

Reitstock Nr. ....

3

4

5

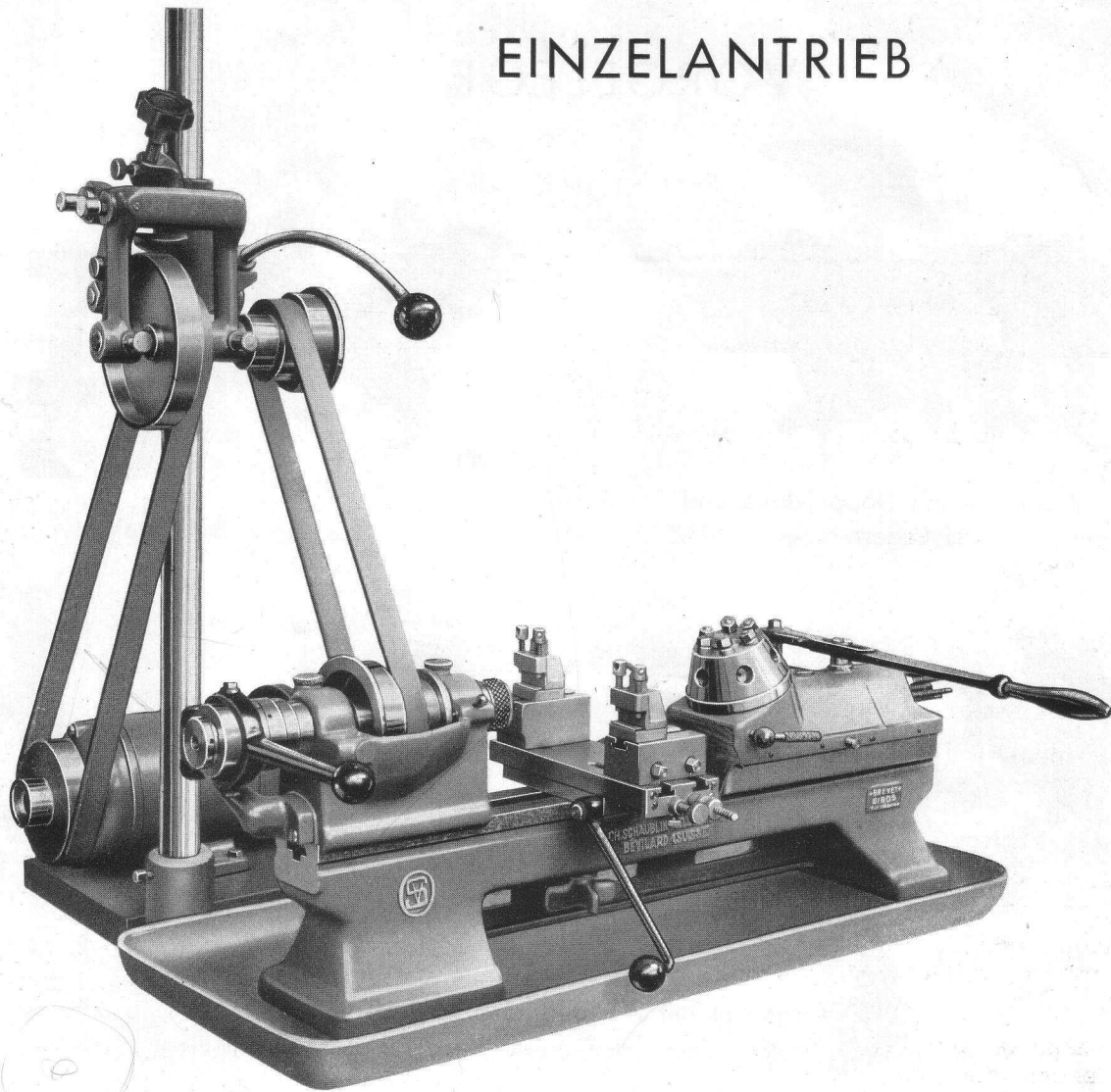
| Gegenstand der Messung  | Zuläss. Fehler              | Gemesse-ner Fehler | Fig. |   |
|---|-----------------------------|--------------------|------|---|
| <b>BETT</b>   |                             |                    |      |   |
| Bett gerade in Längsrichtung (Vorderseite) (nur nach oben gewölbt) . . . . .                                    | + 0,02<br>- 0,01<br>1000 mm |                    | 1 a  |    |
| Bett gerade in Längsrichtung (gegenüberliegende Seite) (nur nach oben gewölbt) . . . . .                        | + 0,01<br>- 0,00<br>1000 mm |                    | 1 b  |    |
| Bett eben in Querrichtung . . . . .   | 0,05<br>1000 mm             |                    | 1 c  |    |
| <b>ARBEITSSPINDEL</b>   |                             |                    |      |   |
| Körnerspitze auf Rundlauf . . . . .   | 0,01                        |                    | 3 a  |    |
| Spindelnahe auf Rundlauf . . . . .  | 0,005                       |                    | 3 b  |    |
| Längsbewegung der Arbeitsspindel . . . . .  | 0,01                        |                    | 3 c  |   |
| Rundlauf der Arbeitsspindel am Ende eines 300 mm langen Dorn gemessen . . . . .                                 | 0,01                        |                    | 1 d  |  |
| Arbeitsspindel parallel zum Bett in der Senkrechtebene (nach dem freien Ende des Dornes nur steigend) . . . . . | + 0,01<br>- 0,00<br>300 mm  |                    | 1 d  |  |
| Desgl. in der Waagerechtebene (das freie Ende des Dornes nur zur Stahldruckseite gerichtet) . . . . .           | + 0,00<br>- 0,01<br>300 mm  |                    | 1 e  |  |
| <b>SCHLITTEN</b>  |                             |                    |      |   |
| Obersupportbewegung parallel zur Arbeitsspindel in der Senkrechtebene . . . . .                                 | 0,02<br>300 mm              |                    | 4    |  |
| <b>REITSTOCK</b>  |                             |                    |      |   |
| Pinole parallel zum Bett in der Senkrechtebene (vorn nur steigend) . . . . .                                    | + 0,01<br>- 0,00<br>300 mm  |                    | 5 a  |  |
| Desgl. in der Waagerechtebene (das freie Ende des Dornes nur zur Stahldruckseite gerichtet) . . . . .           | + 0,00<br>- 0,01<br>300 mm  |                    | 5 b  |  |
| Dorn zwischen Spitzen parallel zum Bett in der Senkrechtebene (am Reitstock nur hoch) . . . . .                 | + 0,01<br>- 0,00<br>300 mm  |                    | 6    |  |

Der Kontrollleur : .....

Bévilard, den .....

Der Werkführer : .....

# EINZELANTRIEB



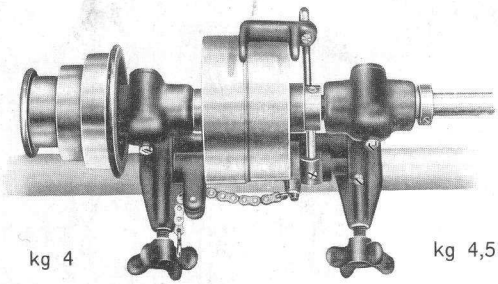
|                             |                        | SV 65  | SV 70                         |             |     |
|-----------------------------|------------------------|--|-------------------------------|-------------|-----|
| <b>Gewicht</b>              | netto                  | des Einzelantriebes mit Gusschale . . . . . kg | 41                            | 41          |     |
|                             |                        | der Drehbank mit Einzelantrieb . . . . . kg    | 65                            | 70          |     |
|                             | brutto                 | bahnverpackt                                   | Einzelantrieb . . . . . kg    | 66          | 66  |
|                             |                        |  | Drehbank mit Einzelantrieb kg | 110         | 115 |
|                             |                        | seeverpackt                                    | Einzelantrieb . . . . . kg    | 135         | 135 |
|                             |                        |  | Drehbank mit Einzelantrieb kg | 225         | 230 |
| <b>Raumbedarf</b> . . . . . | { mm                   | 760×450×350                                    | 760×450×350                   |             |     |
|                             | { engl."               | 30×20×14                                       | 30×20×14                      |             |     |
| <b>Verpackung</b>           | bahnverpackt . . . . . | { mm   | 820×500×400                   | 820×500×400 |     |
|                             |                        | { engl."                                       | 33×20×16                      | 33×20×16    |     |
|                             | seeverpackt . . . . .  | { mm   | 930×600×500                   | 930×600×500 |     |
|                             |                        | { engl."                                       | 37×24×20                      | 37×24×20    |     |

1



# VORGELEGE

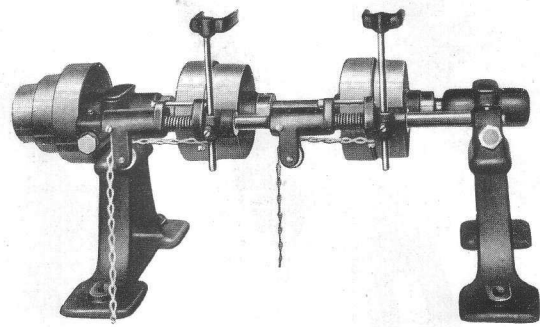
2



kg 4

kg 4,5

566. Vorgelege mit Doppelklaue und zwei Lagern

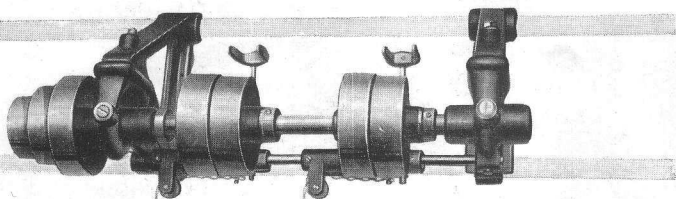


801 a

kg 8 / kg 8,5

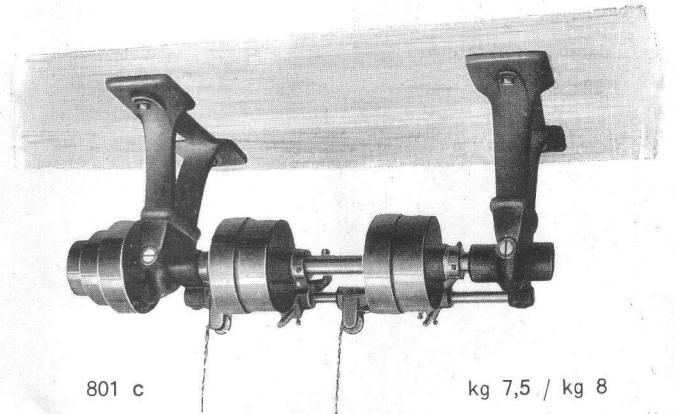
3

4



kg 7 / kg 7,5

801 b



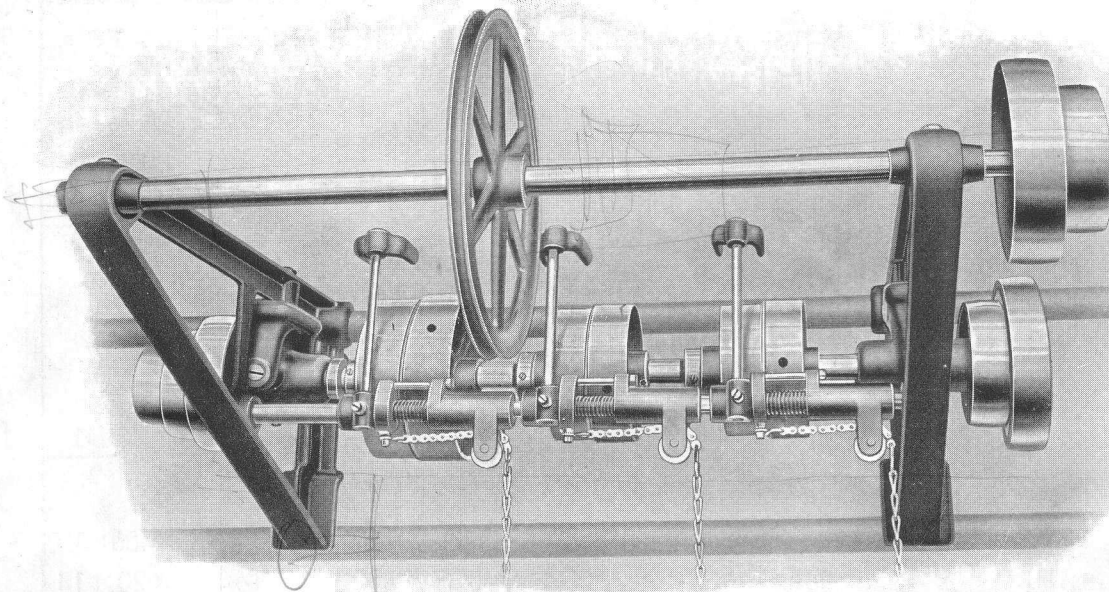
801 c

kg 7,5 / kg 8

5

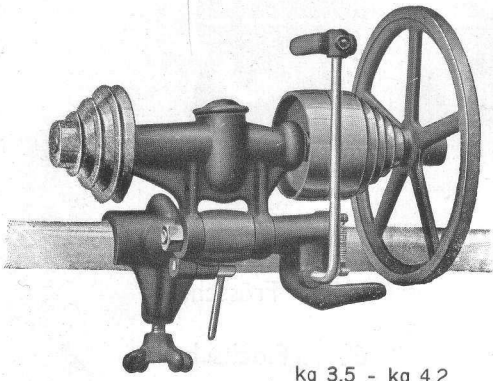
801. Vorgelege mit 2 Supporten und 1 Welle

Die Vorgelege können geliefert werden: mit 1, 2 oder 3 Paar Voll- und Leerscheiben



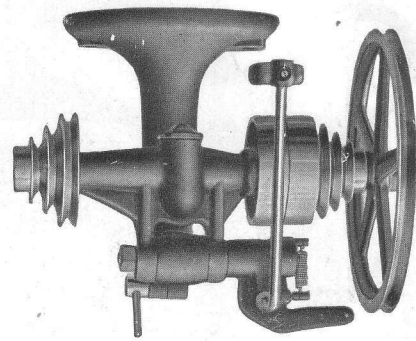
761. Vorgelege mit 2 Supporten und 2 Wellen

|   |            |                 |
|---|------------|-----------------|
| 1 | Geschwind. | kg 12 / kg 12   |
| 2 | „          | kg 13 / kg 13,5 |
| 3 | „          | kg 14 / kg 14,5 |



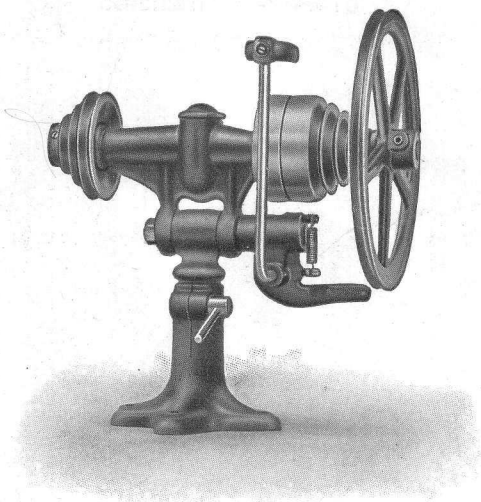
kg 3,5 - kg 4,2

565 a. Vorgelege mit 1 Support auf Stange



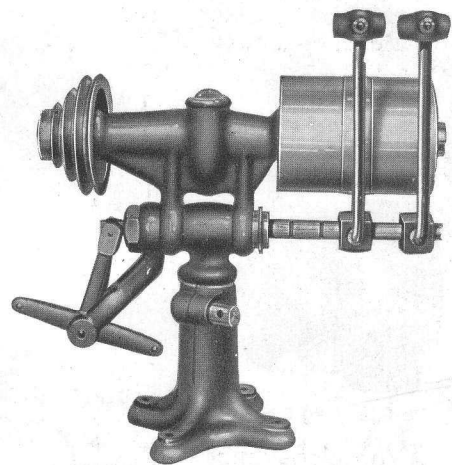
kg 4,3 - kg 4,9

565 c. Deckenvorgelege mit 1 Support



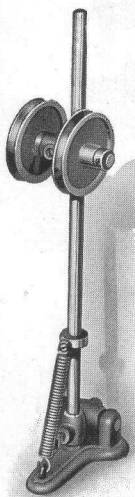
kg 3,5 - kg 4,2

565 b. Vorgelege mit 1 Support auf Tisch



kg 4,1 - kg 5,5

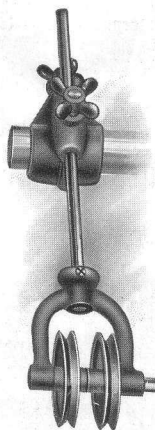
590. Vorgelege mit 1 Support, mit Vor- und Rücklauf



kg 1,2

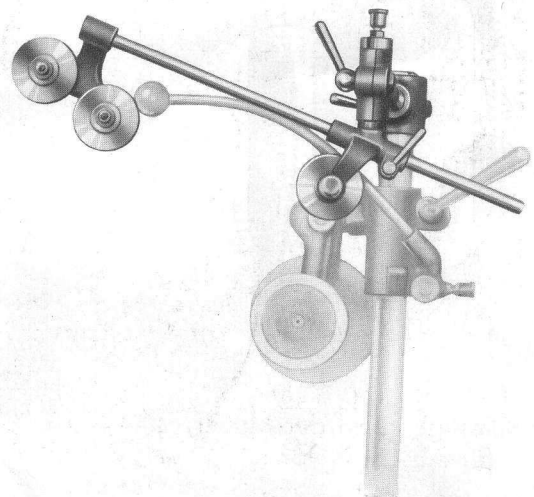
Auf Werk Tisch

534. Kleiner Riemen spanner mit 2 Scheiben



kg 1,2

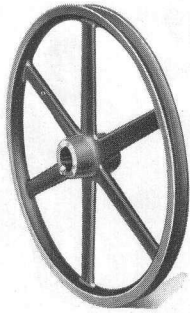
Auf Stange



kg 3

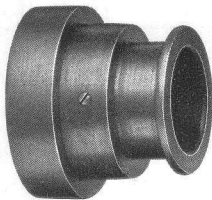
1442. Riemen spanner für Fräs- und Schleifarbeiten auf Einzelantrieb

1  
2  
3  
4  
5  
6



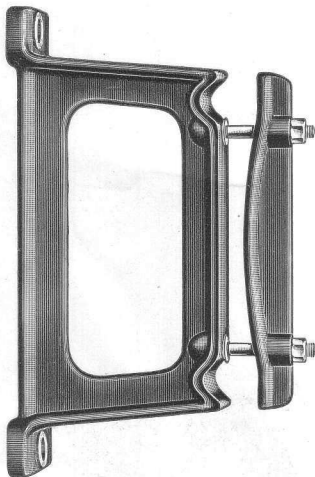
607. Rillenscheibe

- a)  $\varnothing$  100 mm kg 0,275
- b)  $\varnothing$  125 „ „ 0,375
- c)  $\varnothing$  150 „ „ 0,430
- b)  $\varnothing$  180 „ „ 0,670
- e)  $\varnothing$  220 „ „ 0,840
- f)  $\varnothing$  250 „ „ 1,300



kg 0,35 / kg 0,8

670. Vorgelegekonus



804. Röhren-Träger,  
für Befestigung an der Mauer,  
für Abstände von :

| Abstände | Gewicht |
|----------|---------|
| 70 mm    | kg 3,8  |
| 170 „    | „ 5,8   |
| 270 „    | „ 6,4   |
| 370 „    | „ 7,2   |



kg 0,2

610. Frässscheibe

608. Flachscheibe

- a)  $\varnothing$  100 mm kg 0,450
- a)  $\varnothing$  120 „ „ 0,850
- c)  $\varnothing$  150 „ „ 1,050

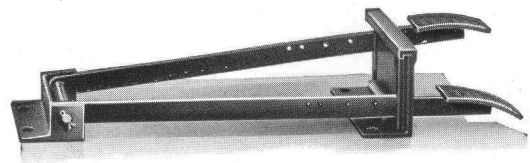
614. 2-Rillenscheibe

170/200 mm



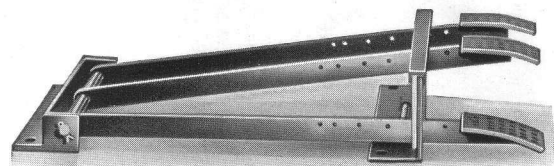
kg 0,86

596. Einrückfusspedale



kg 2,2

40. Doppelte gegenseitig auslösende Pedale



kg 3,6

40 A. Dreifache gegenseitig auslösende Pedale



kg 9,9/13,5

## 1. WANGE

Die Wange bildet die Grundlage für jede Drehbankzusammenstellung.

Sie kann aufnehmen :

### jedwelchen Spindelstock

|                               |        |          |
|-------------------------------|--------|----------|
| nach Wahl unter den . . . . . | Nr. 13 | Seite 20 |
|                               | " 191  | " 20     |
|                               | " 197  | " 20     |

### jedwelchen Kreuzsupport

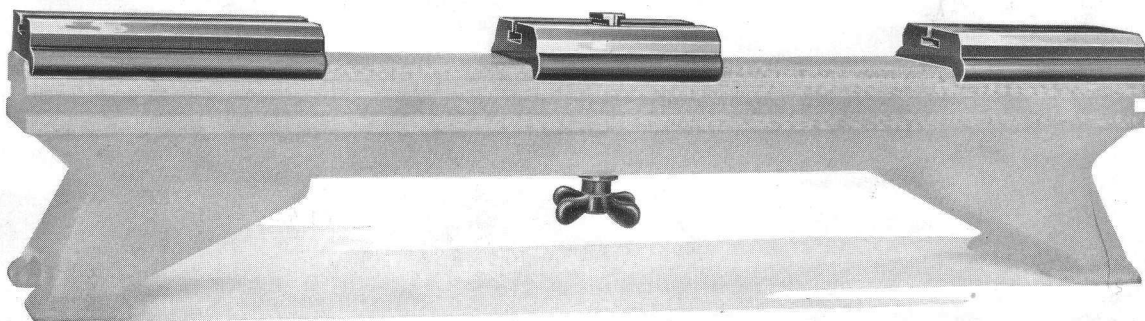
|                               |                 |          |
|-------------------------------|-----------------|----------|
| nach Wahl unter den . . . . . | Nr. 343         | Seite 35 |
|                               | " 664           | " 36     |
|                               | " 468, 489a     | " 36     |
|                               | " 673, 708, 669 | " 35     |
|                               | " 1005          | " 35     |
|                               | " 600           | " 40     |

### jedwelchen Reitstock

|                               |                  |          |
|-------------------------------|------------------|----------|
| nach Wahl unter den . . . . . | Nr. 277          | Seite 32 |
|                               | " 242, 295       | " 32     |
|                               | " 302, 303, 333a | " 32     |

So kann man erhalten :

- eine Normaldrehbank nach Seite 6
- oder " Zentrierdrehbank nach Seite 28
- oder " Gewindeschneidbank nach Seite 29
- oder " Nachdrehbank nach Seite 10
- oder " Revolverdrehbank nach Seite 8
- oder jede andere wünschenswerte Zusammenstellung.

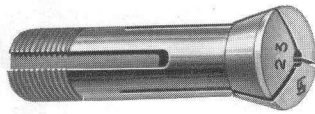


8. Satz von 3 Sohlen für Drehbänke SV 65 und SV 70  
Höhe : 25 mm kg 2,5/3

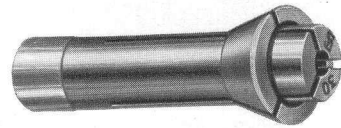


## Hauptdaten der Spindelstöcke für Zangen TYPE W und F

12

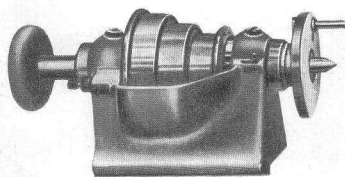


Zange W

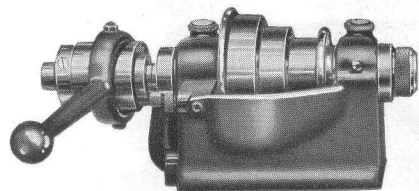


Zange F

| Spindelstock für Zangen<br>Type                 | Art.<br>Nr. | Materialdurchlass<br>der Zange | Breite der<br>Stuten auf<br>Riemen-<br>scheibe | Durchmesser<br>der Stuten<br>auf Riemen-<br>scheibe | Normal-<br>Geschwindigkeiten<br>auf Spindelstock | Höchste<br>Geschwin-<br>digkeit der<br>Spindel |
|---|-------------|--------------------------------|--|---|--|--|
| SV 65<br>Spindelstock für Zangen<br><b>W-10</b> | 191         | 6,2                            | mit<br>Rillen                                  | 48<br>60<br>76                                      | 3600 - 780<br>2060 - 440<br>1160 - 250           | 4500   |
| SV 70<br>Spindelstock für Zangen<br><b>W-12</b> | 191         | 8                              | 19   | 48<br>62<br>80                                      | 3300 - 710<br>1925 - 415<br>1100 - 240           | 4500   |
| SV 65<br>Spindelstock für Zangen<br><b>F-9</b>  | 197         | 5,5                            | mit<br>Rillen                                  | 48<br>60<br>76                                      | 3600 - 780<br>2060 - 440<br>1160 - 250           | 4500   |
| SV 70<br>Spindelstock für Zangen<br><b>F-12</b> | 197         | 8,2                            | 19   | 48<br>62<br>80                                      | 3300 - 710<br>1925 - 415<br>1100 - 240           | 4500   |



kg 3,2 / 4,5



kg 4,3 / 5,2

# ZUBEHÖR FÜR SPINDELSTÖCKE

## SCHAFT-Ø W 10 UND 12 mm



| Art. Nr. | Beschreibung   | Gewicht |       |
|----------|--|---------|-------|
|          |  | SV 65   | SV 70 |
| 44       | Spitzkörner zu Spindelstock  | 0,03    | 0,05  |
| 45       | Hohlkörner zu Spindelstock   | 0,03    | 0,05  |
| 43       | Einsatz zum Nachschleifen der Reitstockspitze . . . . .  | 0,02    | 0,03  |
| 58       | Einsatz mit Dreizack zum Holzdrehen. . . . .   | 0,05    | 0,07  |
| 51       | Einsatz mit Holzgewinde . . . . .  | 0,05    | 0,06  |
| 52       | Fräser-Einsatz:<br>Schaft-Ø W 10 mm Ø 5 - 8 - 10 - 13 - 16 mm<br>Schaft-Ø W 12 mm Ø 5 - 8 - 10 - 13 - 16 mm                                      | 0,04    | 0,09  |
| 55       | Einsatz für Schmirgelscheiben . . . . .  | 0,05    | 0,1   |
| 814      | Einsatz mit Mitnehmer zum Schleifen zwischen feststehenden Spitzen . . . . .   | 0,2     | 0,3   |
| 46       | Einsatz mit 3 Lack- u. Löt-scheiben:<br>Schaft-Ø W 10 mm Ø 15 - 22 - 30 mm<br>Schaft-Ø W 12 mm Ø 15 - 22 - 30 mm                                 | 0,1     | 0,11  |
| 27b      | Einsatz für Bohrfutter System „Jacobs“ . . . . .   | 0,05    | 0,05  |
| 27       | Bohrfutter Syst. „Jacobs“ Kap. 6,4 mm . . . . .  | 0,2     | 0,2   |
| 22       | Universal-Spannfutter Ø100 mm mit 2 Satz zu 6 Backen für Innen- und Aussenspannung, mit:<br>Einsatz Schaft-Ø W 10 mm<br>Einsatz Schaft-Ø W 12 mm | 1,0     | 1,0   |
| 25       | Universal-Spannfutter Ø 70 mm mit 6 Backen für Innen-spannung, mit:<br>Einsatz Schaft-Ø W 10 mm<br>Einsatz Schaft-Ø W 12 mm                      | 0,4     | 0,4   |
| 25a      | Dasselbe Ø 100 mm . . . . .  | 0,9     | 0,9   |
| 24       | Universal-Spannfutter Ø 70 mm mit 6 Backen für Aus-senspannung mit:<br>Einsatz Schaft-Ø W 10 mm<br>Einsatz Schaft-Ø W 12 mm                      | 0,4     | 0,4   |
| 24a      | Dasselbe Ø 100 mm . . . . .  | 0,9     | 0,9   |
| 62       | Drehherze gehärtet für Ø 6,5 - 8 - 10 - 12,5 - 16 - 20 mm p. Satz:   | 0,5     | 0,5   |
| 65       | Reduzierhülse mit Spannschlüssel zum Gebrauch kleinerer Spannzangen . . . . .  | 0,1     | 0,13  |

# ZUBEHÖR FÜR SPINDELSTÖCKE

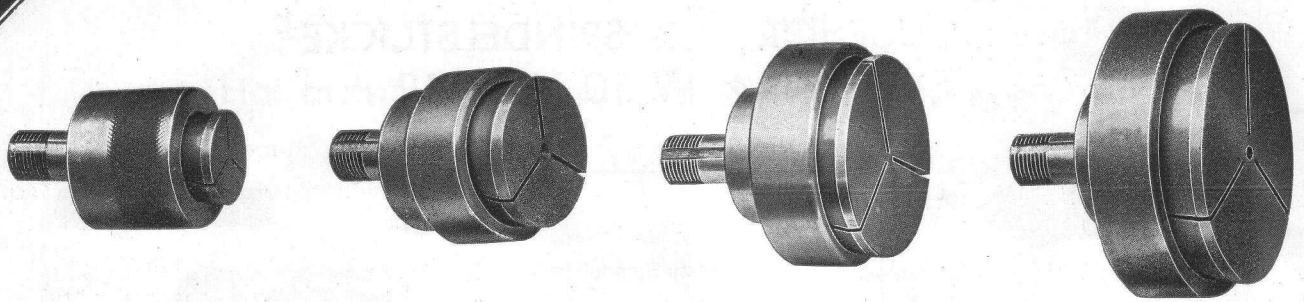
## SCHAFT-Ø W 10 UND 12 mm



| Art. Nr. | Beschreibung   | Gewicht |       |
|----------|--|---------|-------|
|          |  | SV 65   | SV 70 |
| 44       | Spitzkörner zu Spindelstock  | 0,03    | 0,05  |
| 45       | Hohlkörner zu Spindelstock   | 0,03    | 0,05  |
| 43       | Einsatz zum Nachschleifen der Reitstockspitze . . . . .  | 0,02    | 0,03  |
| 58       | Einsatz mit Dreizack zum Holzdrehen. . . . .   | 0,05    | 0,07  |
| 51       | Einsatz mit Holzgewinde . . . . .  | 0,05    | 0,06  |
| 52       | Fräser-Einsatz:<br>Schaft-Ø W 10 mm Ø 5 - 8 - 10 - 13 - 16 mm<br>Schaft-Ø W 12 mm Ø 5 - 8 - 10 - 13 - 16 mm                                      | 0,04    | 0,09  |
| 55       | Einsatz für Schmirgelscheiben . . . . .  | 0,05    | 0,1   |
| 814      | Einsatz mit Mitnehmer zum Schleifen zwischen feststehenden Spitzen . . . . .   | 0,2     | 0,3   |
| 46       | Einsatz mit 3 Lack- u. Löt-scheiben:<br>Schaft-Ø W 10 mm Ø 15 - 22 - 30 mm<br>Schaft-Ø W 12 mm Ø 15 - 22 - 30 mm                                 | 0,1     | 0,11  |
| 27b      | Einsatz für Bohrfutter System „Jacobs“ . . . . .   | 0,05    | 0,05  |
| 27       | Bohrfutter Syst. „Jacobs“ Kap. 6,4 mm . . . . .  | 0,2     | 0,2   |
| 22       | Universal-Spannfutter Ø100 mm mit 2 Satz zu 6 Backen für Innen- und Aussenspannung, mit:<br>Einsatz Schaft-Ø W 10 mm<br>Einsatz Schaft-Ø W 12 mm | 1,0     | 1,0   |
| 25       | Universal-Spannfutter Ø 70 mm mit 6 Backen für Innen-spannung, mit:<br>Einsatz Schaft-Ø W 10 mm<br>Einsatz Schaft-Ø W 12 mm                      | 0,4     | 0,4   |
| 25a      | Dasselbe Ø 100 mm . . . . .  | 0,9     | 0,9   |
| 24       | Universal-Spannfutter Ø 70 mm mit 6 Backen für Aus-senspannung mit:<br>Einsatz Schaft-Ø W 10 mm<br>Einsatz Schaft-Ø W 12 mm                      | 0,4     | 0,4   |
| 24a      | Dasselbe Ø 100 mm . . . . .  | 0,9     | 0,9   |
| 62       | Drehherze gehärtet für Ø 6,5 - 8 - 10 - 12,5 - 16 - 20 mm p. Satz:   | 0,5     | 0,5   |
| 65       | Reduzierhülse mit Spannschlüssel zum Gebrauch kleinerer Spannzangen . . . . .  | 0,1     | 0,13  |

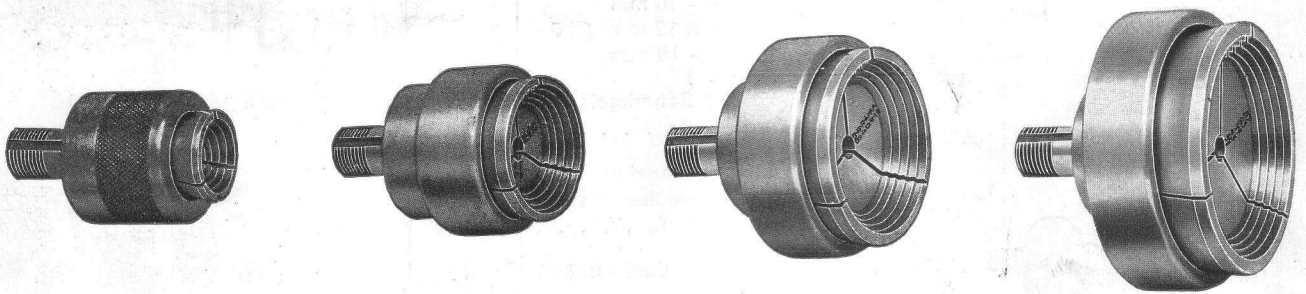


## VORGEARBEITETE STUFENZANGEN



| Größe           | I       | II      | III     | IV      |
|-----------------|---------|---------|---------|---------|
| Nr. der Zangen  | 69      | 70      | 72      | 77      |
| Gewichte        | kg 0,2  | kg 0,25 | kg 0,35 | kg 0,5  |
| Kapazität       | SV 65   | 40      | 56      | 72      |
|                 | SV 70   | 27      | 43      | 59      |
| Nr. der Glocken | 68      | 71      | 73      | 78      |
| Gewichte        | kg 0,07 | kg 0,13 | kg 0,22 | kg 0,45 |

## FERTIGE STUFENZANGEN



| Größe          | I     | II       | III     | IV      |
|----------------|-------|----------|---------|---------|
| Nr. der Zangen | 69a   | 70a      | 72a     | 77a     |
| Gewichte       | SV 65 | kg 0,100 | kg 0,15 | kg 0,25 |
|                | SV 70 | kg 0,15  | kg 0,2  | kg 0,3  |

## TABELLE DER GEDREHTEN STUFEN AN FERTIGEN STUFENZANGEN

| Zangen 10 mm Schaft<br>Drehbank SV 65 | a  | b  | c  | d  | a  | b  | c  | d  | a  | b  | c  | d  | a  | b  | c  | d  |
|---------------------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
|                                       | 9  | 10 | 11 | 12 | 25 | 26 | 27 | 28 | 41 | 42 | 43 | 44 | 57 | 58 | 59 | 60 |
| 13                                    | 14 | 15 | 16 | 29 | 30 | 31 | 32 | 45 | 46 | 47 | 48 | 61 | 62 | 63 | 64 |    |
| 17                                    | 18 | 19 | 20 | 33 | 34 | 35 | 36 | 49 | 50 | 51 | 52 | 65 | 66 | 67 | 68 |    |
| 21                                    | 22 | 23 | 24 | 37 | 38 | 39 | 40 | 53 | 54 | 55 | 56 | 69 | 70 | 71 | 72 |    |

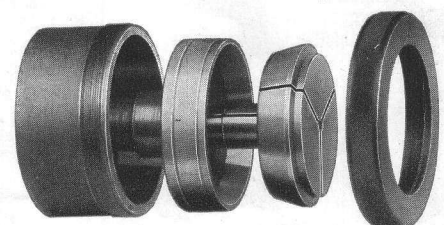
  

| Zangen 12 mm Schaft<br>Drehbank SV 70 | a  | b  | c  | d  | a  | b  | c  | d  | a  | b  | c  | d  | a  | b  | c  | d  |
|---------------------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
|                                       | 12 | 13 | 14 | 15 | 28 | 29 | 30 | 31 | 44 | 45 | 46 | 47 | 60 | 61 | 62 | 63 |
| 16                                    | 17 | 18 | 19 | 32 | 33 | 34 | 35 | 48 | 49 | 50 | 51 | 64 | 65 | 66 | 67 |    |
| 20                                    | 21 | 22 | 23 | 36 | 37 | 38 | 39 | 52 | 53 | 54 | 55 | 68 | 69 | 70 | 71 |    |
| 24                                    | 25 | 26 | 27 | 40 | 41 | 42 | 43 | 56 | 57 | 58 | 59 | 72 | 73 | 74 | 75 |    |

## STUFENZANGEN FÜR SPINDELSTOCK Nr. 197

Zum Gebrauch von Stufenzangen auf Spindelstock mit feststehenden Zangen braucht es:

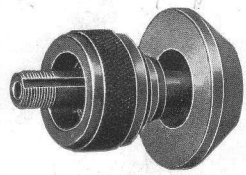
- 1 Glockenhülse welche auf den Konus der Stufenzange wirkt.
- 1 Mutter welche den Spindelkopf verlängert und vergrößert.
- 1 Ueberwurfmutter.



46/48

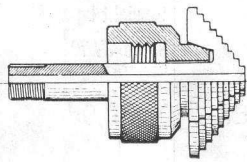


# RINGFUTTER - EINSÄTZE



Nr. 75 Nr. 74

150 gr.



Nr. 75 Nr. 74a

100/120 gr.

Zum Einspannen von Ringen oder ähnlichen Teilen sind vorgearbeitete (74) oder gedrehte (74a) Ringfutter lieferbar.

Um von 8-43, resp. 10-49 mm alle Stufen millimeterweise fassen zu können, braucht es 4, resp. 5 Ringfutter.

## STUFENTABELLE FÜR RINGFUTTER

Drehbank SV 65  
Schaft- $\varnothing$  10 mm

Drehbank SV 70  
Schaft- $\varnothing$  12 mm

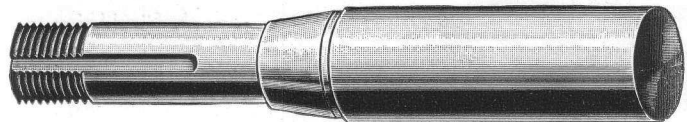
|    |    |    |    |
|----|----|----|----|
| a  | b  | c  | d  |
| 8  | 9  | 10 | 11 |
| 12 | 13 | 14 | 15 |
| 16 | 17 | 18 | 19 |
| 20 | 21 | 22 | 23 |
| 24 | 25 | 26 | 27 |
| 28 | 29 | 30 | 31 |
| 32 | 33 | 34 | 35 |
| 36 | 37 | 38 | 39 |
| 40 | 41 | 42 | 43 |

4 Stk

|               |               |               |               |               |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| <del>a</del>  | <del>b</del>  | <del>c</del>  | <del>d</del>  | <del>e</del>  |
| <del>10</del> | <del>11</del> | <del>12</del> | <del>13</del> | <del>14</del> |
| <del>15</del> | <del>16</del> | <del>17</del> | <del>18</del> | <del>19</del> |
| <del>20</del> | <del>21</del> | <del>22</del> | <del>23</del> | <del>24</del> |
| <del>25</del> | <del>26</del> | <del>27</del> | <del>28</del> | <del>29</del> |
| <del>30</del> | <del>31</del> | <del>32</del> | <del>33</del> | <del>34</del> |
| <del>35</del> | <del>36</del> | <del>37</del> | <del>38</del> | <del>39</del> |
| <del>40</del> | <del>41</del> | <del>42</del> | <del>43</del> | <del>44</del> |
| <del>45</del> | <del>46</del> | <del>47</del> | <del>48</del> | <del>49</del> |

X 5 Stk

## EINSÄTZE

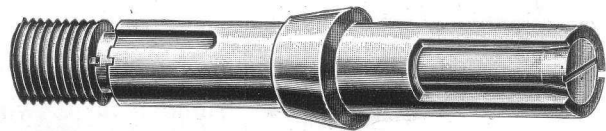


79

Wenn die unregelmässige Form von gewissen Teilen deren Einspannung in eine Spannzange nicht erlaubt, so können mit Vorteil Einsätze verwendet werden. Dieselben können je nach der Form der einzuspannenden Stücke bearbeitet werden.

Nebenstehende Tabelle zeigt die auf Lager gehaltenen Einsätze.

| Drehbank | Schaft wie Spannzange | $\varnothing$ Kopf | Kopflänge bis zu | Gewicht kg |
|----------|-----------------------|--------------------|------------------|------------|
| SV 65    | 10 W                  | 14                 | 50               | 0,09       |
|          |                       | 20                 | 50               | 0,38       |
|          |                       | 25                 | 40               | 0,7        |
| SV 70    | 12 W                  | 16                 | 50               | 0,1        |
|          |                       | 20                 | 50               | 0,38       |
|          |                       | 25                 | 40               | 0,7        |



79a

Der aussenspannende Einsatz erlaubt die Einspannung von Teilen, mit Hebel ohne Abstellen der Drehbank. Diese Einsätze werden vor- oder fertiggearbeitet geliefert. Bei Bestellung von vorgearbeiteten Einsätzen sind folgende Angaben erbeten:

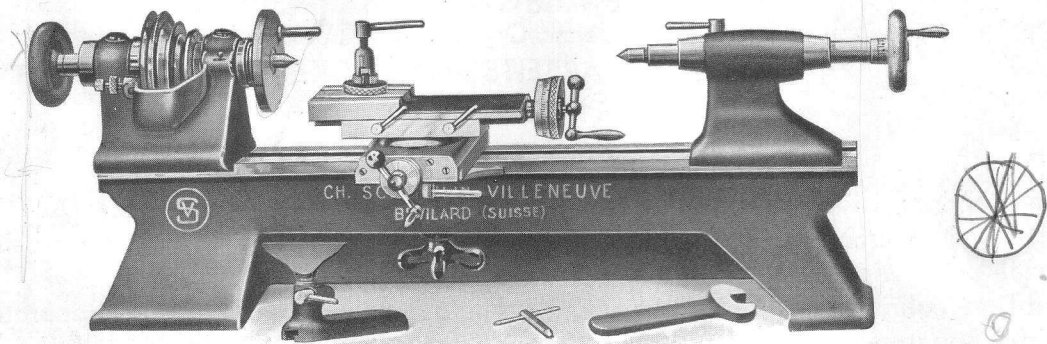
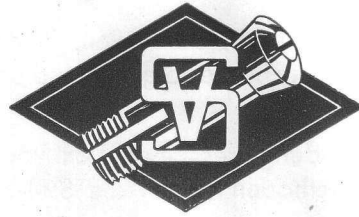
1. Schaft- $\varnothing$  und Drehbanktype auf welcher der Einsatz gebraucht werden soll.
2. Durchmesser und Länge des Kopfes.

Nebenstehende Tabelle enthält die auf Lager gehaltenen Einsätze.

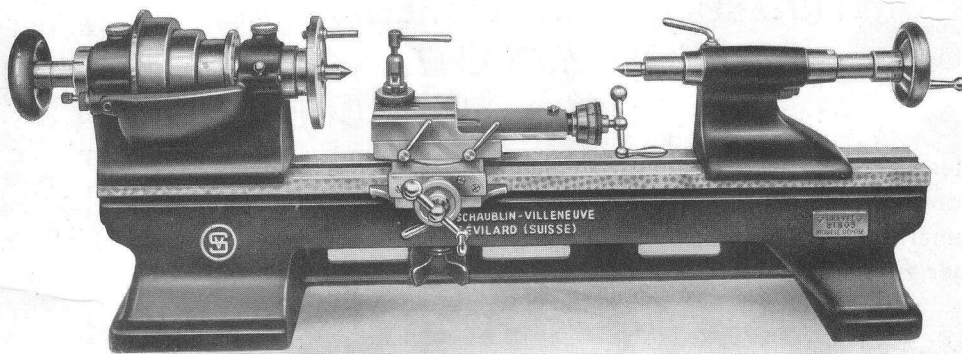
| Drehbank | Schaft wie Spannzange | D  | L  |
|----------|-----------------------|----|----|
| SV 65    | 10 W                  | 7  | 10 |
|          |                       | 8  | 12 |
|          |                       | 10 | 15 |
| SV 65    | 12 W                  | 12 | 18 |
|          |                       | 14 | 20 |



## WERKZEUGMACHER - DREHBÄNKE



SV 65



SV 70

### Verwendungsgebiet :

1. Alle Dreharbeiten in der Spannzange, im Spannfutter oder zwischen Spitzen mit einer absoluten Genauigkeit.
2. Es besteht ein Gewindeschneidapparat für Gewinde bis zu 1,25 mm.
3. Grösste Mannigfaltigkeit in Fräs- und Bohrarbeiten mit Fräsapparat.
4. Innen- und Aussenschleifen von zylindrischen oder konischen Teilen mit Schlitten mit Hebelbetätigung.



# WERKZEUGMACHER - DREHBÄNKE - HAUPTDATEN

| Seite Nr. | Art. Nr. |  | SV 65                                | SV 70           |    |
|-----------|----------|--|--------------------------------------|-----------------|----|
| 19        | 1        | <b>Wange</b>                               |                                      |                 |    |
|           |          | Wangenlänge . . . . . mm                   | 500                                  | 600             |    |
|           |          | Höhe der Wange . . . . . mm                | 110                                  | 120             |    |
| 20        | 13       | <b>Spindelstock</b>                        |                                      |                 |    |
|           |          | Spitzenhöhe . . . . . mm                   | 65                                   | 70              |    |
|           |          | Stufen-Ø der Antriebsscheibe . . . . . mm  | mit Rillen<br>48-60-76               | 48-64-80        |    |
|           |          | Spindelbohrung . . . . . mm                | 10                                   | 12              |    |
|           |          | Materialdurchlass der Zange . . . . . mm   | 6,5                                  | 8               |    |
|           |          | Stufenbreite . . . . . mm                  | mit Rillen                           | 19              |    |
| 19        | 8        | <b>Sohlen</b>                              |                                      |                 |    |
|           |          | Spitzenhöhe mit Sohlen . . . . . mm        | 90                                   | 95              |    |
| 32        | 277      | <b>Reitstock</b>                           |                                      |                 |    |
|           |          | Weg der Reitstockspindel . . . . . mm      | 45                                   | 45              |    |
|           |          | Spitzenweite . . . . . mm                  | 210                                  | 275             |    |
| 35        | 343      | <b>Kreuzsupport</b>                        |                                      |                 |    |
|           |          | Weg der Schlitten . . . . .                | Längsweg mm                          | 55              | 55 |
|           |          |  | Querweg mm                           | 55              | 55 |
|           |          | Abmessungen der Stähle . . . . . mm        | 6 × 6                                | 6 × 6           |    |
|           |          | Dreh-Ø über dem Kreuzsupport . . . . . mm  | 80                                   | 90              |    |
|           |          | <b>Polumschaltbarer Motor</b>              |                                      |                 |    |
|           |          | Leistung . . . . . PS                      | 0,25                                 | 0,25            |    |
|           |          | Geschwindigkeiten . . . . . U/min.         | 1500                                 | 1500            |    |
|           |          | <b>Gewichte</b> { netto . . . . . kg       | 18,4                                 | 25              |    |
|           |          |  | { brutto { bahnverpackt . . . . . kg | 32              | 40 |
|           |          |  | { seeverpackt . . . . . kg           | 45              | 55 |
|           |          | <b>Raumbedarf</b> . . . . .                | mm                                   | 800 × 260 × 240 |    |
|           |          |  | { engl."                             | 32" × 10" × 9"  |    |
|           |          | <b>Verpackung</b> { bahnverpackt . . . . . | mm                                   | 670 × 330 × 330 |    |
|           |          |  | { engl."                             | 27" × 13" × 13" |    |
|           |          | { seeverpackt . . . . .                    | mm                                   | 770 × 430 × 430 |    |
|           |          |  | { engl."                             | 31" × 17" × 17" |    |

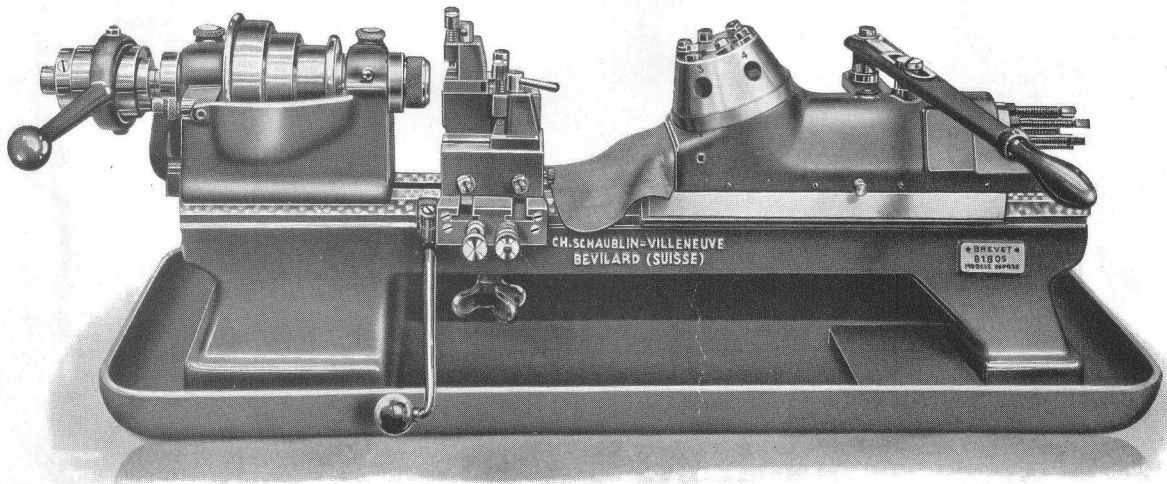
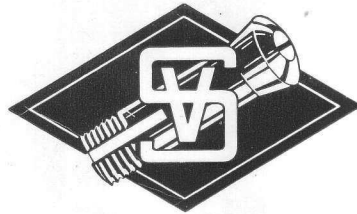
1



2

## REVOLVERDREHBÄNKE

FÜR REIHEN- UND MASSENFERTIGUNG IN STANGEN- UND FUTTERARBEITEN



### Wesentliche Vorteile :

1. Der Revolverschlitten mit 6 Werkzeuglöchern Bohrung 14 mm gewährleistet absolute Starrheit und vollkommenes Zentrieren der Werkzeuge.
2. Alle üblichen Stahlhalter zum Einspannen in den Revolverschlitten sind vorgesehen.
3. Abstechsupport mit Hebelbetätigung und mit Anschlägen versehen.
4. Spindelstock mit Schnellspannvorrichtung durch Hebel, für gewöhnliche und feststehende Spannzange.
5. Stangenvorschub vermittelt Gegengewicht und Differentialgetriebe.



# REVOLVERDREHBÄNKE - HAUPTDATEN

| Seite Nr. | Art. Nr.   |  | SV 65           | SV 70 |
|-----------|------------|--|-----------------|-------|
| 19        | 1          | <b>Wange</b>   |                 |       |
|           |            | Wangenlänge . . . . . mm   | 500             | 600   |
|           |            | Höhe der Wange . . . . . mm  | 110             | 120   |
| 20        | 191<br>197 | <b>Spindelstock</b>  |                 |       |
|           |            | Spitzenhöhe . . . . . mm   | 65              | 70    |
|           |            | Hauptdaten, siehe Seite 20   |                 |       |
| 40        | 600        | <b>Revolverschlitten</b>   |                 |       |
|           |            | Anzahl der Werkzeuglöcher im Revolverschlitten . . . . .                     | 6               | 6     |
|           |            | ∅ der Werkzeuglöcher für Stahlhalter . . . . . mm                            | 14              | 14    |
|           |            | Nützbare Bewegung des Revolverschlittens . . . . . mm                        | 45              | 45    |
|           |            | Maximale Entfernung zwischen Spindelstock und Revolverschlitten . . . . . mm | 125             | 200   |
| 36        | 489a       | <b>Abstechsupport</b>  |                 |       |
|           |            | Weg des Querschlittens:<br>mit Hebel . . . . . mm                            | 60              | 60    |
|           |            | Abmessungen der Stähle . . . . . mm  | 6 × 6           | 6 × 6 |
|           |            | Dreh-∅ über dem Abstechsupport . . . . . mm                                  | 80              | 90    |
|           |            | <b>Polumschaltbarer Motor</b>  |                 |       |
|           |            | Kraftbedarf . . . . . PS   | 1/3             | 1/3   |
|           |            | Geschwindigkeiten . . . . . U/min.   | 1500            | 1500  |
|           |            | <b>Gewichte</b> { netto . . . . . kg   | 43              | 50    |
|           |            | { brutto { bahnverpackt . . . . . kg   | 59              | 65    |
|           |            | { seeverpackt . . . . . kg   | 75              | 80    |
|           |            | <b>Raumbedarf</b> . . . . . { mm   | 800 × 400 × 250 |       |
|           |            | { engl."   | 32" × 16" × 10" |       |
|           |            | <b>Verpackung</b> { bahnverpackt . . . . . { mm                              | 800 × 440 × 360 |       |
|           |            | { engl."   | 32" × 18" × 14" |       |
|           |            | { seeverpackt . . . . . { mm   | 900 × 540 × 460 |       |
|           |            | { engl."   | 36" × 23" × 18" |       |

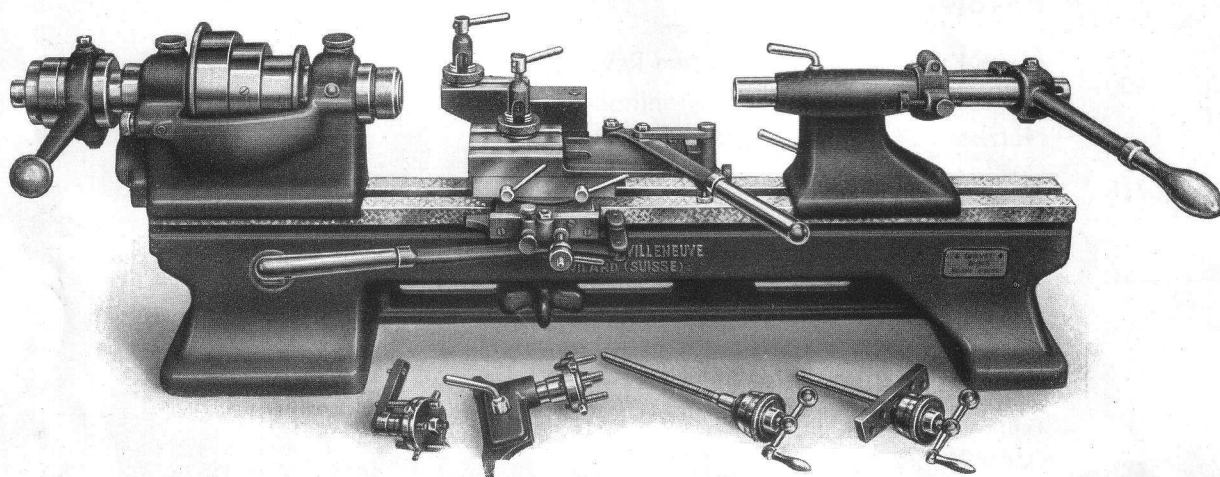
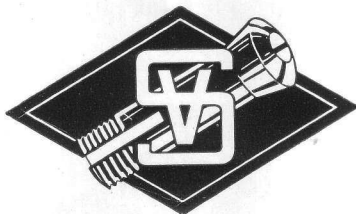
1



2

## NACHDREHBÄNKE

3



Die grosse Anzahl der Grundelemente gestattet eine Unzahl verschiedener Zusammenstellungen :

1. Spindelstöcke für Spannzangen Type W mit Aussengewinde und für Spannzangen Type F. Handspannung durch Spannschlüssel oder durch Hebel.
2. Spezial-Spindelstöcke mit Gewindegewindeschneidvorrichtung für Arbeiten im Zusammenhang mit : Normal-Kreuzsupport, Revolverschlitten oder anderer Zubehörteile.
3. Reitstock mit Hebelbetätigung für Reihen- und Massenfertigung.
4. Universal-Kreuzsupporte mit Kurbel- oder Hebelbetätigung. Ein- oder vielfache Anschläge.

1



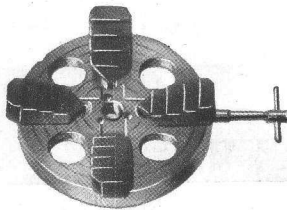
# ZUBEHÖR FÜR SPINDELSTÖCKE AUF SPINDELGEWINDE

2



67

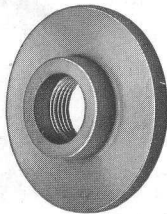
3



23

4

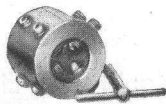
5



625V

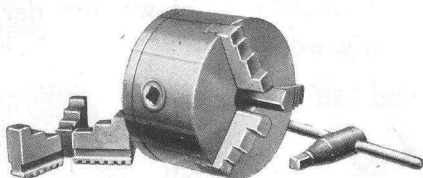
6

7



66

8

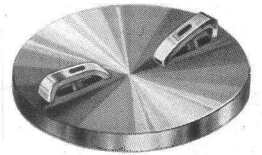


21

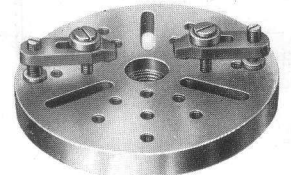
| Art. Nr. |   | Gewicht kg |       |
|----------|---|------------|-------|
|          |   | SV 65      | SV 70 |
| 67       | Schutzring für Spindelgewinde .   | 0,03       | 0,04  |
| 23       | Spannfutter mit 4 voneinander unabhängigen und umdrehbaren Backen, für exzentrische Stücke $\varnothing$ 100 mm . . . . . | 0,9        | 0,9   |
| 625      | Flansch für Universal-Spannfutter   | 0,3        | 0,3   |
| 66       | Achtschrauben-Spannfutter für exzentrische Stücke; nur SV 65 .  | 0,25       |       |
| 21       | Spannfutter mit 2 Satz zu 3 Backen aufgepasst, $\varnothing$ 70 mm . .  | 1,3        | 1,3   |
| 85       | Mitnehmerscheibe . . . . .  | 0,3        | 0,3   |
| 103      | Sertierscheibe mit 2 Hunden (nur SV 65) . . . . .   | 1,0        |       |
| 104      | Planscheibe mit Gewinde-Löchern und 3 Schlitten und 2,3 oder 4 Hunden für Gewindelöcher . .                               | 1,1        | 1,7   |
| 104a     | Glatte Planscheibe . . . . .  | 1,3        | 1,4   |
| 87       | Planscheibe mit 3 Schlitten und Gewindelöchern; 3 Hunde für die Schlitten für Hochpräzisionsarbeiten . . . . .            | 1,4        | 1,7   |



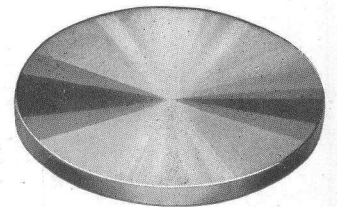
85



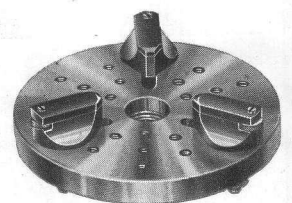
103



104



104a

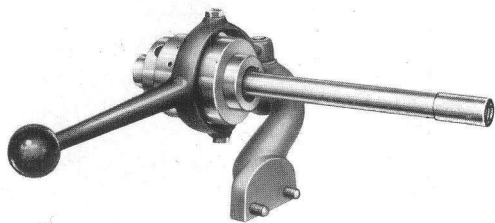


87

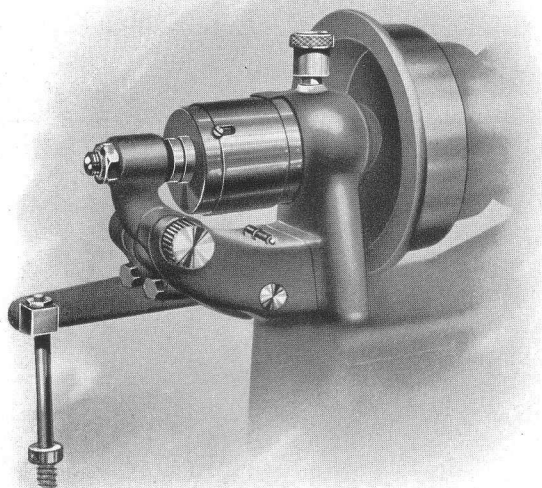
# SCHNELLSPANNVORRICHTUNGEN FÜR ZANGEN



Um die Ausführung gewisser Serienarbeiten zu erleichtern, können die Spindelstöcke für W-10 und W-12 mm Zangen Nr. 13 mit einer Schnellspannvorrichtung ausgerüstet werden.

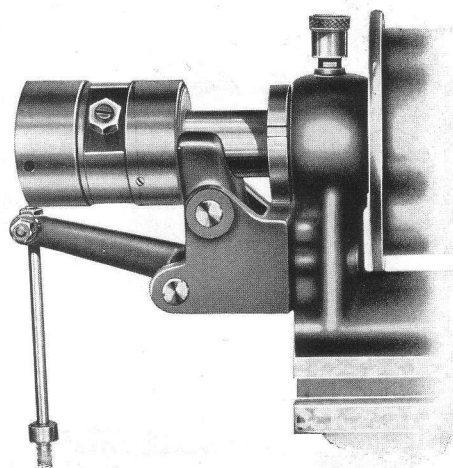


174. Schnellspannvorrichtung für Spindelstock für W-Zangen.



kg 1,4

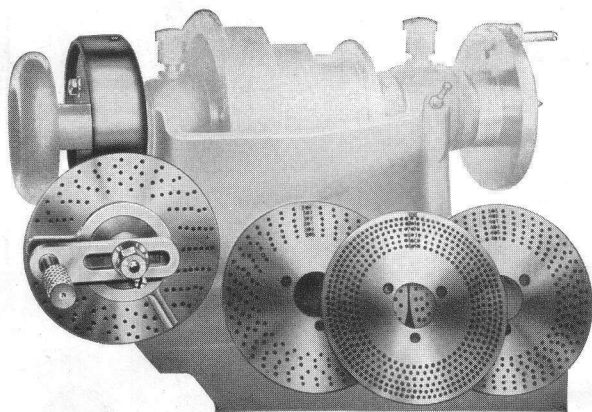
192. Schnellspannung mittelst Fusspedale für Normal-Spindelstock



kg 1,4

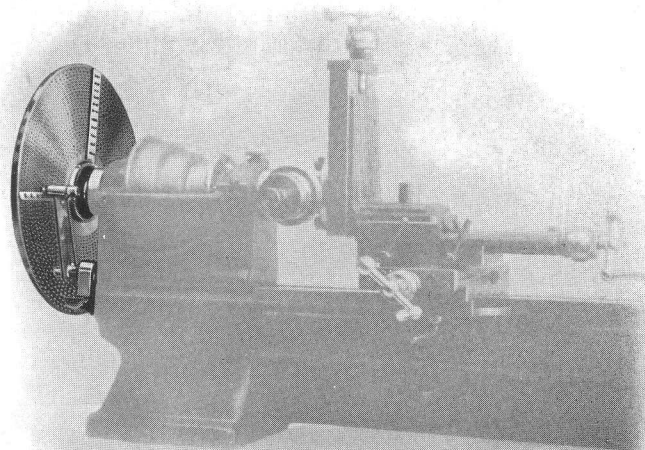
192 a. Schnellspannung mittelst Fusspedale für Spindelstock 197

## TEILAPPARATE



kg 2,2

82. Teilapparat mit 4 Scheiben jede mit 6 Teilkreisen zum Erhalt fast sämtlicher Teilungen von 2-360. Verhältnis zwischen Schneckenrad und Schnecke: 1:60

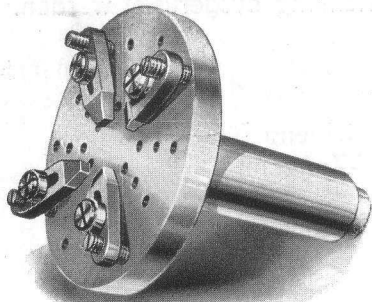


kg 1,5

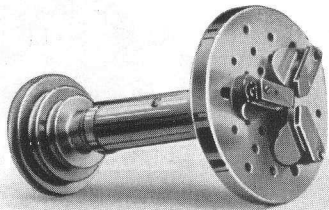
76. Teilscheibe aus Messing mit 24 Teilungen, deren Zahlen auf den Zeigern vermerkt sind. 74-76-82-88-104-108-116-124-128-132-136-144-156-168-170-172-184-188-196-220-240-280-300-360



# QUILLS UND QUILLHALTER



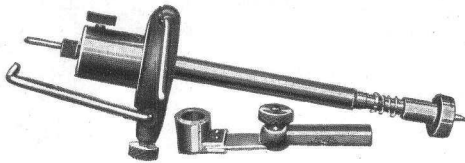
105



92



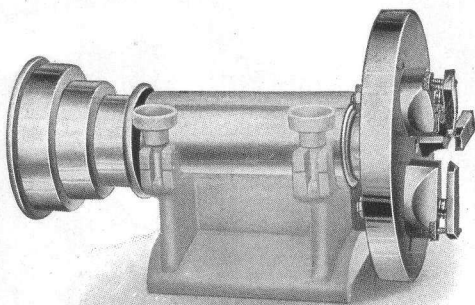
95



154

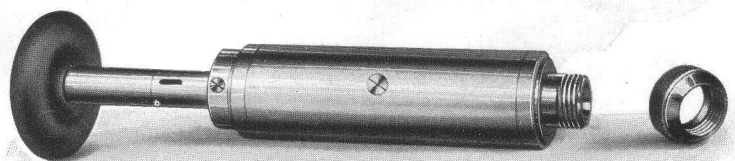


159



88

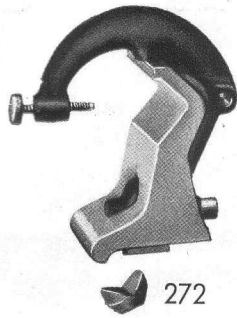
| Art. Nr. | Bezeichnungen   | Gewicht kg |       |
|----------|---|------------|-------|
|          |   | SV 65      | SV 70 |
| 105      | Planscheibe auf Quill mit niederen Hunden für Gewindelöcher . . . . .   | 2,5        | 3,0   |
| 92       | Planscheibe auf Quill mit hohen Hunden für die Schlitze . . . . .   | 2,5        | 2,5   |
| 95       | Einsatz mit Zentrierstift zu Nr. 87 . . . . .   | 0,06       | 0,1   |
| 154      | Zentrierapparat zum Zentrieren von vorn und von hinten . . . . .  | 0,34       | 0,37  |
| 159      | Zentrierapparat zum Zentrieren von vorn . . . . .   | 0,07       | 0,07  |
| 88       | Planscheibe auf Quill mit Quillhalter und Mitnehmerscheibe . . . . .  | 5,0        | 5,5   |
| 91       | Quill $\varnothing$ 35 mm mit Gewinde-Spindelkopf, wie Kopf des Spindelstockes zur Aufnahme dessen Zubehörs . . . . . | 1,5        | 1,5   |



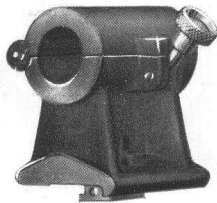
91



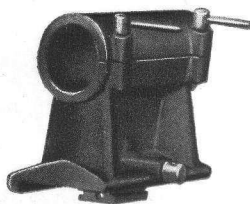
# QUILLHALTER UND MITNEHMER



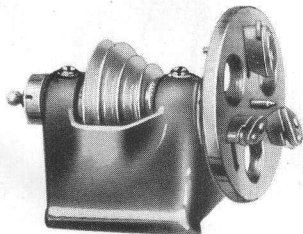
272



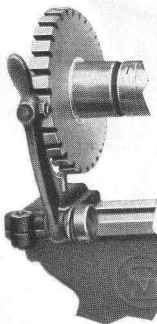
265



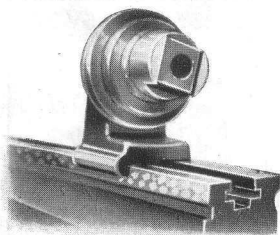
256



205



107a



251



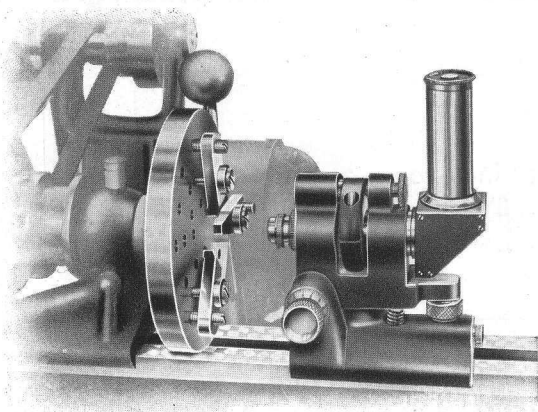
90

| Art. Nr. | Bezeichnung  | Gewicht kg |       |
|----------|--|------------|-------|
|          |  | SV 65      | SV 70 |
| 272      | Quillhalter in V-Form, zentriert nur in Höhe (nur SV 65) . . . . .       | 0,7        |       |
| 265      | Quillhalter mit Scharnier . . . . .                                      | 1,8        | 2,3   |
| 256      | Zentrischer Quillhalter (nur SV 65) . . . . .                            | 1,4        |       |
| 205      | Spindelstock mit Planscheibe mit 3 Schlitzen und Zentrierstift . . . . . | 2,5        | 5,4   |
| 107a     | Schaltklinke mit Sohle für Teilscheibe . . . . .                         | 0,2        | 0,2   |
| 251      | Mitnehmerspindelstock . . . . .  | 1,7        | 1,7   |
| 90       | Gabel-Mitnehmer . . . . .  | 0,1        | 0,1   |
| 668      | Vierkant-Mitnehmer . . . . .   | 0,5        | 0,5   |

Die QUILLS Nr. 105-92-91-88 können betätigt werden mittelst:

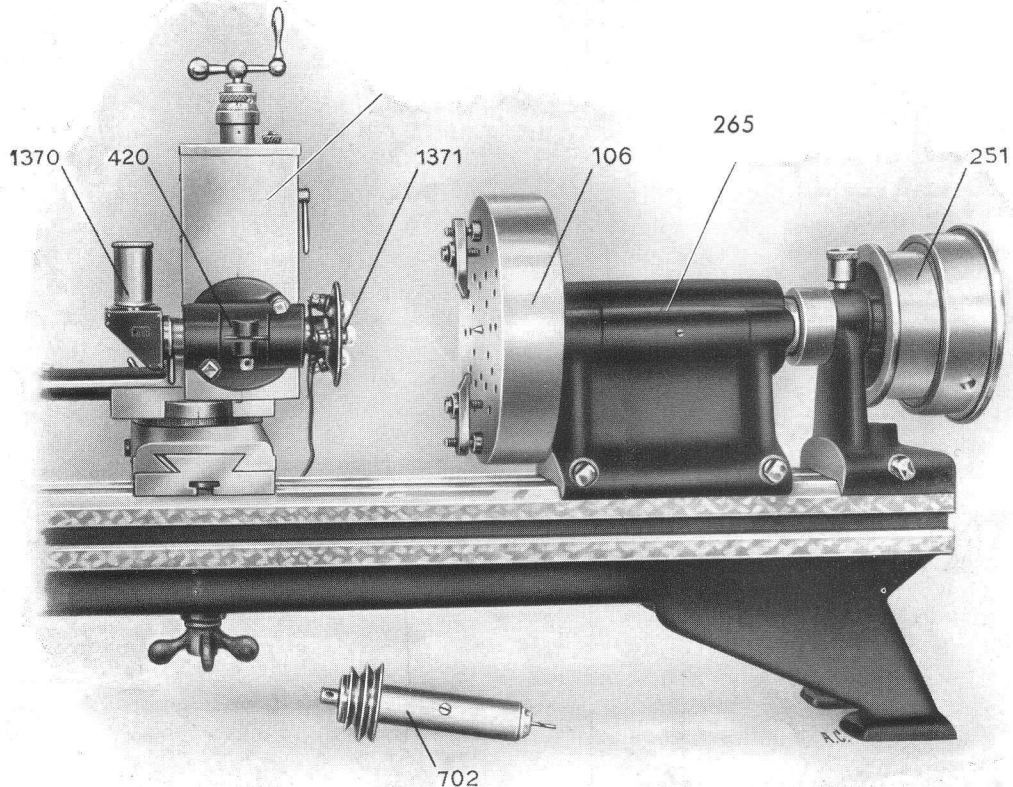


# ZENTRIEREN MIT MIKROSKOP



1350. – Mikroskophalter zur Befestigung auf Wange, in jeder Richtung verstellbar.

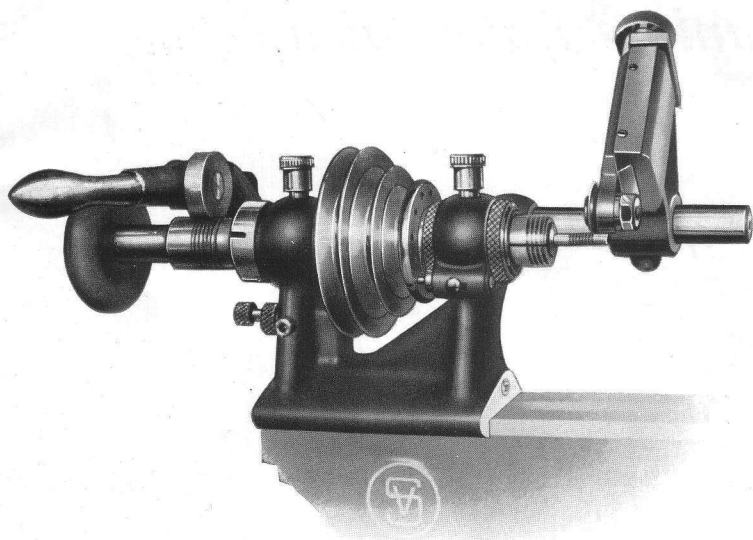
kg 1,4



| Art. Nr. |   | SV 65 kg | SV 70 kg |
|----------|---|----------|----------|
| 251      | Mitnehmerspindelstock . . . . .   | 1,4      | 1,7      |
| 265      | Quillhalter mit Scharnier, Bohrung 35 mm . . . . .  | 1,8      | 2,3      |
| 92       | Planscheibe auf Quill 35 mm, mit Gewindelöchern und 3 Schlitzen . . . . .   | 2,5      | 2,5      |
| 409a     | Höhensupport des Fräsapparates . . . . .  | 1,2      | 1,2      |
| 420      | Quillhalter 25 mm Bohrung, äusserst genau . . . . .   | 1        | 1        |
| 702      | Quill $\varnothing$ 25 mm genau in den Quillhalter 420 passend und das Zentrier-, Bohr- oder Sertier-Werkzeug tragend . . . . . | 0,6      | 0,6      |
| 1370     | Winkelrohr-Mikroskop, Vergrösserung 65 x mit Fadenkreuz . . . . .   | 0,35     | 0,35     |
| 1371     | Scheibe mit 3 Lampen zur Beleuchtung des zu zentrierenden Stückes . . . . .   | 0,1      | 0,1      |



# GEWINDESCHNEIDVORRICHTUNGEN



218.

Der Patronengewindeschneidstock erlaubt das sehr rasche Schneiden feiner Gewinde. Er wird mit einem Stern und 6 Patronen geliefert. Gewindelänge: 30 mm.

| Zange Nr. | Durchlass mm | Breite der Stufen | Normal-Patronen                        | Gewicht kg |
|-----------|--------------|-------------------|--|------------|
| W 10      | 6,2          | mit Rillen        | 0,5 - 0,6<br>0,7 - 0,75<br>0,8 - 1mm   | 4,0        |
| W 12      | 8,0          | 19                | 0,5 - 0,7<br>0,75 - 0,8<br>1 - 1,25 mm | 6,9        |



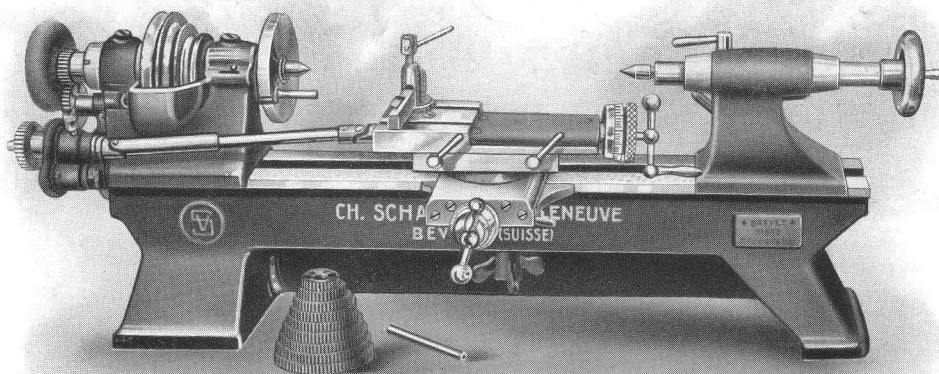
5 gr

114. Zirkular-Stahl



30 gr

115. Stahlhalter zu Nr. 114



kg 1,5

Max. Gewindelänge: 50 mm

## 111. Gewindeschneidapparat mit Kardan-Gelenkwelle

wird mit 9 Rädern geliefert für Gewinde:

0,25 - 0,30 - 0,35 - 0,40 - 0,45 - 0,50 - 0,55 - 0,60 - 0,70 - 0,75 -  
0,80 - 0,85 - 0,90 - 1 mm.

Räder für andere Gewinde werden einige Tage nach Empfang der Bestellung geliefert.

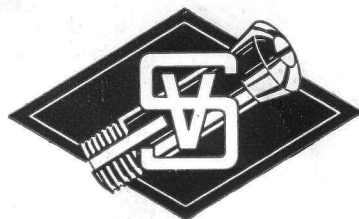
1 ← *Werkzeugmacher-Drehbank - Hauptdaten*

2 ← *Revolver-Drehbank - Hauptdaten*

3 ← *Nachdrehbank - Hauptdaten*

4 ← *Prüfkarten*

5 ← *Antriebsorgane - Vorgelege - Einzelantrieb*



6 ← *Wange und Sohlen*

7 ← *Spindelstöcke*

8 ← *Zubehör für Spindelstöcke*

9 ← *Quills und Quillhalter*

10 ← *Gewindeschneidvorrichtungen*

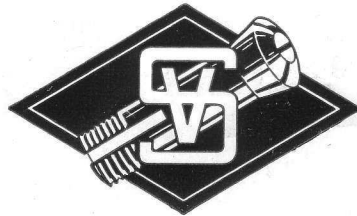
*Reitstöcke* → 11

*Zubehör für Reitstöcke* → 12

*Verschiedenes Zubehör* → 13  
(Handauflage, Lünette, Schraubstock u.s.w.)

*Kreuzsupporte* → 14

*Zubehör für Kreuzsupporte* → 15



*Apparate auf Kreuzsupporte* → 16

*Revolverschlitten und Zubehör* → 17

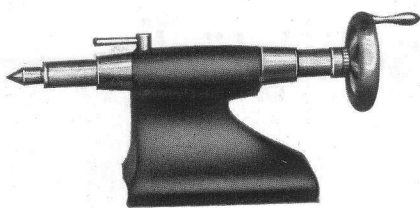
*Stangenvorschub* → 18

*SV-Maschinen* → 19

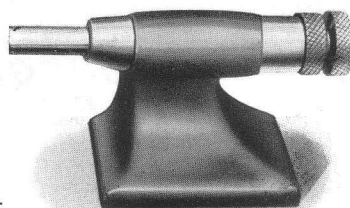


# REITSTÖCKE

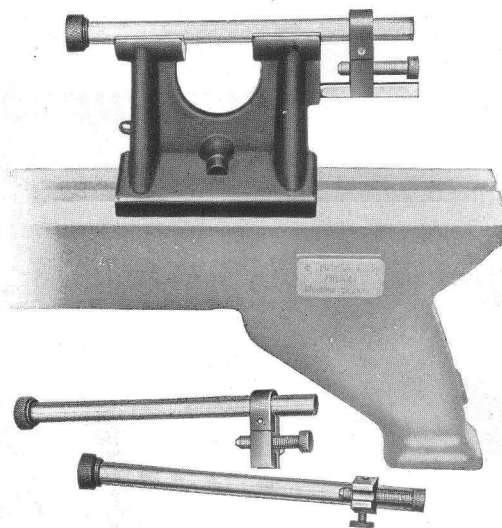
1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9



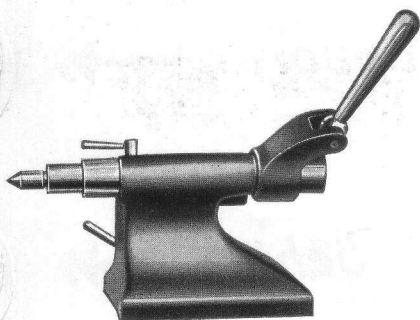
277



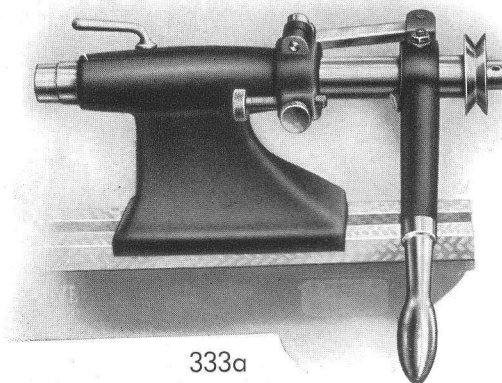
295



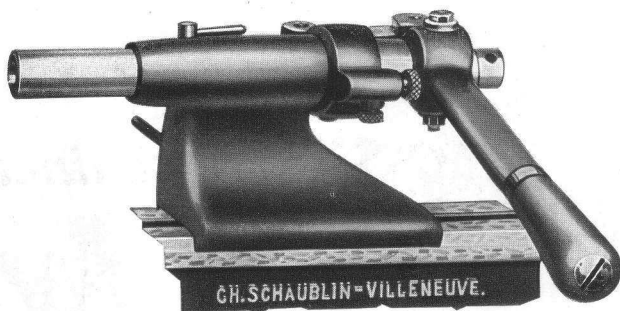
242



303



333a



302

CH. SCHAUBLIN - VILLENEUVE.

| Art. Nr. |  | Gewicht kg |       |
|----------|--|------------|-------|
|          |  | SV 65      | SV 70 |
| 277      | Reitstock mit Schraubenspindel und Kurbel. . . .   | 2,0        | 2,3   |
| 295      | Reitstock mit freier Spindel für sehr feine Arbeiten Spannzangen<br>SV 65 = 6 mm<br>Type B                     | 1,4        |       |
|          |  |            | 1,9   |
| 242      | Halboffener Reitstock mit 3 Spindeln, zur Aufnahme von Spannzangen 6 mm Schaft- $\varnothing$ Type B . . . . . | 1,3        | 1,3   |
|          |  |            |       |
| 303      | Reitstock mit Hebel und Feder .  | 1,9        | 2,5   |
| 333      | Drehende Spindel auf Reitstock 302 verwendbar . . .  | 0,4        | 0,5   |
| 333a     | Hebelreitstock 302 mit drehender Spindel Nr. 333. .  | 2,4        | 2,7   |
| 302      | Hebelreitstock für Serienarbeiten . .  | 2,0        | 2,7   |

# ZUBEHÖR FÜR REITSTÖCKE



11

12

13

14

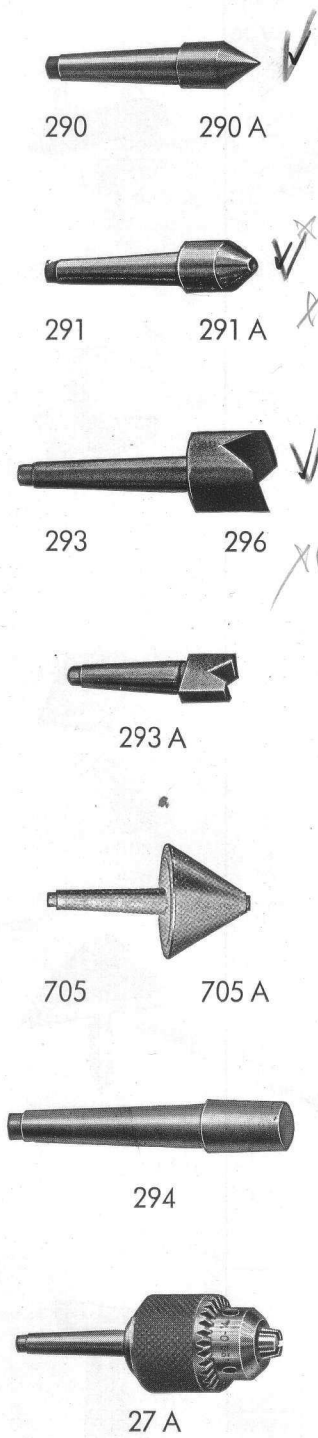
15

16

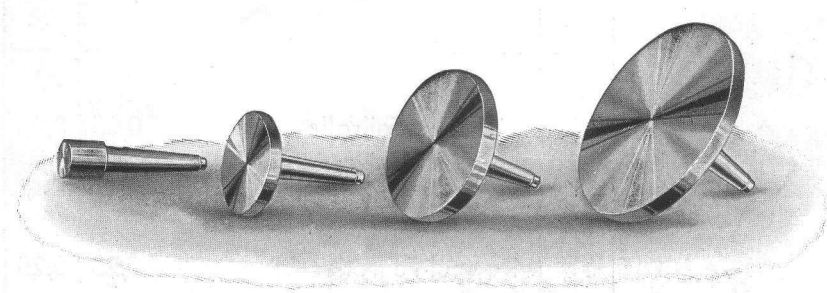
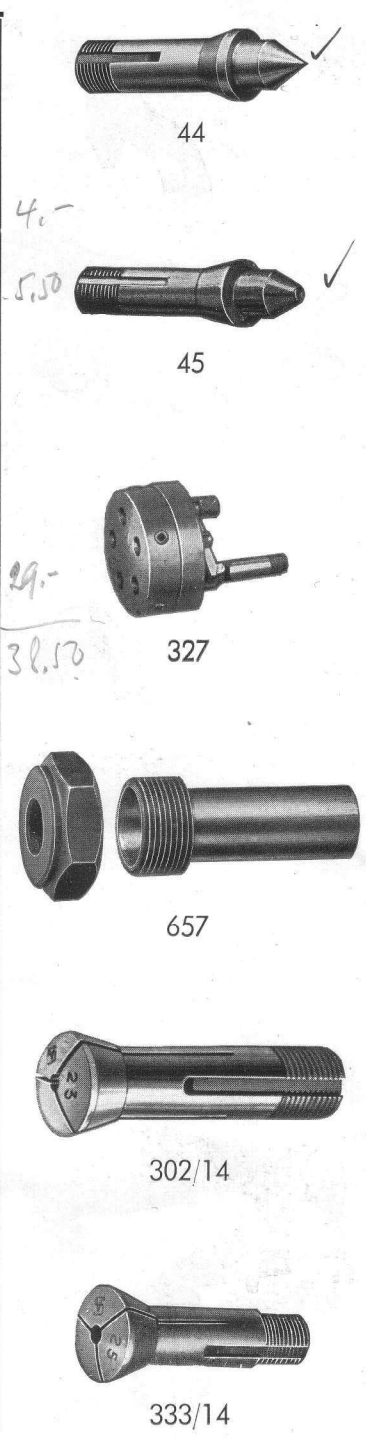
17

18

19



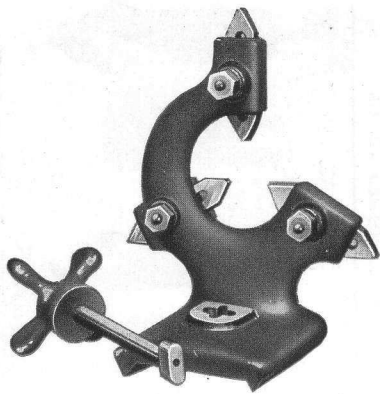
| Art. Nr.                            | Für Reitstöcke Nr. 277-303  | Gewicht kg |       |
|-------------------------------------|---|------------|-------|
|                                     |   | SV 65      | SV 70 |
| 290                                 | Spitzkörner . . . . .   | 0,02       | 0,03  |
| 290 A                               | Halb-Spitzkörner . . . . .  | 0,02       | 0,03  |
| 291                                 | Hohlkörner . . . . .  | 0,02       | 0,03  |
| 291 A                               | Halb-Hohlkörner . . . . .   | 0,02       | 0,03  |
| 293                                 | Bohreinsatz mit V . . . . .   | 0,03       | 0,03  |
| 296                                 | Drehbarer V . . . . .   | 0,05       | 0,06  |
| 293 A                               | Halb V . . . . .  | 0,03       | 0,04  |
| 705                                 | Drehbare Spitze . . . . .   | 0,15       | 0,15  |
| 705 A                               | Drehbarer Hohlkörner . . . . .  | 0,15       | 0,15  |
| 294                                 | Einsatz für Bohrfutter . . . . .  | 0,5        | 0,5   |
| 27 A                                | Bohrfutter System „Jakobs“ Kap. 6,4 mm . . . . .  | 0,2        | 0,2   |
| 292                                 | Bohrplatte Ø 30-35 mm . . . . .   | 0,04       | 0,06  |
| 292 A                               | Bohrplatte Ø 50 mm . . . . .  | 0,4        | 0,13  |
| 292 B                               | Bohrplatte Ø 70 mm . . . . .  | 0,14       | 0,150 |
| 292 C                               | Bohreinsatz . . . . .   | 0,03       | 0,50  |
| <b>Für Reitstöcke Nr. 302-333 a</b> |   |            |       |
| 44                                  | Spitzkörner . . . . .   | 0,05       | 0,05  |
| 45                                  | Hohlkörner . . . . .  | 0,03       | 0,05  |
| 313                                 | Revolverkopf für 4 Werkzeuge . . . . .  | 0,5        | 0,6   |
| 327                                 | Derselbe für 5 Werkzeuge . . . . .  | 0,5        | 0,6   |
| 657                                 | Hülse mit konischem Loch, zum Befestigen der Werkzeuge auf Revolverkopf Nr. 313-327 . . . . . | 0,05       | 0,07  |
| 302/14                              | Spannzange  |            |       |
|                                     | SV 65 = 10 mm Type W  | 0,02       |       |
|                                     | SV-70 = 12 mm Type W  |            | 0,025 |
| 333/14                              | Spannzange  |            |       |
|                                     | SV 65 = 6 mm Type B   | 0,006      |       |
|                                     | SV 70 = 8 mm Type B   |            | 0,012 |



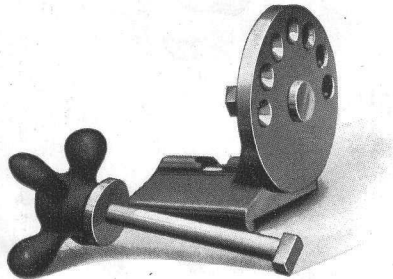
292 c                      292                      292 a                      292 b



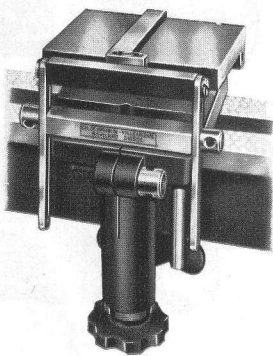
# VERSCHIEDENES ZUBEHÖR



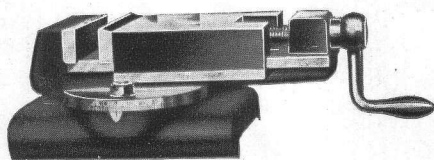
524



528

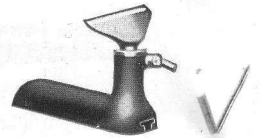


512b

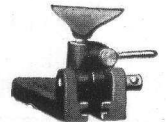


11/27

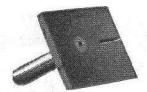
| Art. Nr. |  | Gewicht kg |       |
|----------|--|------------|-------|
|          |  | SV 65      | SV 70 |
| 524      | Lünette mit 3 geführten Bronzebacken . . . . .<br>Max. Durchlass . . . 35 mm   | 0,8        | 0,9   |
| 528      | Lünette mit gelochter Bronzescheibe<br>SV 65 . . . . .<br>SV 70 . . . . .      | 0,5        | 0,7   |
| 512b     | Neigbarer Tisch mit Lineal .   | 2,2        | 2,2   |
| 11/27    | Schraubstock auf Wange .<br>Backenbreite . . . 50 mm<br>Spannweite . . . 34 mm | 1,5        | 1,5   |
| 506      | Handauflage . . . . .  | 0,3        | 0,3   |
| 508      | Fächer zu Handauflage . .  | 0,04       | 0,04  |
| 520      | Umkippbare Handauflage .   | 0,4        | 0,4   |
| 512      | Viereckiger Sägetisch . . .  | 0,1        | 0,1   |
| 512a     | Dreieckiger Sägetisch . . .  | 0,1        | 0,1   |
| 509      | Einfache Feilrolle . . . . .   | 0,05       | 0,05  |
| 514      | Doppel-Feilrolle . . . . .   | 0,25       | 0,25  |



506-508



520



512



512a

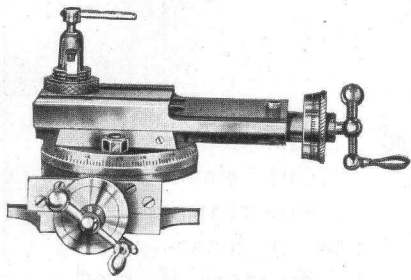


509

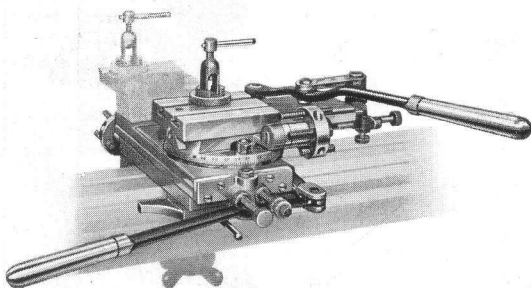


514

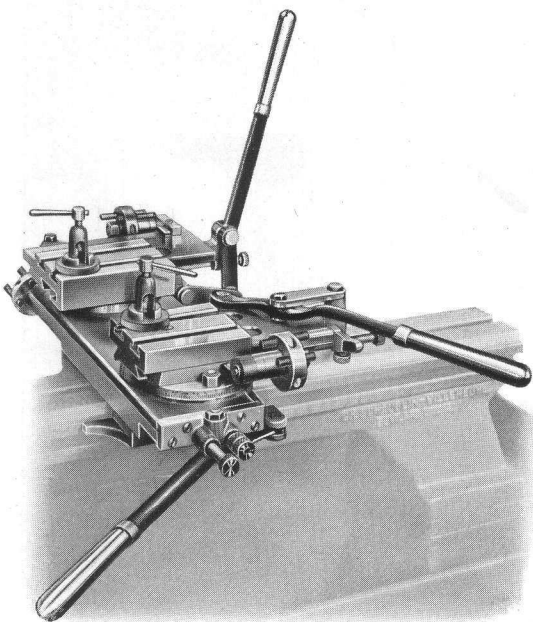
# KREUZSUPPORTE



343. Kreuzsupport mit mikrometrischen Schraubenspindeln.



708-673-669. Universal-Kreuzsupport.



1005. Universal-Kreuzsupport mit 2 Längsschlitten und Hebel.

| Art. Nr. | Längs-weg | Quer-weg |   | Gewicht kg |       |
|----------|-----------|----------|---|------------|-------|
|          |           |          |   | SV 65      | SV 70 |
| 343      | 55        | 55       | 1. Präzisions-Spindeln verdeckt und geschützt . .<br>2. Verstellbare Skalaringe mit $\frac{1}{100}$ Teilung.<br>3. Der obere Schlitten ist um $2 \times 90^\circ$ schwenkbar.                                 | 2,8        | 2,8   |
| 708      | 54        | 40       | Universal-Kreuzsupport mit Hebel . . . . .  | 3,7        | 4,0   |
| 673      | 56        | 50       | Universal-Kreuzsupport nur mit Schraubenspindeln . .  | 3,1        | 3,1   |
| 669      | 54        | 40       | Universal-Kreuzsupport mit Hebel und Schraubenspindeln . . . . .  | 3,3        | 3,65  |
|          | 56        | 50       |   |            |       |
|          |           |          | Obige Kreuzsupporte können mit einem zweiten hinteren Stahlhalter Nr. 683 und mit Anschlägen zu 4 verstellbaren Schrauben Nr. 687 und 688 für oberen und unteren Schlitten geliefert werden (siehe Seite 37). |            |       |
| 1005     | 54        | 40       | Derselbe Kreuzsupport kann mit Schraubenspindeln anstatt Hebel geliefert werden. Er kann ebenfalls die Anschläge Nr. 687 und 688 aufnehmen . . . . .<br>(Siehe Seite 37).                                     | 4,9        | 5,3   |
|          | 56        | 50       |   |            |       |

13

14

15

16

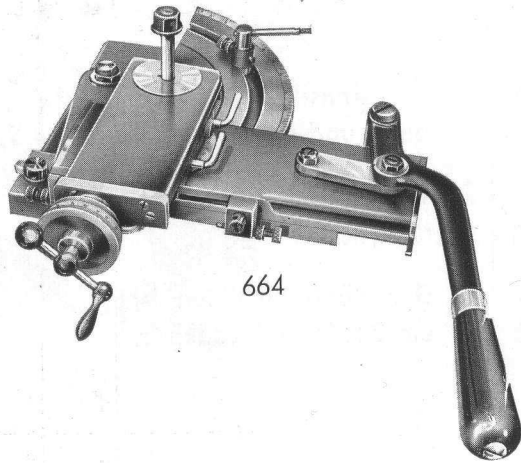
17

18

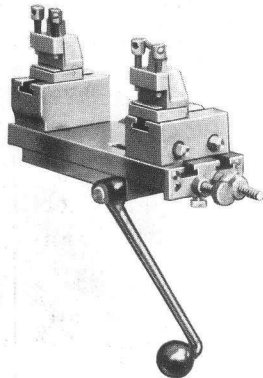
19



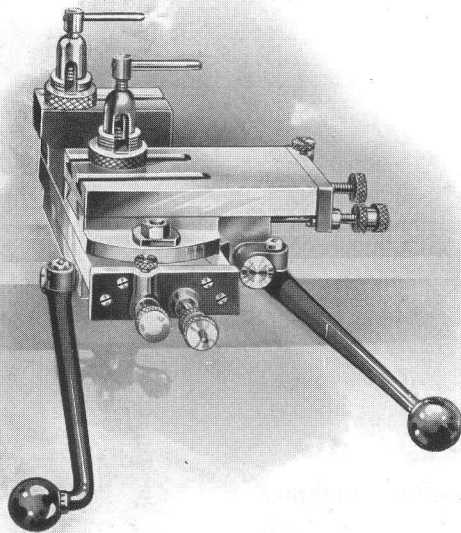
# KREUZSUPPORTE



664



489a



468

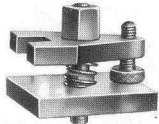
| Art. Nr. | Längs-<br>weg | Quer-<br>weg |   | Gewicht kg |       |
|----------|---------------|--------------|---|------------|-------|
|          |               |              |   | SV 65      | SV 70 |
| 664      | 50            | 40           | Dieser Support ge-<br>währt einen viel<br>genaueren und fei-<br>neren Innen- und<br>Aussenschliff, als<br>der gewöhnliche<br>Support auch; ist er<br>bedeutend vor zu<br>rascher Abnützung<br>geschützt | 6,0        | 6,0   |
| 489a     | 60            |              | Verstellbarer hin-<br>terer Stahlhalter. .  | 3,3        | 3,5   |
| 468      | 30            | 60           | Oberer-Schlitten<br>um 2 x drehbar<br>80 mm. . . . .<br>Verstellbarer hintere<br>Stahlhalter  | 4,2        | 4,2   |



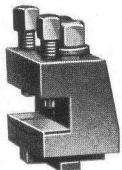
### ZUBEHÖR FÜR KREUZSUPPORTE



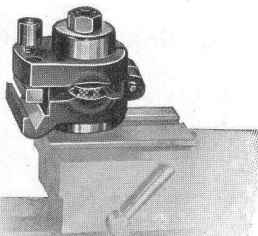
378



384 A



390



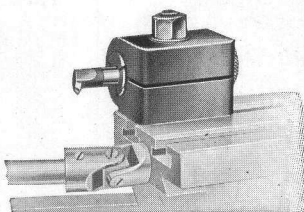
392



115

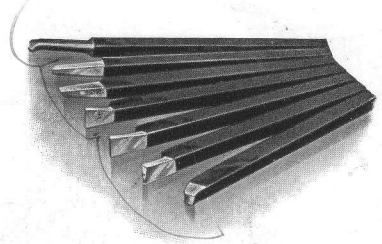


114

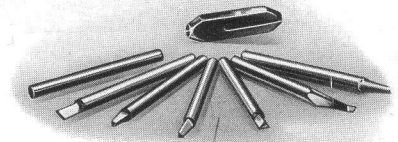


711

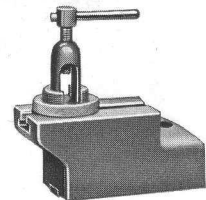
| Art. Nr.       |   | Gewicht kg   |
|----------------|---|--------------|
| 378            | Stichelhaus für Drehstahl . . .<br>Kap. 6 6 mm  | 0,07         |
| 384 A          | Krebs-Stahlhalter . . . . .   | 0,17         |
| 390            | Stahlhalter mit 2 Schrauben .<br>Kap.: SV 65 6x6 mm<br>SV 70 7x7 mm   | 0,2          |
| 392            | Verstellbarer Stahlhalter für<br>Dreikantstähle 8 mm . . . . .  | 0,4          |
| 115            | Stahlhalter für Zirkularstahl zum<br>Gewindeschneiden . . . . .   | 0,1          |
| 114            | Zirkularstahl zum Gewinde-<br>schneiden 55° und 60° . . . . .   | 0,005        |
| 711            | Verstellbarer Stahlhalter für<br>Innengewindestahl . . . . .  | 0,7          |
| 394            | Satz zu 7 Drehstählen 6x6 mm  | 0,15         |
| 397            | Stahlhalter für Rundstähle . .  | 0,02         |
| 394 A          | Satz runder Stähle $\varnothing$ 5 mm .   | 0,4          |
| 683            | Hinterer Stahlhalter mit Stichel-<br>haus auf Universal-Kreuzsup-<br>porte Nr. 708-673-669 . . . . .                        | 0,5          |
| 683 A          | Hinterer verstellbarer Stahl-<br>halter mit Stichelhaus auf Uni-<br>versal-Kreuzsupporte Nr. 708-<br>673-669 . . . . .      | 0,6          |
| 687            | Anschlag mit 4 verstellbaren<br>Schrauben für unteren Schlitten<br>der Universal-Kreuzsupporte<br>Nr. 708-673-669 . . . . . | 0,25         |
| 688            | Anschlag mit 4 verstellbaren<br>Schrauben für oberen Schlitten<br>der Universal-Kreuzsupporte<br>Nr. 708-673-669 . . . . .  | 0,15         |
| 587            | Stangenansschlag zu Kreuzsup-<br>port . . . . .   | 0,11         |
| 611            | Schlittenansschlag . . . . .  | 0,1          |
| 612 G<br>612 H | Schraubenspindeln für oberen<br>und unteren Schlitten der Kreuz-<br>supporte Nr. 343-708-673-669-<br>1005 . . . . .         | 0,15<br>0,12 |



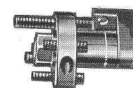
394



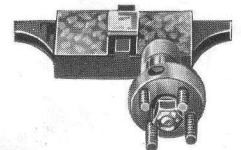
397 - 394 A



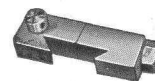
683 - 683 A



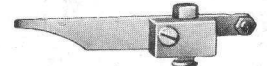
688



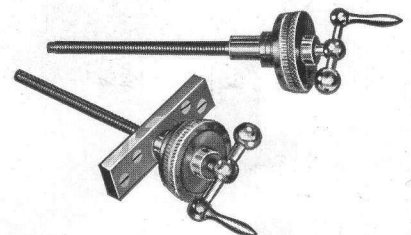
687



611



587



612 G - 612 H

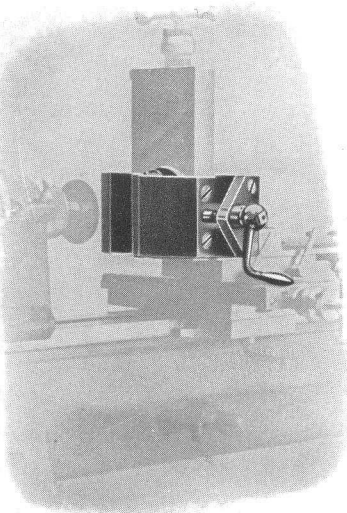
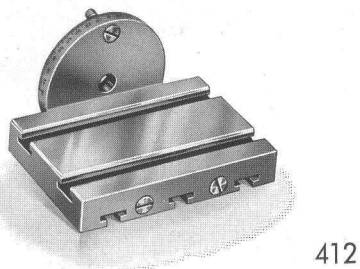
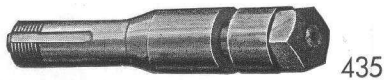
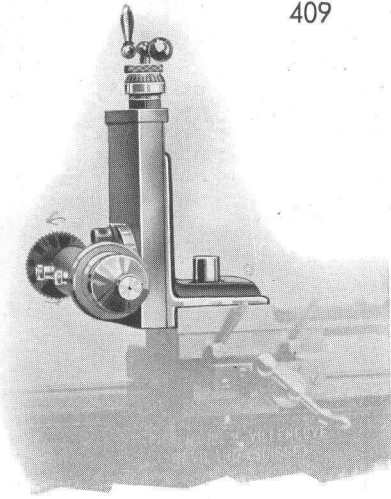
15

16

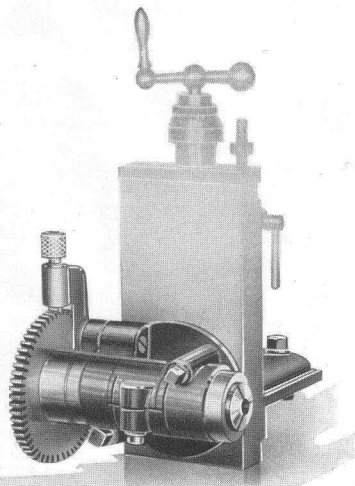
17

18

19



27



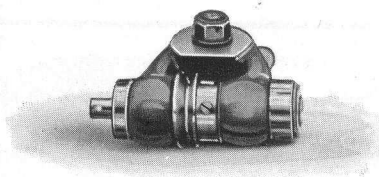
437

## APPARATE ZU KREUZSUPPORTE

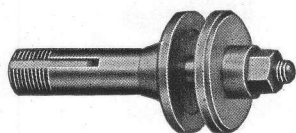
| Art. Nr. | Bezeichnungen   | Gewicht kg |
|----------|---|------------|
| 409      | <b>Fräsapparat mit neigbarem Spindelstock</b><br>Vertikalweg 60 mm<br>Spindel für Zangen B 8 mm<br>Neigung von 0-360°<br>Rillenscheibe für Rundriemen $\varnothing$ 5 mm<br>Durchmesser der Stufen 42-32 mm | 2          |
| 435      | <b>Fräseinsatz</b> . . . . .<br>Schaft- $\varnothing$ B 8 mm<br>Kopf- $\varnothing$ 5 - 8 - 10 - 13 - 16 mm   | 0,03       |
| 412      | <b>Drehbare Winkelplatte mit T-Nuten</b> . . . . .<br>2 Längsschlitze<br>3 Querschlitze   | 0,7        |
| 27       | <b>Schraubstock auf Fräsapparat</b> . . . . .<br>Backenbreite 50 mm<br>Spannweite 32 mm   | 1,7        |
| 437      | <b>Sonderspindelstock auf Fräsapparat Nr. 409 zur Aufnahme der zu fräsenden Stücke</b> . . . . .<br>Spindel für Zangen W 20 mm<br>110 Teilscheibe 60 Zähne<br>108 Schaltklinke zur Teilscheibe              | 1,5        |



## APPARATE ZU KREUZSUPPORTE



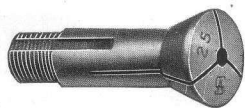
441



457



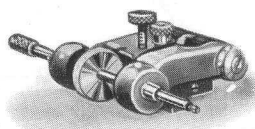
455



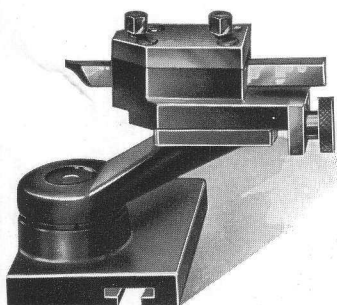
441/14



442



444



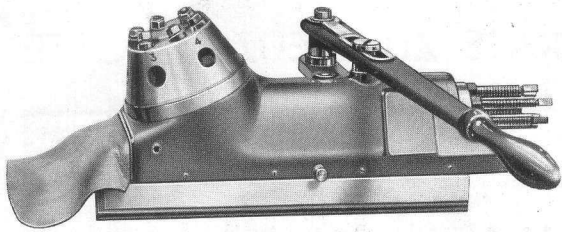
710

| Art. Nr. | Bezeichnungen  | Gewicht kg |
|----------|--|------------|
| 441      | <b>Schleifapparat</b> . . . . .<br>Spindel für Zangen B 6 mm<br>Rillenscheibe für Rundriemen<br>Ø 5 mm<br>Durchmesser der Scheibe 36 mm                    | 0,8        |
| 457      | <b>Einsatz für Aussenschliff</b> . . . . .<br>Schaft-Ø B 6 mm<br>Kopf-Ø 10,5 mm  | 0,02       |
| 455      | <b>Einsatz für Innenschliff</b> . . . . .<br>Schaft-Ø B 6 mm<br>Min. Loch-Ø 3,5-4,5 mm<br>Schleiflänge 18-24 mm  | 0,01       |
| 441/14   | Zange zu Nr. 441<br>Schaft-Ø 6 mm . . . . .  | 0,02       |
| 442      | <b>Schleifapparat mit Höhen-<br/>einstellung durch Schrauben</b> . . . . .<br>Spindel für Zangen B 6 mm  | 0,7        |
| 444      | <b>Innenschleifapparat</b> . . . . .<br>Spindel mit Konus<br>Rillenscheibe für Rundriemen<br>Ø 5 mm<br>Durchmesser der Scheibe 25 mm<br>Schleiflänge 33 mm | 0,6        |
| 710      | <b>Kugeldreheinrichtung</b> . . . . .<br>Kugel max. Ø 55 mm<br>Weg des Schlittens 30 mm  | 1,7        |

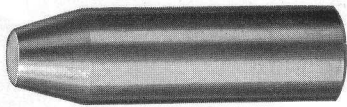




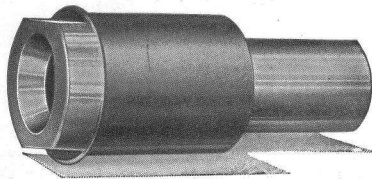
## REVOLVERSCHLITTEN UND ZUBEHÖR



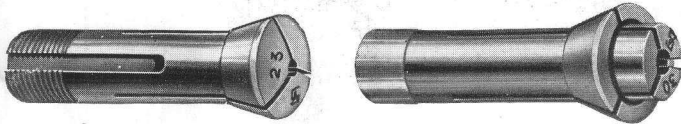
600



520 R

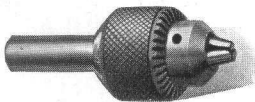


1305

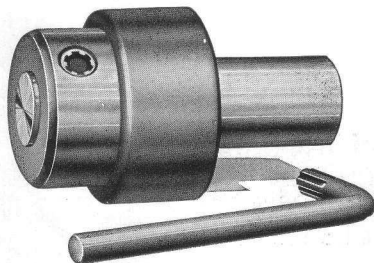


Zange W

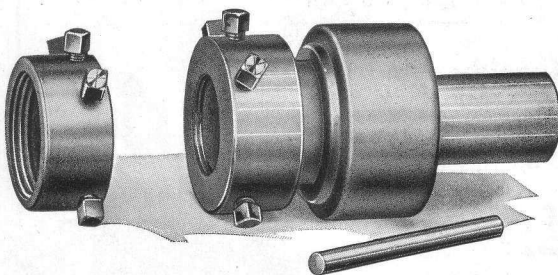
Zange B



27 C



1301

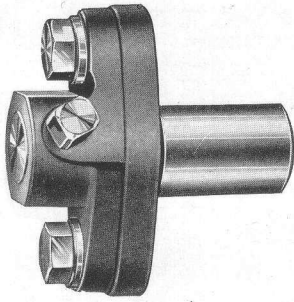


1320

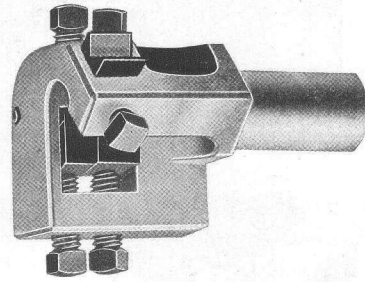
| Art. Nr. | Bezeichnungen  | Gewicht kg |
|----------|--|------------|
| 600      | <b>Revolverschlitten</b> . . . . .<br>Zahl der Werkzeuge auf Revolverkopf: 6<br>Ø der Werkzeuglöcher 14 mm<br>Nützlicher Weg 45 mm         | 8,5        |
| 520 R    | <b>Materialanschlag</b> . . . . .  | 0,1        |
| 1305     | <b>Spannzangenhalter</b> . . . . .<br>Für Zangen Type W 10 mm<br>Durchlass 6,2 mm<br><i>oder</i><br>Zangen Type F 7 mm<br>Durchlass 4,7 mm | 0,1        |
| 27 C     | <b>Bohrfutter</b> . . . . .<br>Syst. „Jacobs“<br>Kapazität 6 mm  | 0,2        |
| 1301     | <b>Gewindebohrhalter mit Auslösung</b> . . . . .<br>Aufnahme-Bohrung 12,7 mm   | 0,2        |
| 1320     | <b>Schneideisenhalter mit automatischer Auslösung</b> . . .<br>Für Schneideisen Ø max. 20 mm<br>Gewindelänge 20 mm                         | 0,2        |



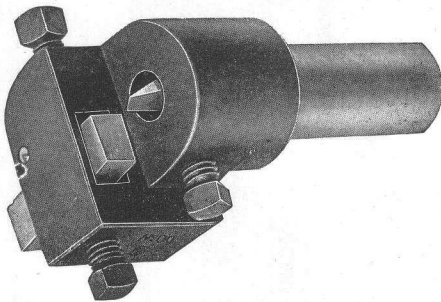
## ZUBEHÖR ZU REVOLVERSCHLITTEN



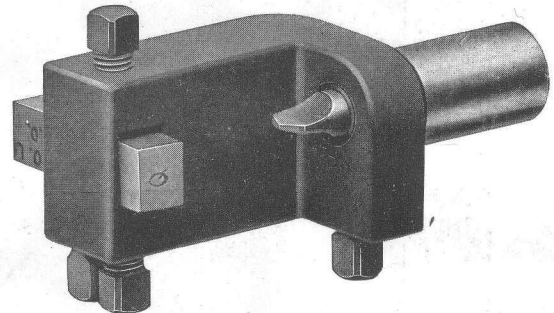
1325 kg 0,2  
Verstellbarer Werkzeughalter  
Loch: 12,7 mm



1291 kg 0,3  
Doppelstahlhalter mit V  
Kap.  $\varnothing 7 \times 25$  mm

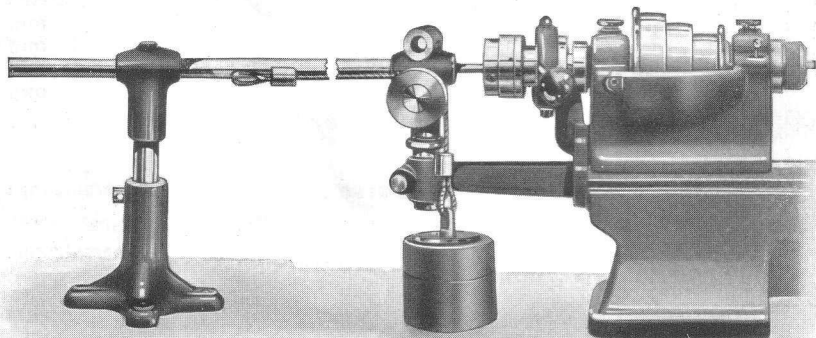


1289 kg 0,2  
Andreh- und Zentrierstahlhalter  
Kap.  $\varnothing 14 \times 25$  mm



1290 kg 0,3  
Abgekröpfter Stahlhalter  
Kap.  $\varnothing 12 \times 25$  mm

## STANGENVORSCHUB



601 a kg 9,2  
Stangenvorschub mit Gegengewicht und Differentialgetriebe

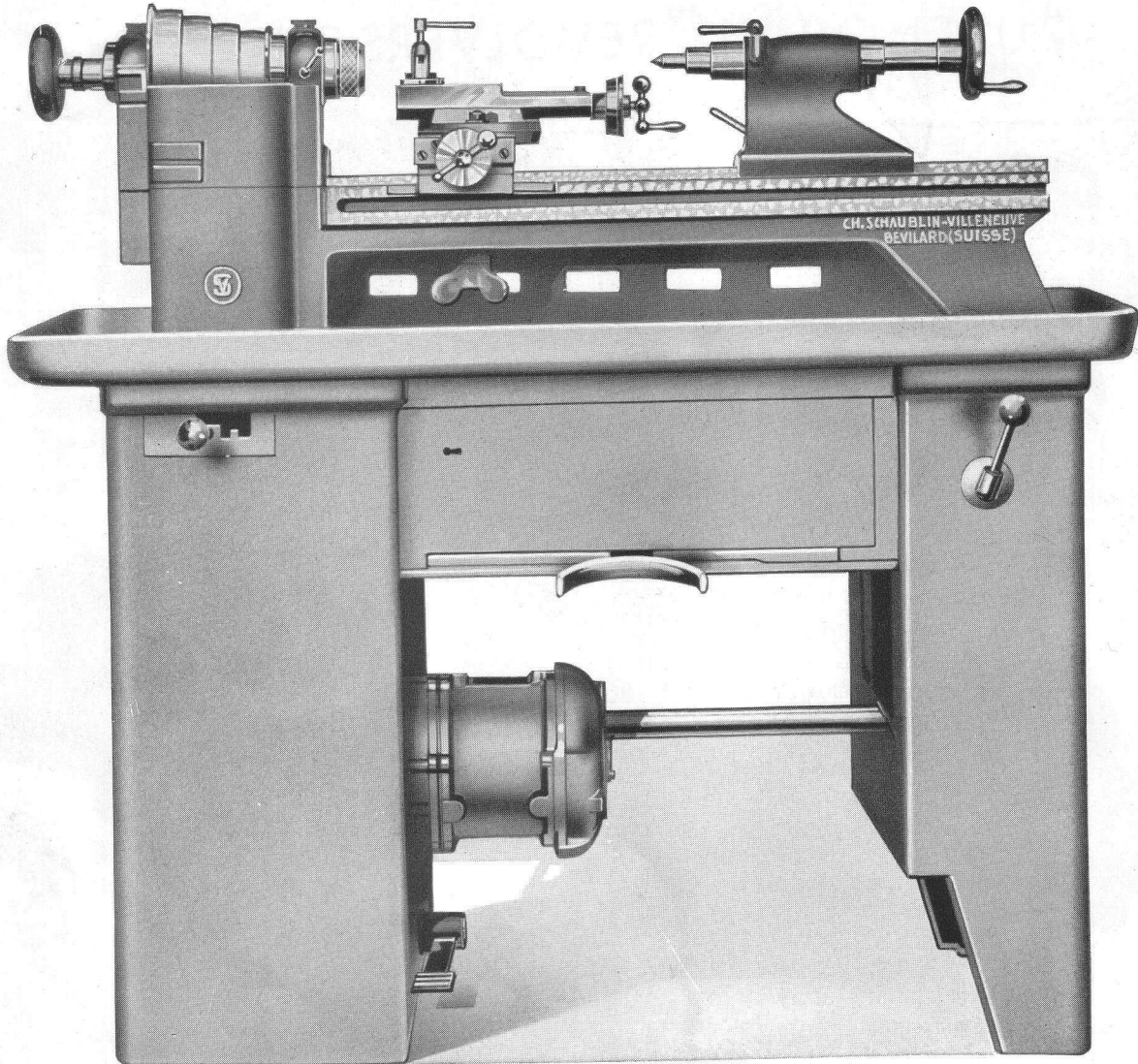
17

18

19

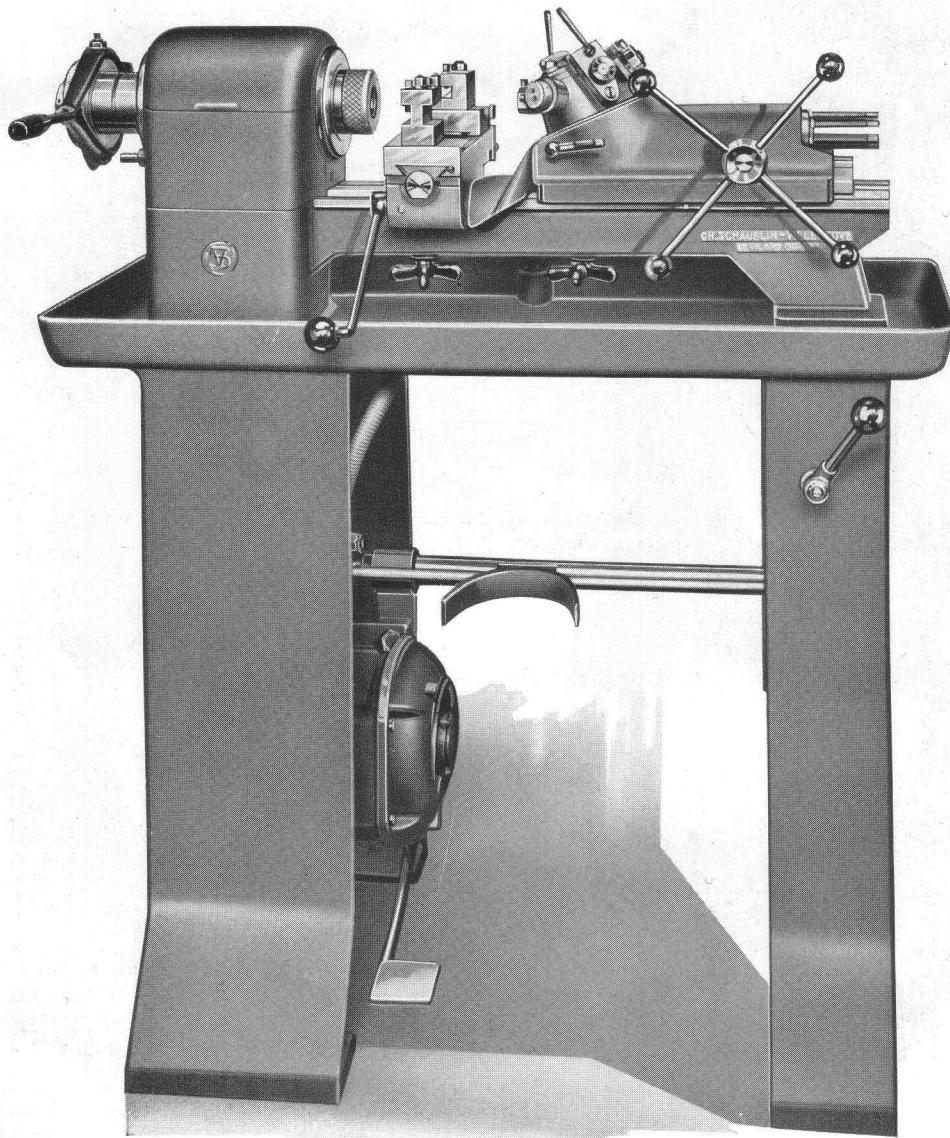


# HOCHPRÄZISIONS-WERKZEUGMACHER-DREHBANK SV 102 N



|                                      |  |                |  |                           |
|--------------------------------------|--|----------------|--|---------------------------|
| <b>Wange</b>                         | Länge . . . . .  | mm             | 1000   |                           |
|                                      | Höhe . . . . .   | mm             | 165  |                           |
| <b>Spindelstock</b>                  | Spitzenhöhe . . . . .  | mm             | 102  |                           |
|                                      | Spannzange Type W, Schaft- $\emptyset$ . . . . .                   | mm             | 20   |                           |
|                                      | Spindelbohrung . . . . .   | mm             | 20   |                           |
|                                      | Spannzangendurchlass . . . . .                                     | mm             | 14,5 9/16"                                   |                           |
|                                      | Stufenbreite . . . . .   | mm             | 32   |                           |
|                                      |  | Spindelstock : |  | ohne Räderübersetzung mit |
|                                      |  | mm             | 76   | 86                        |
|                                      |  | mm             | 94   | 108                       |
|                                      |  | mm             | 112  | 130                       |
|                                      |  | mm             | 130  |                           |
|                                      | Stufen- $\emptyset$ der Riemenscheibe . . . . .                    |                |  |                           |
|                                      | Drehzahl am Spindelstock : <b>einfacher Spindelstock</b> . . . . . |                | 346 692<br>520 1040<br>765 1530<br>1130 2260 |                           |
|                                      | <b>Spindelstock mit Räderübersetzung</b> ohne Übersetzung :        |                | 430 860<br>675 1350<br>1035 2070             |                           |
|                                      | mit Übersetzung :  |                | 78 156<br>122 245<br>188 377                 |                           |
| <b>Reitstock</b>                     | Weg der Reitstockspindel . . . . .                                 | mm             | 70   |                           |
|                                      | Spitzenweite . . . . .   | mm             | 450  |                           |
| <b>Kreuzsupport</b>                  | Weg der Schlitten { Längs . . . . .                                | mm             | 90   |                           |
|                                      | { Quer . . . . .   | mm             | 100  |                           |
|                                      | Abmessungen der Stähle . . . . .                                   | mm             | 10 x 12                                      |                           |
|                                      | Drehdurchmesser über dem Kreuzsupport . . . . .                    | mm             | 130  |                           |
| <b>Polumschaltbarer Flanschmotor</b> | Leistung . . . . .   | PS             | 0,9/1,4                                      |                           |
|                                      | Drehzahlen . . . . .   | U/min.         | 750/1500                                     |                           |
| <b>Netto-Gewicht</b>                 |  | kg             | 450  |                           |

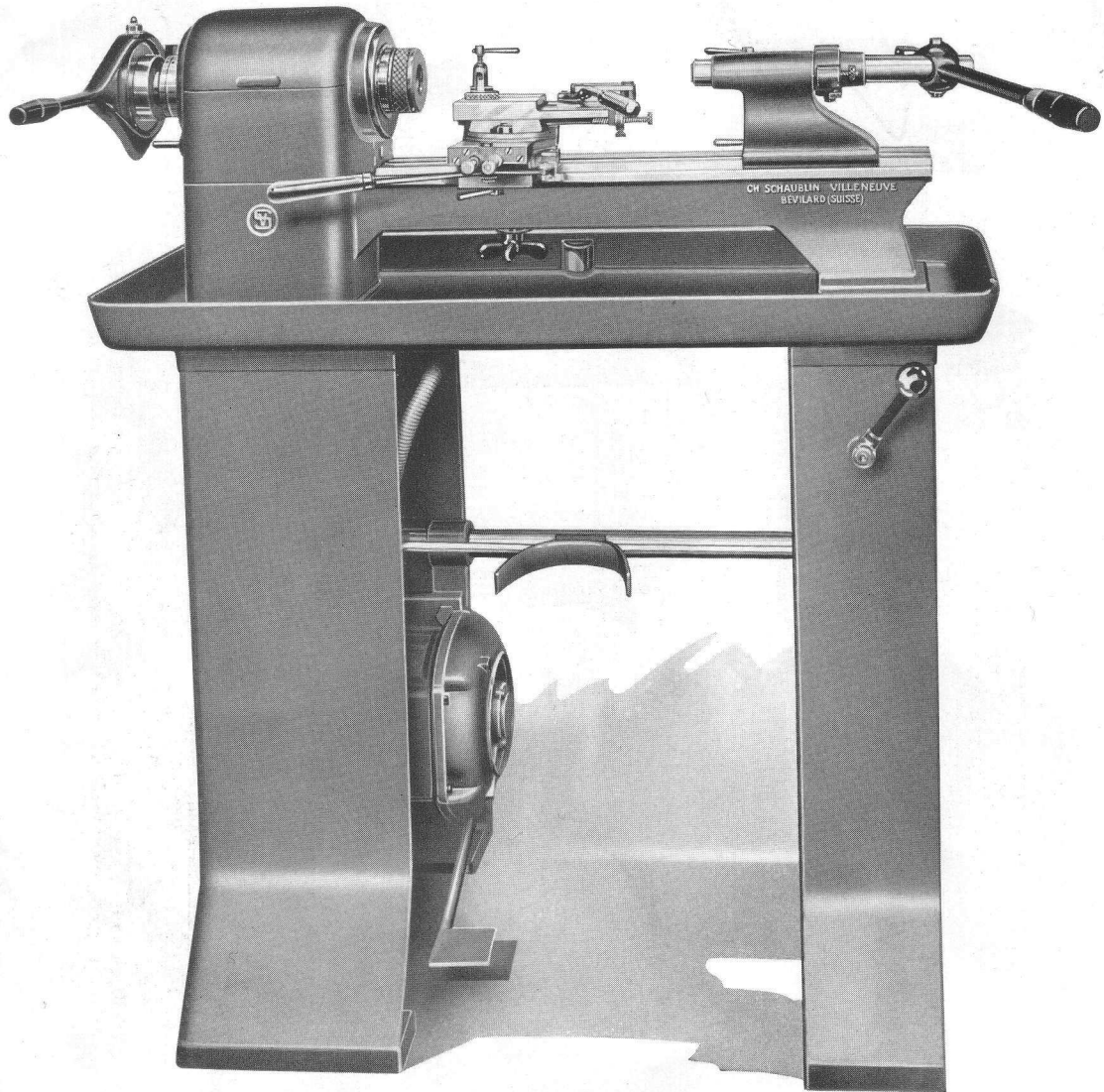
# HOCHPRÄZISIONS-REVOLVER-DREHBANK SV 102



|                                      |  |  |          |     |          |          |          |  |         |          |
|--------------------------------------|--|--|----------|-----|----------|----------|----------|--|---------|----------|
| <b>Wange</b>                         | Länge . . . . .                                    | mm   | 900      |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Höhe . . . . .                                     | mm   | 168      |     |          |          |          |  |         |          |
| <b>Spindelstock</b>                  | Spitzenhöhe . . . . .                              | mm   | 102      |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Spannzange Type F, Schaft- $\varnothing$ . . . . . | mm   | 27 38    |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Spindelbohrung . . . . .                           | mm   | 27 38    |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Durchlass in Spannzange . . . . .                  | mm   | 22 31,5  |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Stufen- $\varnothing$ der Riemenscheibe . . . . .  | mm   | 75       | 104 |          |          |          |  |         |          |
|                                      |  |  | 100      |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      |  |  | 125      |     | 134      |          |          |  |         |          |
| Stufenbreite . . . . .               | mm   | 37   | 53       |     |          |          |          |  |         |          |
| Drehzahlen am Spindelstock . . . . . | U/min.   | <table border="0"> <tr> <td rowspan="3">}</td> <td>2500-625</td> <td>1740-435</td> </tr> <tr> <td>1500-375</td> <td></td> </tr> <tr> <td>900-225</td> <td>1000-250</td> </tr> </table> |          | }   | 2500-625 | 1740-435 | 1500-375 |  | 900-225 | 1000-250 |
| }                                    | 2500-625   | 1740-435   |          |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | 1500-375   |  |          |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | 900-225  | 1000-250   |          |     |          |          |          |  |         |          |
| <b>Abstechsupport</b>                | Schlittenweg mit Schraube oder mit Hebel . . . . . | mm   | 50-75    |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Abmessungen der Stähle . . . . .                   | mm   | 10 x 12  |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Drehdurchmesser über dem Abstechsupport . . . . .  | mm   | 65       |     |          |          |          |  |         |          |
| <b>Revolverschlitten</b>             | $\varnothing$ der 6 Werkzeuglöcher . . . . .       | mm   | 20       |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Nützlicher Weg des Revolverschlittens . . . . .    | mm   | 80       |     |          |          |          |  |         |          |
| <b>Polumschaltbarer Fussmotor</b>    | Leistung . . . . .                                 | PS   | 0,5/1,25 |     |          |          |          |  |         |          |
|                                      | Drehzahlen . . . . .                               | U/min.   | 750/3000 |     |          |          |          |  |         |          |
| <b>Netto-Gewicht</b>                 |  | kg   | 480      |     |          |          |          |  |         |          |

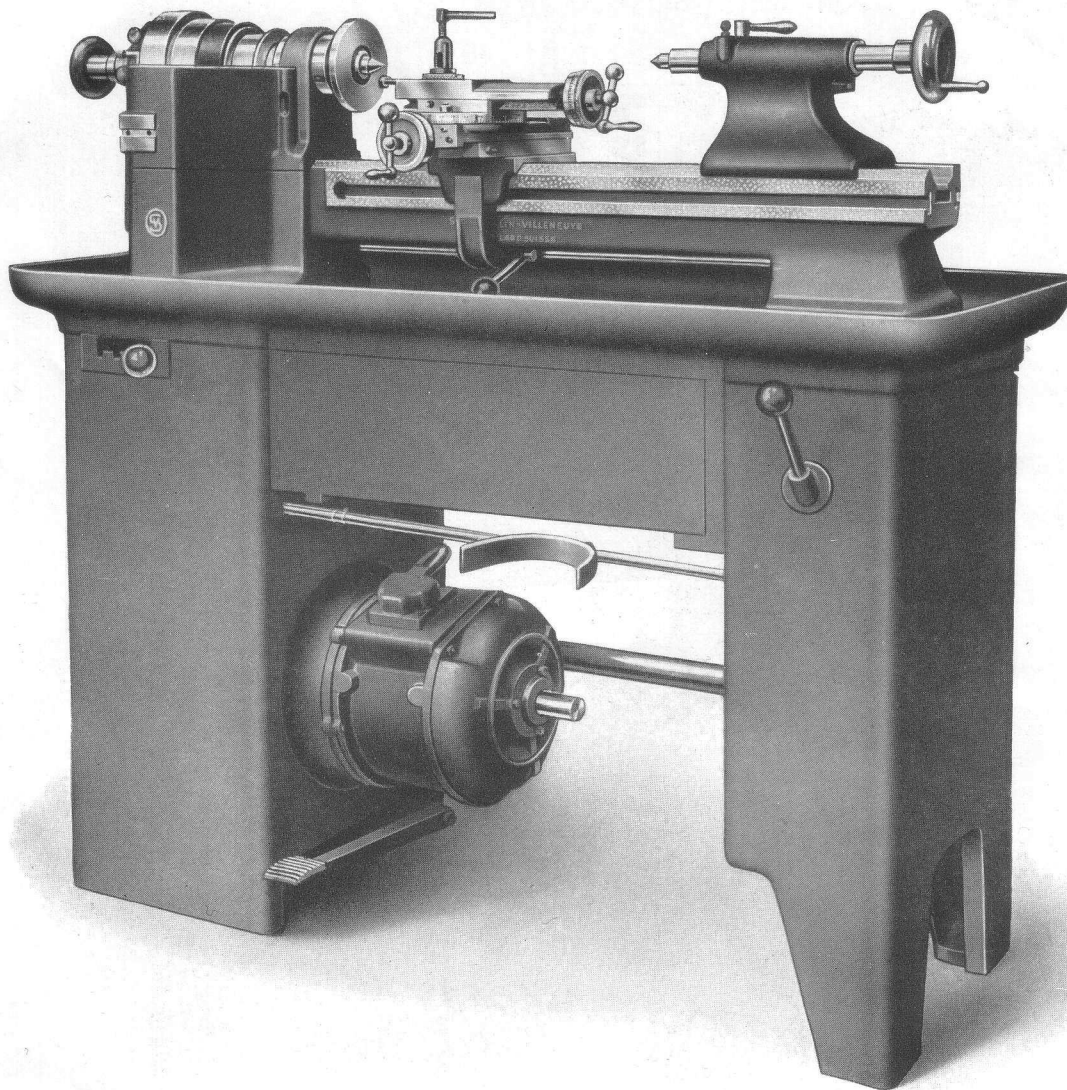


# HOCHPRÄZISIONS-NACHDREHBANK SV 102



|   |  |                     |          |
|---|--|---------------------|----------|
| <b>Wange</b>                                    | Länge . . . . .  | mm                  | 900      |
|   | Höhe . . . . .   | mm                  | 168      |
| <b>Spindelstock</b>                             | Spitzenhöhe . . . . .  | mm                  | 102      |
|   | Spindelbohrung . . . . .                                     | mm                  | 27 38    |
|   | Spannzange Type F, Schaft- $\emptyset$ . . . . .             | mm                  | 27 38    |
|   | Durchlass in Spannzange . . . . .                            | mm                  | 22 31,5  |
|   | Stufen- $\emptyset$ der Riemenscheibe . . . . .              | mm                  | 75       |
|   | Stufenbreite . . . . .                                       | mm                  | 100 104  |
|   |  |                     | 125 134  |
| Drehzahlen am Spindelstock . . . . .            | U/min.   | 37 53               |          |
| <b>Hebelreitstock</b>                           | Spindelbohrung . . . . .                                     | mm                  | 20 W     |
|   | Max. Weg . . . . .   | mm                  | 90       |
|   | Max. Entfernung zwischen Spindelstock u. Reitstock . . . . . | mm                  | 450      |
| <b>Universal-Kreuzsupport</b>                   | Querweg: mit Schraubenspindel . . . . .                      | mm                  | 85       |
|   |  | mit Hebel . . . . . | mm       |
|   | Längsweg: mit Schraubenspindel . . . . .                     | mm                  | 85       |
|   |  | mit Hebel . . . . . | mm       |
|   | Abmessungen der Stähle . . . . .                             | mm                  | 10 x 12  |
| Drehdurchmesser über dem Kreuzsupport . . . . . | mm   | 120                 |          |
| <b>Polumschaltbarer Fussmotor</b>               | Leistung . . . . .   | PS                  | 0,5/1,25 |
|   | Drehzahlen . . . . .   | U/min.              | 750/3000 |
| <b>Netto-Gewicht</b> . . . . .                  |  | kg                  | 400      |

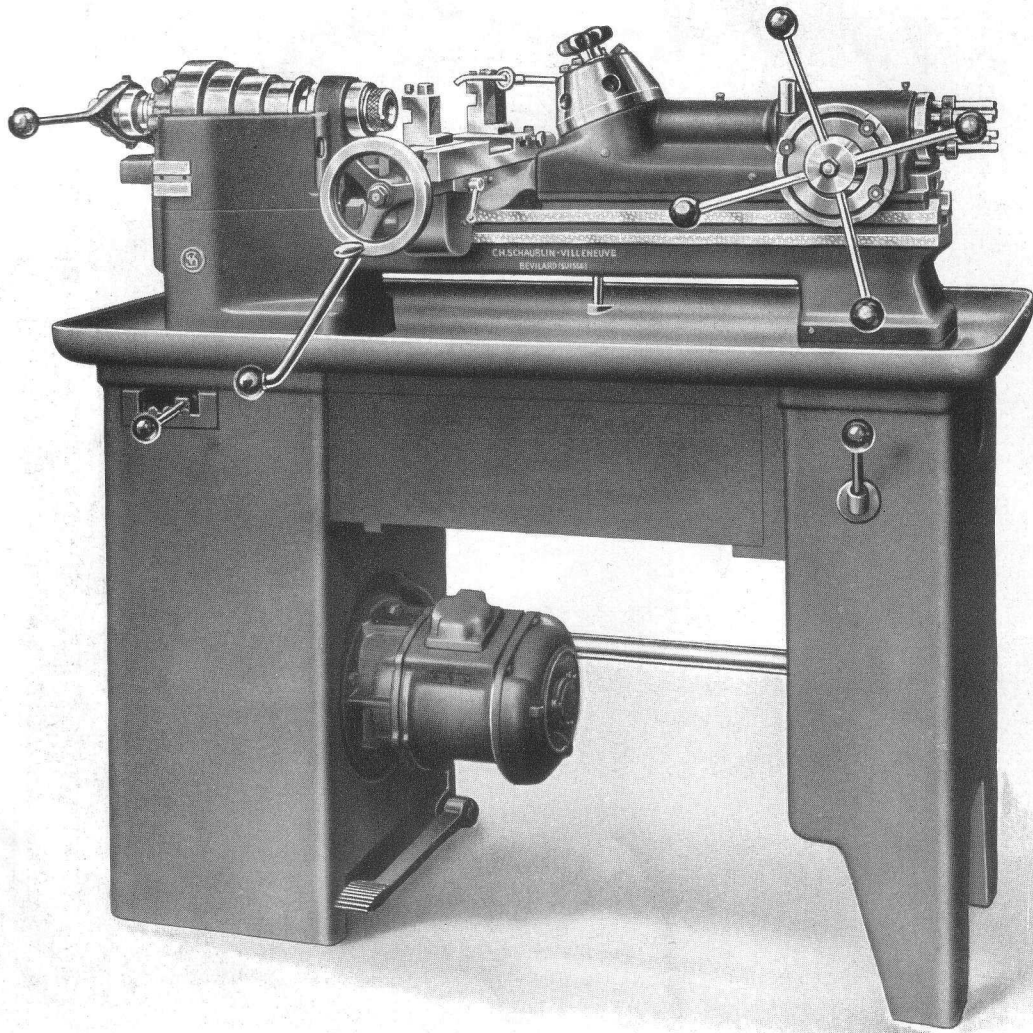
# HOCHPRÄZISIONS-WERKZEUGMACHER-DREHBANK SV 120



|  |   |  |   |
|--|---|--|---|
| <b>Wange</b>   | Länge . . . . .   | mm   | 1140  |
|  | Höhe . . . . .  | mm   | 180   |
| <b>Spindelstock</b>  | Spitzenhöhe . . . . .                                     | mm   | 120   |
|  | Spindelbohrung . . . . .                                  | mm   | 25  |
|  | Spannzange Type W, Schaftdurchmesser . . . . .            | mm   | 25  |
|  | Zangendurchlass . . . . .                                 | mm   | 19  |
|  | Stufen $\varnothing$ der Riemenscheibe . . . . .          | mm   | 150   |
|  |   |  | 128   |
|  |   |  | 106   |
|  |   |  | 84  |
|  | Stufenbreite . . . . .                                    | mm   | 42  |
|  | Spindeldrehzahlen: <b>normaler Spindelstock</b> . . . . . | U/min.   | 300      600<br>480      960<br>735      1470<br>1125      2250 |
| <b>Spindelstock mit Räderübersetzung</b> ohne Übersetzung: |   | 400      800<br>630      1260<br>975      1950 |   |
|  | mit Übersetzung:  | 78      155<br>123      247<br>190      382    |   |
| <b>Reitstock</b>   | Spindelweg . . . . .                                      | mm   | 80  |
|  | Spitzenweite . . . . .                                    | mm   | 500   |
| <b>Kreuzsupport</b>  | Längsweg . . . . .  | mm   | 105   |
|  | Querweg . . . . .   | mm   | 100   |
|  | Stähle . . . . .  | mm   | 12 $\times$ 12  |
|  | Drehdurchmesser über dem Kreuzsupport . . . . .           | mm   | 130   |
| <b>Polumschaltbarer Flanschmotor</b>                       | Leistung . . . . .  | PS   | 1,1/1,8   |
|  | Drehzahlen . . . . .                                      | U/min.   | 750/1500  |
| <b>Netto-gewicht</b> . . . . .                             |   | kg   | 440   |



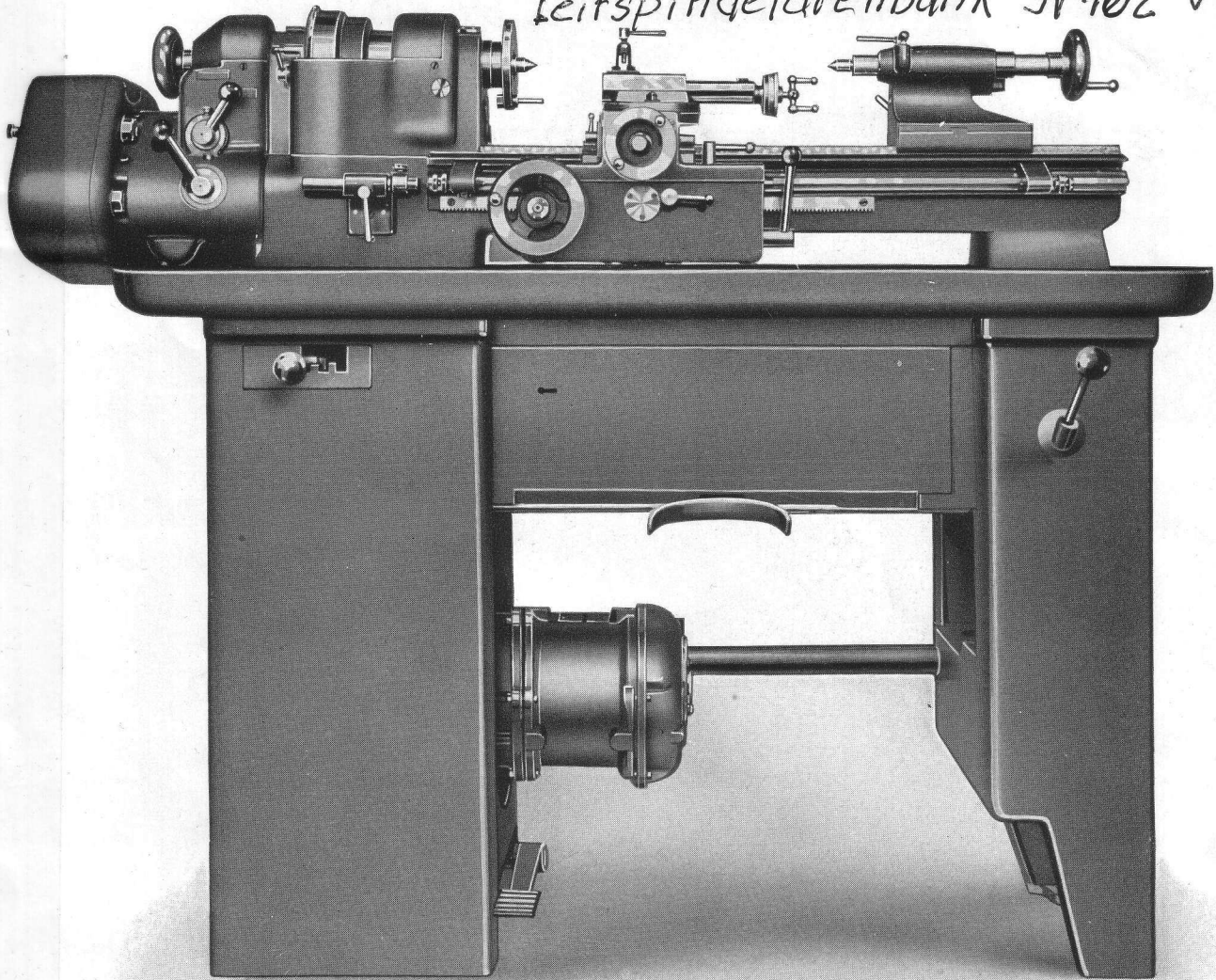
# HOCHPRÄZISIONS-REVOLVER-DREHBANK SV 120



|                                      |  |           |           |         |
|--------------------------------------|--|-----------|-----------|---------|
| <b>Wange</b>                         | Länge . . . . .                                    | mm        | 1140      |         |
|                                      | Höhe . . . . .                                     | mm        | 180       |         |
| <b>Spindelstock</b>                  | Spitzenhöhe . . . . .                              | mm        | 120       |         |
|                                      | Spannzange Type F, Schaft- $\emptyset$ . . . . .   | mm        | 27 38     |         |
|                                      | Spindelbohrung . . . . .                           | mm        | 27 38     |         |
|                                      | Durchlass in Spannzange . . . . .                  | mm        | 22 31,5   |         |
|                                      | Stufen- $\emptyset$ der Riemenscheibe . . . . .    | mm        | 150       | 140     |
|                                      |  |           | 128       | 115     |
|                                      |  |           | 106       | 90      |
|                                      |  |           | 84        |         |
|                                      | Stufenbreite . . . . .                             | mm        | 42        | 52      |
|                                      | Drehzahlen am Spindelstock . . . . .               | U/min.    | 300-600   | 400-800 |
|                                      |  | 480-960   | 652-1300  |         |
|                                      |  | 735-1470  | 1040-2080 |         |
|                                      |  | 1125-2250 |           |         |
| <b>Abstechsupport</b>                | Schlittenweg mit Schraube oder mit Hebel . . . . . | mm        | 120       |         |
|                                      | Abmessungen der Stähle . . . . .                   | mm        | 12 x 12   |         |
|                                      | Drehdurchmesser über dem Abstechsupport . . . . .  | mm        | 100       |         |
| <b>Einfacher Revolverschlitten</b>   | $\emptyset$ der 6 Werkzeuglöcher . . . . .         | mm        | 25        |         |
|                                      | Nützlicher Weg des Revolverschlittens . . . . .    | mm        | 130       |         |
| <b>Polumschaltbarer Flanschmotor</b> | Leistung . . . . .                                 | PS        | 1,1/1,8   |         |
|                                      | Drehzahlen . . . . .                               | U/min.    | 750/1500  |         |
| <b>Netto-Gewicht</b>                 |  | kg        | 495       |         |

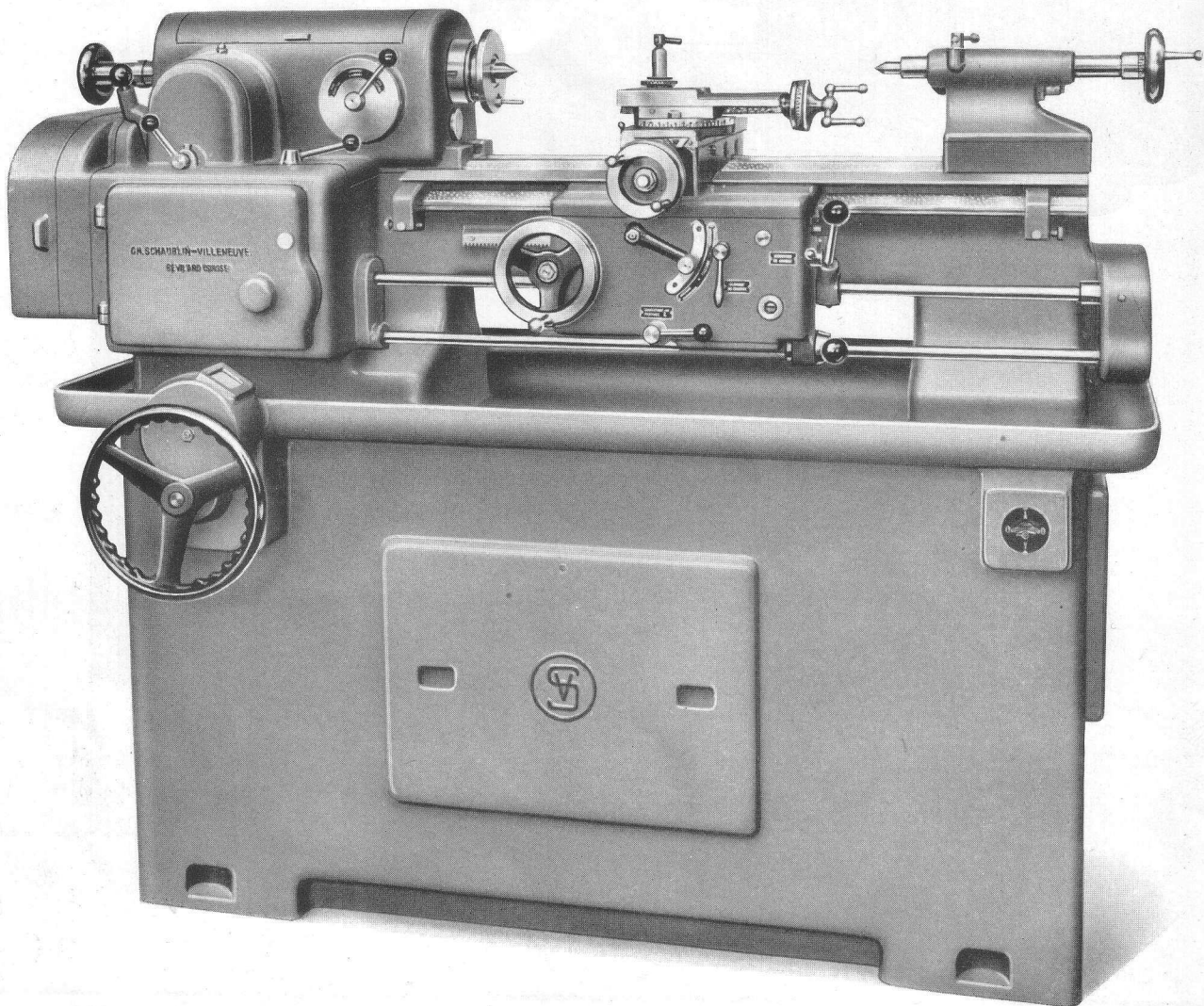


# Leitspindeldrehbank SV 102 VM



|                                      |  |                            |            |     |      |
|--------------------------------------|--|----------------------------|------------|-----|------|
| <b>Wange</b>                         | Höhe der Wange . . . . .                           | mm                         | 180        |     |      |
| <b>Spindelstock</b>                  | Spitzenhöhe . . . . .                              | mm                         | 102        |     |      |
|                                      | Spannzange W, Schaft- $\varnothing$ . . . . .      | mm                         | 20         |     |      |
|                                      | Spindelbohrung . . . . .                           | mm                         | 20         |     |      |
|                                      | Materialdurchlass in Spannzange . . . . .          | mm                         | 14,5       |     |      |
|                                      | Höchstdurchmesser über der Wange . . . . .         | mm                         | 203        |     |      |
|                                      | Durchmesser der Stufen auf Riemenscheibe . . . . . | mm                         | 75-100-125 |     |      |
|                                      | Stufenbreite der Riemenscheibe . . . . .           | mm                         | 32         |     |      |
|                                      | Drehzahlen am Spindelstock . . . . .               | Ohne Übersetzung . . . . . | }          | 430 | 1030 |
|                                      |  |                            |            | 675 | 1350 |
|                                      | Drehzahlen am Spindelstock . . . . .               | Mit Übersetzung . . . . .  | }          | 80  | 190  |
| 120                                  |  |                            |            | 245 |      |
| 155                                  |  |                            |            | 380 |      |
| <b>Reitstock</b>                     | Spindelweg . . . . .                               | mm                         | 70         |     |      |
|                                      | Seitliche Verstellung (beidseitig) . . . . .       | mm                         | 12         |     |      |
|                                      | Spitzenweite . . . . .                             | mm                         | 500        |     |      |
| <b>Kreuzsupport</b>                  | Max. Weg des Kreuzsupports auf Wange . . . . .     | mm                         | 490        |     |      |
|                                      | Weg des Längsschlittens . . . . .                  | mm                         | 90         |     |      |
|                                      | Weg des Querschlittens . . . . .                   | mm                         | 110        |     |      |
|                                      | Abmessungen der Stähle . . . . .                   | mm                         | 10 x 12    |     |      |
|                                      | Drehdurchmesser über dem Kreuzsupport . . . . .    | mm                         | 128        |     |      |
|                                      | Spitzenhöhe über dem Kreuzsupport . . . . .        | mm                         | 20         |     |      |
| <b>Polumschaltbarer Flanschmotor</b> |  |                            |            |     |      |
| <b>Netto-Gewicht</b>                 | Leistung . . . . .                                 | PS                         | 0,9/1,4    |     |      |
|                                      | Drehzahlen . . . . .                               | U/min.                     | 750/1500   |     |      |
| <b>Netto-Gewicht</b>                 |  |                            | kg         | 540 |      |

## LEITSPINDEL-DREHBANK SV 120 VM



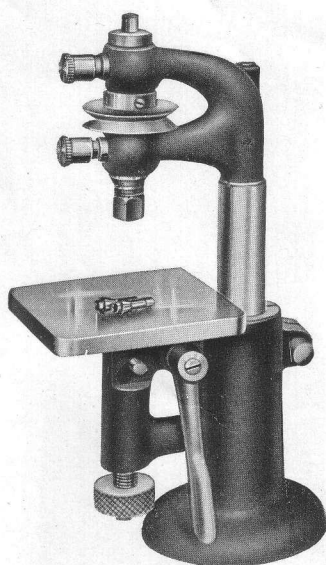
### TECHNISCHE DATEN

|  |                  |
|--|------------------|
| SPITZENHÖHE . . . . .  | 120 mm           |
| SPANNZANGE, TYPE W, SCHAFTDURCHM. . . . .                                | 25 mm            |
| DURCHBOHRUNG DER HAUPTSPINDEL . . . . .                                  | 25 mm            |
| GROSSTE ZANGENBOHRUNG. . . . .   | 19 mm            |
| WERKSTÜCKSPINDEL-GESCHWINDIGKEITEN. . . . .                              | 25 ÷ 1800 U/min. |
| SPITZENWEITE . . . . .   | 500 mm           |
| SELBSTTÄTIGE SCHLITTENVORSCHÜBE :  |                  |
| LÄNGSVORSCHÜBE . . . . .   | 0,03 ÷ 0,35 mm   |
| QUERVORSCHÜBE. . . . .   | 0,012 ÷ 0,13 mm  |
| DREHSTROM-ANTRIEBSMOTOR - LEISTUNG 2/1,3 PS - DREHZAHLEN 3000/750 U/min. |                  |



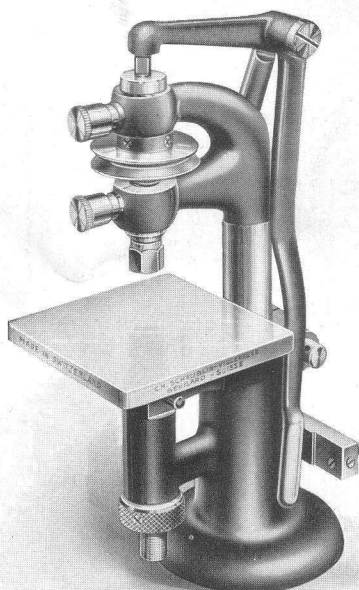
FRÄSMASCHINE SV 11

# NEUES MODELL IN VORBEREITUNG



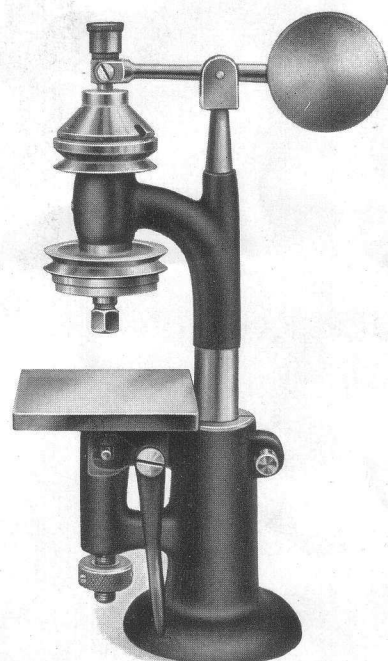
**Bohrmaschine**

SV 22 Kap. 3 mm kg 2,2  
SV 23 Kap. 5 mm kg 6,2



**Gefühlsbohrmaschine**

SV 22S Kap. 3 mm kg 2,3



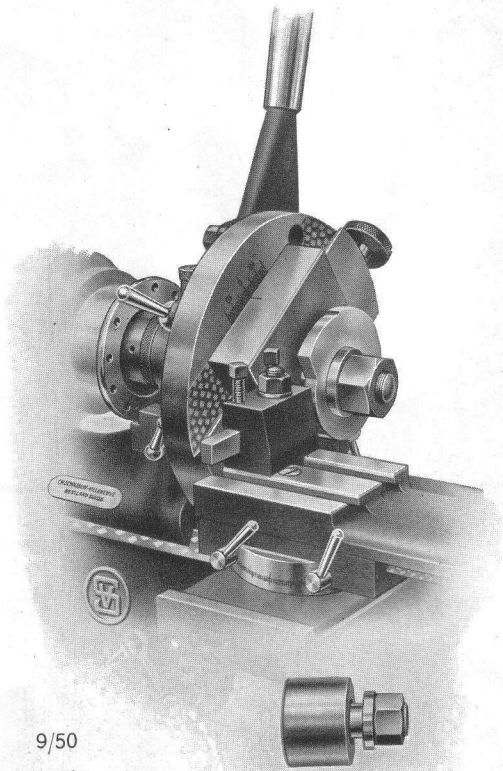
**Gewindeschneidmaschine**

SV 22T Kap. 2 mm kg 2,8  
SV 23T Kap. 4 mm kg 8

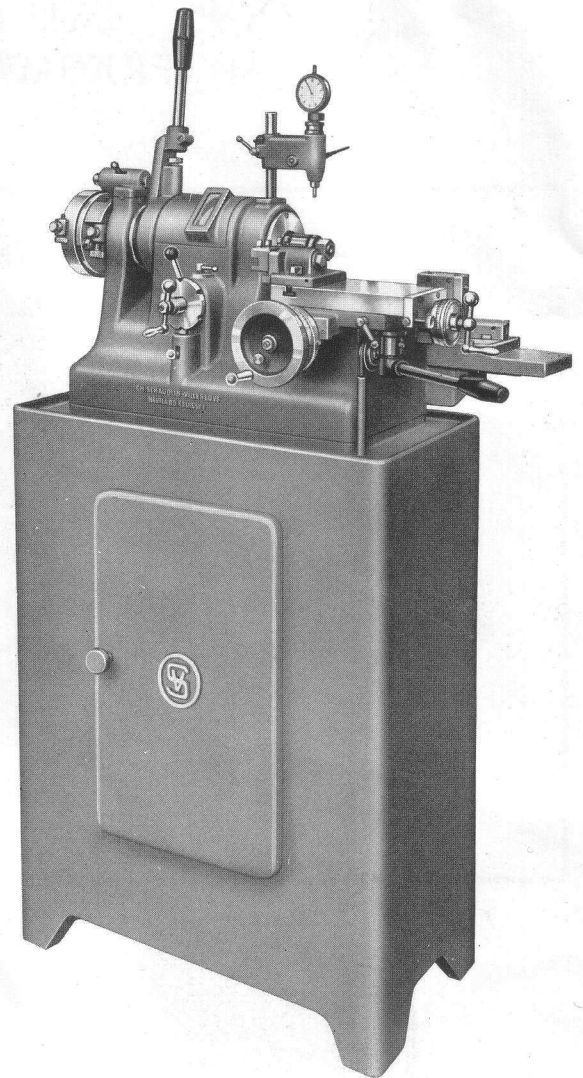


## EXZENTER- NACHDREHBANK SV 9-A

kg 240

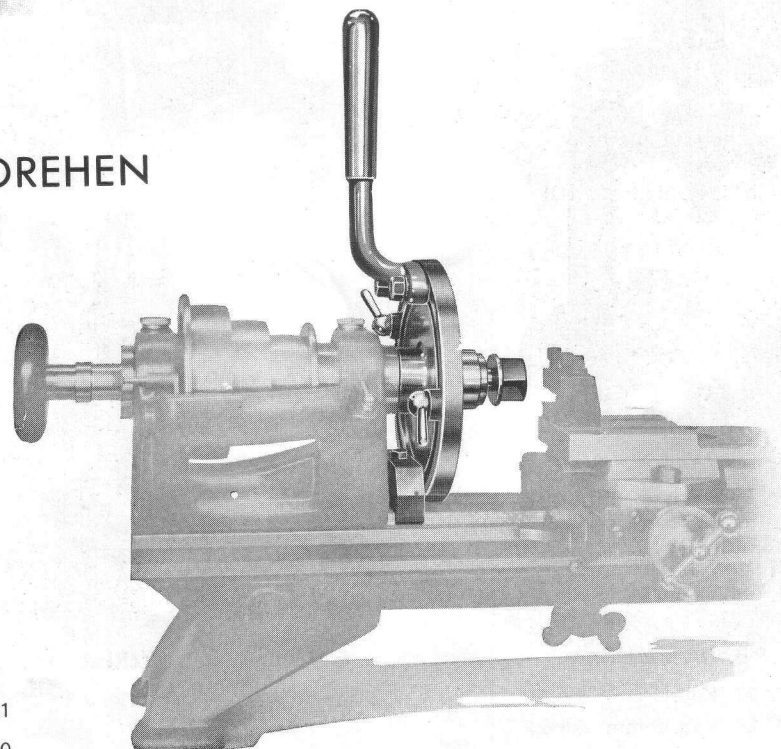


9/50  
kg 10.200



## APPARAT ZUM NACHDREHEN DER KURVENSCHLEIBEN

ZUM GEBRAUCH  
AUF DREHBÄNKEN  
SV 90 UND SV 102

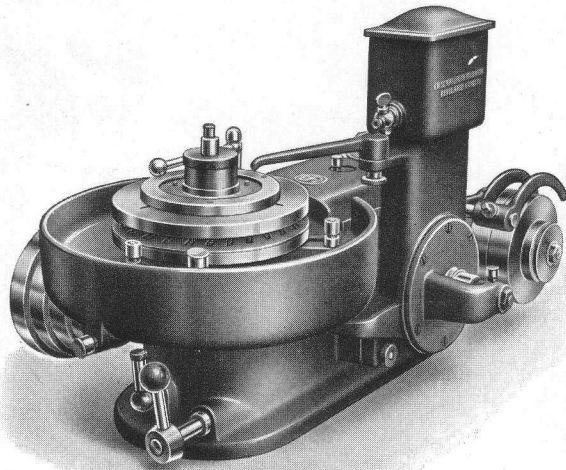


621  
kg 8.100

# LÄPPMASCHINEN

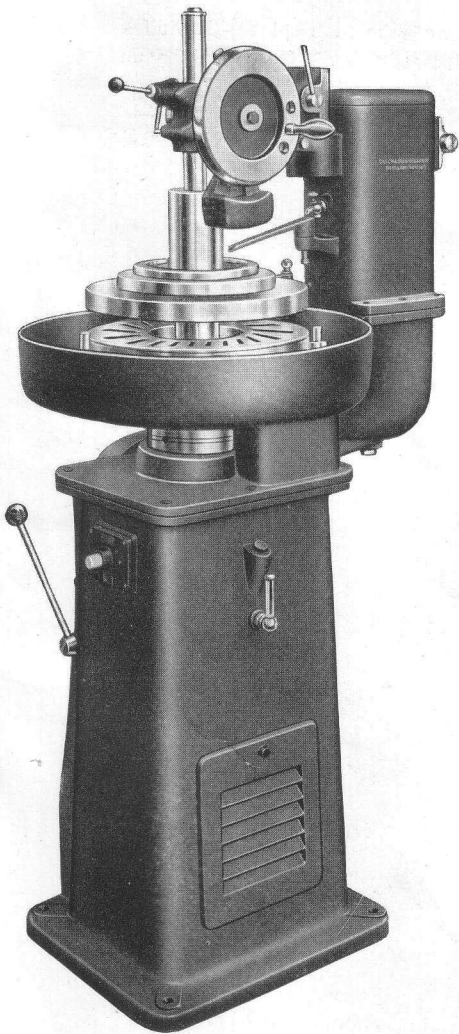


kg 110

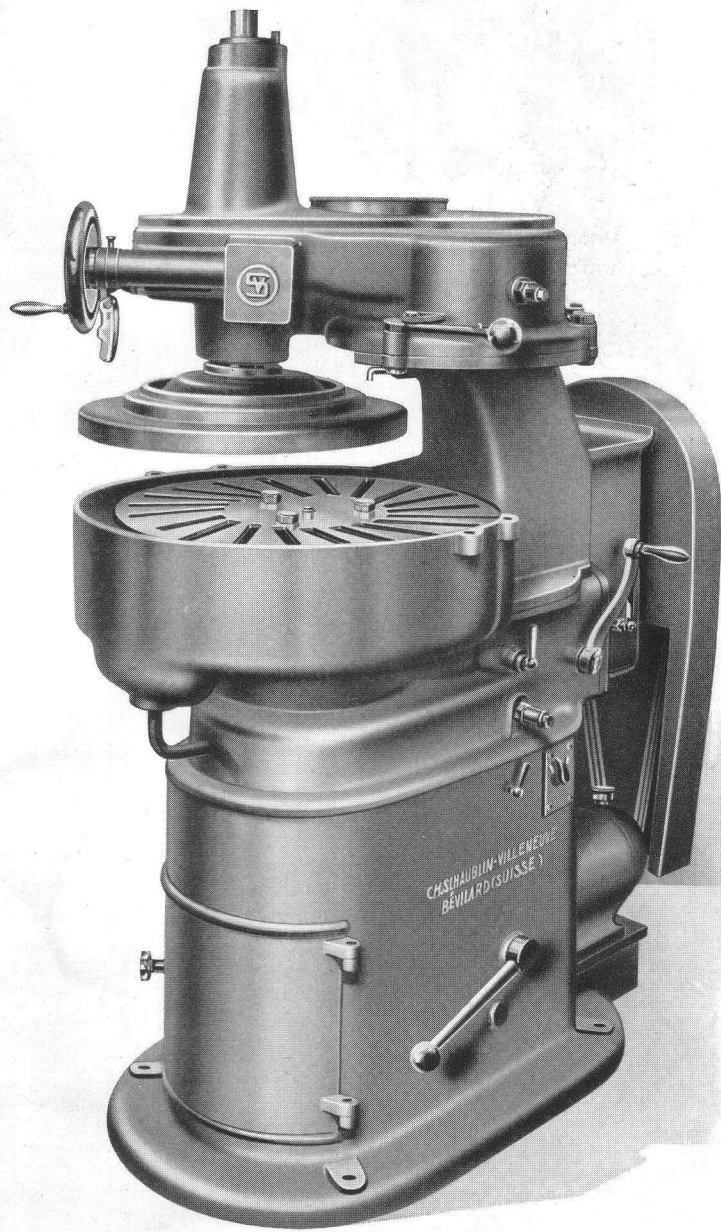


SV 220

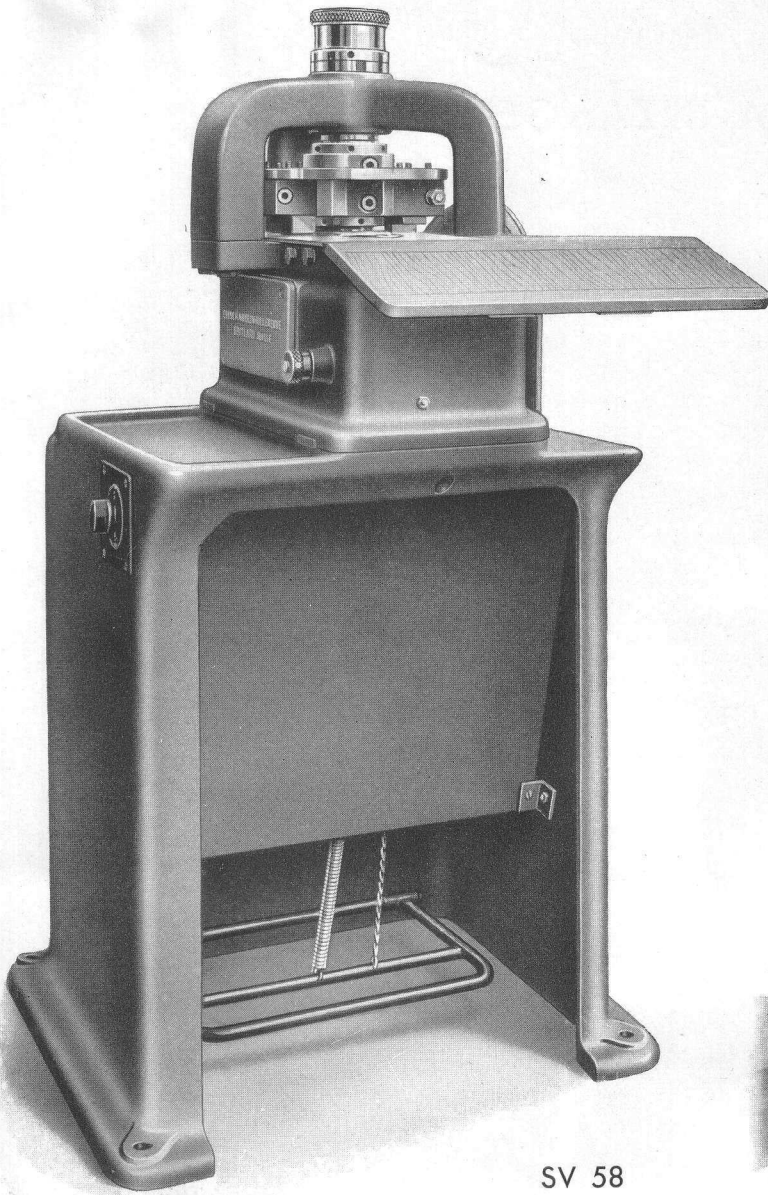
Läppmaschine  
 Ø der Läppscheiben 220 mm



kg 435      **SV 350**  
 Läppmaschine, Ø der Läppscheiben 350 mm

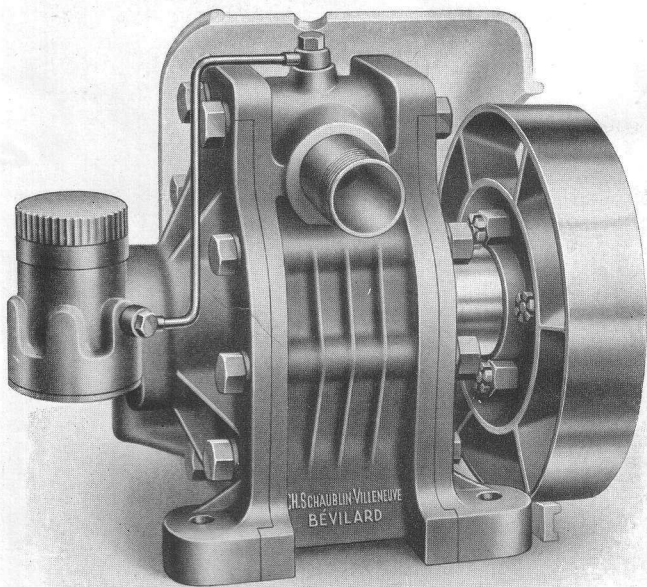


**SV 560**      kg 1000  
 Läppmaschine, Ø der Läppscheiben 560 mm

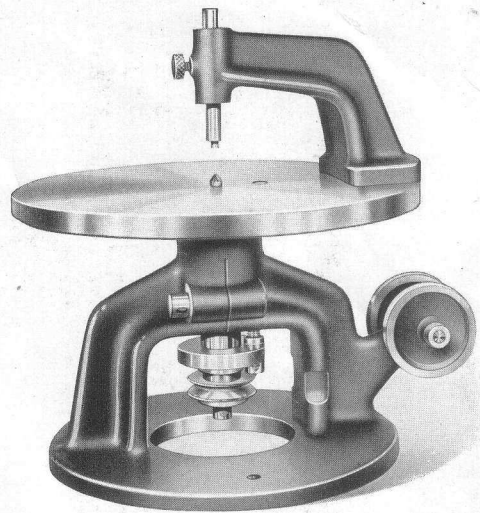


SV 58

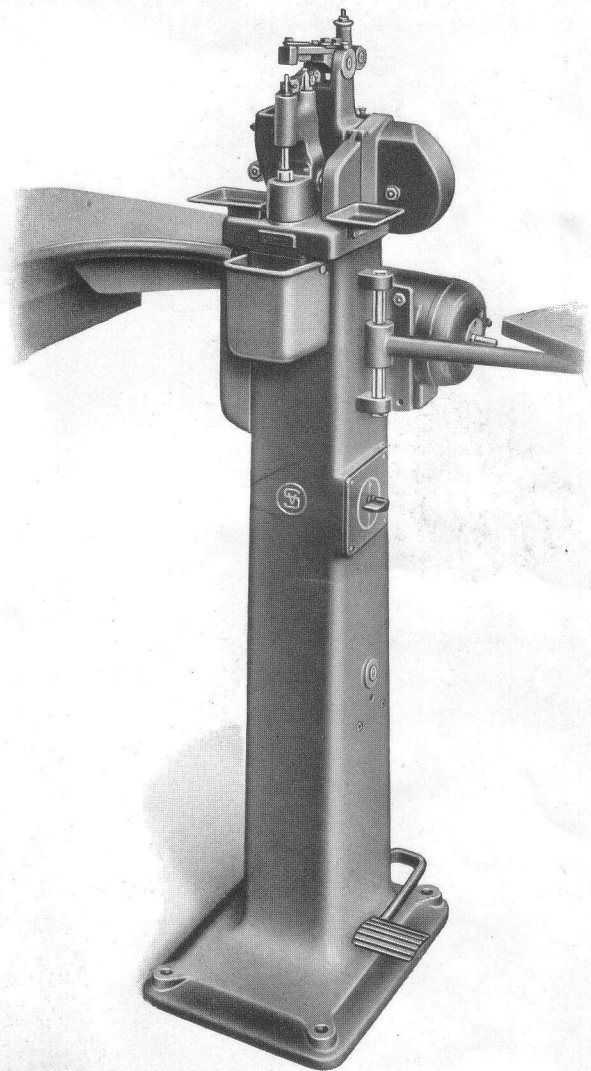
**Halbautomatische Hobelmaschine**  
Max. Breite der Hobelmesser 32 mm    kg 200



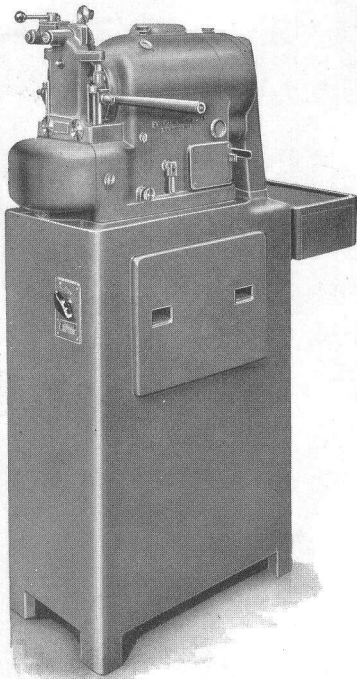
**Kompressoren** 20-5.000 L/Min.  
(Verlangen Sie Spezial-Prospekte)



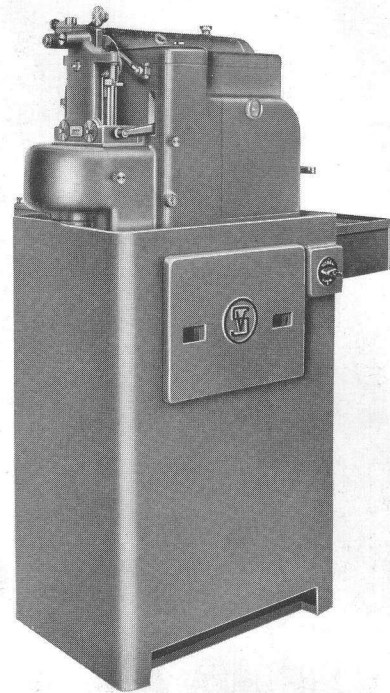
SV 54  
**Kehlmaschine**    kg 13



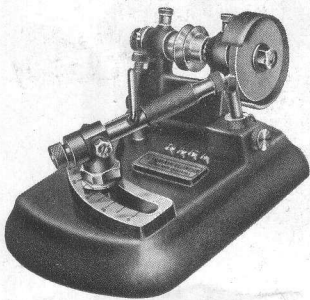
SV 29  
**Nietmaschine**  
Grösst- $\varnothing$  des zu nietenden Rades 26 mm  
Grösst- $\varnothing$  der Radspindel 2,5 mm  
kg 74



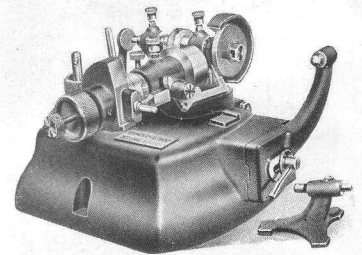
**SV 15 BH**  
Automatische Mehrspindel-  
Bohrmaschine für Uhrenplatten  
und ähnliche Teile  
kg 285



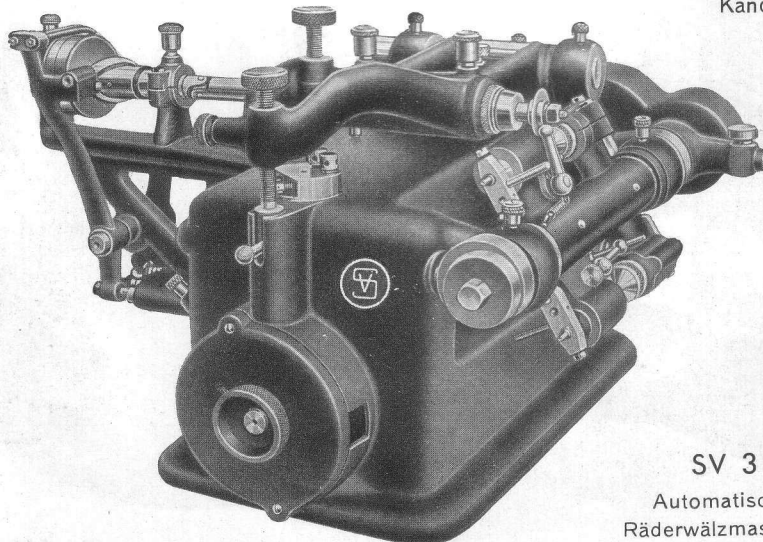
**SV 16**  
Automatische Mehrspindel-Gewinde-  
schneidmaschine für Uhrenplatten und  
ähnliche Teile  
kg 270



**SV 27**  
Flachbohrerschleifmaschine  
kg 2,5



**SV 28**  
Kanonenbohrerschleifmaschine  
kg 5,2

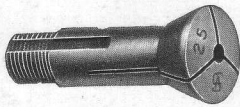


**SV 3**  
Automatische  
Räderwärmmaschine  
kg 31

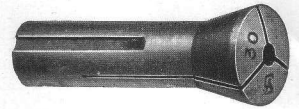


# SPANNZANGEN

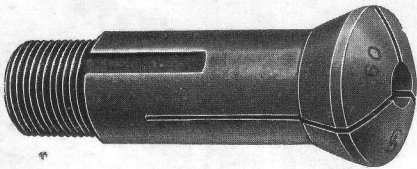
TYPE B



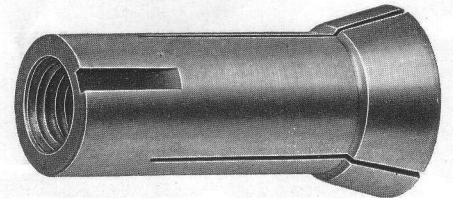
TYPE P



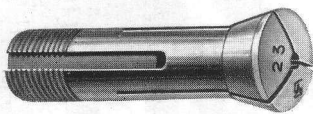
TYPE B



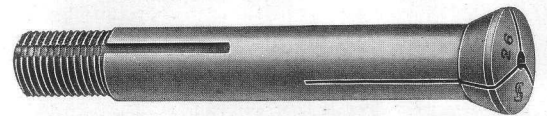
TYPE P



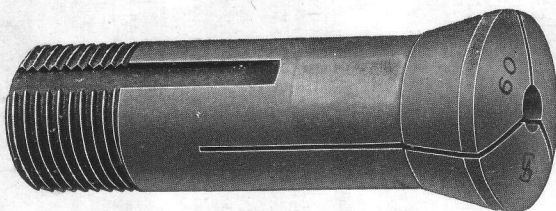
TYPE W



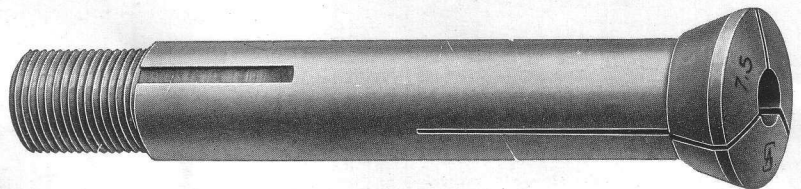
TYPE L



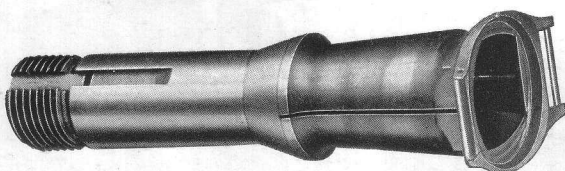
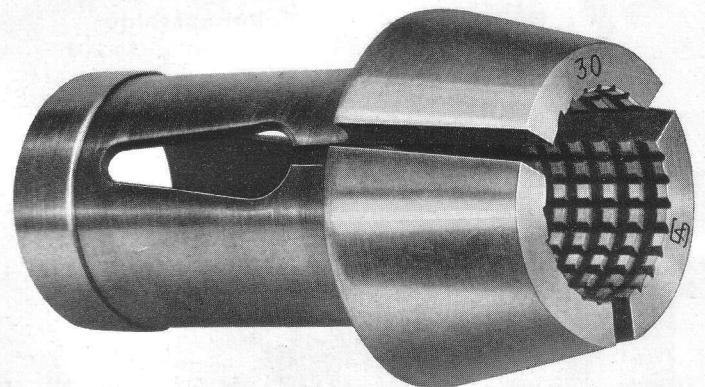
TYPE W



TYPE L

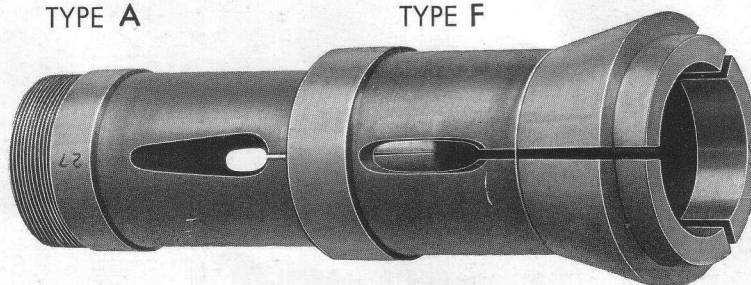


TYPE R



TYPE A

TYPE F

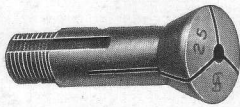


VERLANGEN SIE BITTE DEN WERKZEUGKATALOG „PINCES 40“

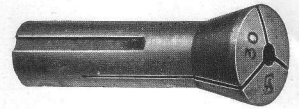


# SPANNZANGEN

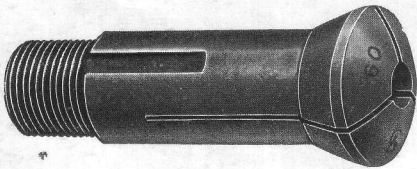
TYPE B



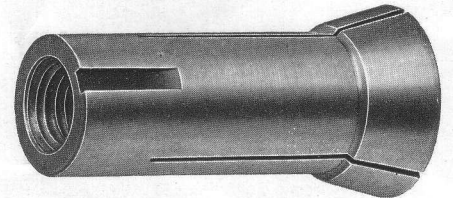
TYPE P



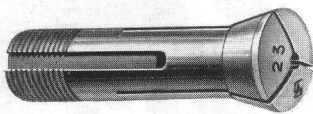
TYPE B



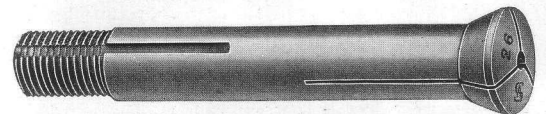
TYPE P



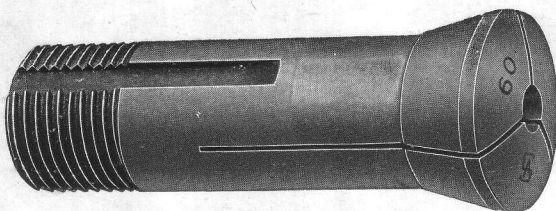
TYPE W



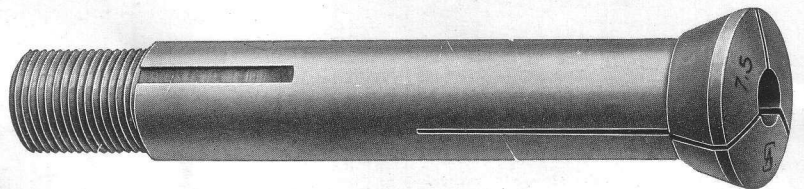
TYPE L



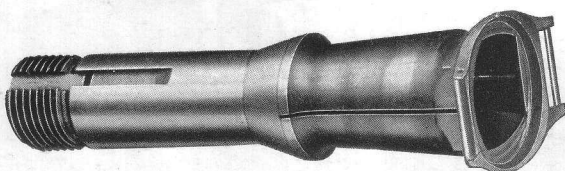
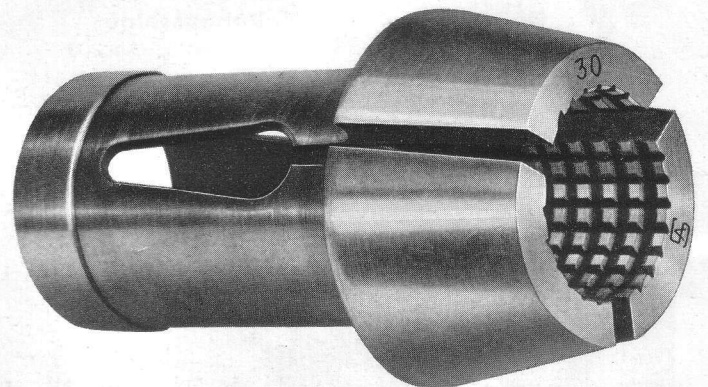
TYPE W



TYPE L

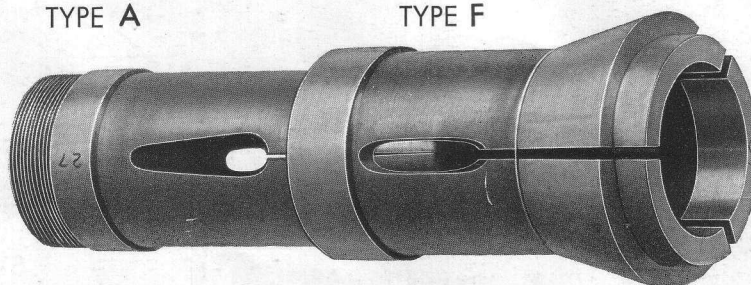


TYPE R



TYPE A

TYPE F



VERLANGEN SIE BITTE DEN WERKZEUGKATALOG „PINCES 40“