



WIAP®

MEMV®



Drehmaschinen Information

Spindelkopf Analyse für Drehmaschinen für Langkegel

American long-nose taper L

Wi_8_f_19_m_a12_Datensammlung_Spindelkopf_Typ_L_r9.xls

1. Inhaltsverzeichnis

1.	Inhaltsverzeichnis	1
2.	Vorwort	2
3.	WIAP International erstellte Tabelle	4
4.	Warnung, Vorsicht	4
5.	Information aus dem Internet L00 bis L3 gute Skizze	5
6.	American Long – Nose Taper L	7
7.	Danke an die Forenbetreiber und alle die mitmachen	8
8.	Forum Information 1 Drehfutter Meuser	8
9.	Forum Information wo finde ich ein Flansch für Amerikan Standard L0	16
10.	Forum Information über Langkegel Planscheibe beschaffen	41
11.	Forum Information Langkegel Information	56
12.	Forum Information Erdmann Drehbank	67
13.	Forum Information Angelini Drehbank	74
11.	Forum Information Colchester Hackenschlüssel	84

14.	Info vom Dag	94
15.	Alte Info von Röhm.....	95
16.	Alte Info von Bison.....	95
17.	Antwort von KI.....	96
18.	Schlusswort	96
9.	Daten zusammen getragen von:	96

2. Vorwort

Die Wiap hat vor sehr vielen Jahren mit +GF+ zu tun gehabt. D.h. die Wurzeln kamen von den Kopierdrehmaschinen. Zentriermaschinen Automation usw. Damals, vor vielen Jahren, wurden die Maschinen hauptsächlich mit den Spindelnasen ASA 6 55021 und 55026 ausgerüstet. 1981 ging die Wiap eigene Wege und rüstete Hunderte von alten Maschinen mit neuen CNC-Steuerungen aus. Eigentlich wurden sie nie mit der Langkegelspindel Typ L konfrontiert. Viele kannten die Camlock DIN 55029 an konventionellen Maschinen. Aber auch DIN 55027 mit dem Drehflansch.

Alle diese 55021 bis 55029 haben eigentlich die gleiche Nase(Kopf). Nicht so der Langkegel, der nachfolgend in der Klärung ist. Wir haben nicht damit gerechnet, dass dieser Langkegel noch an so vielen Maschinen zu finden ist, deshalb sprechen wir das Thema erst jetzt im Jahr 2024 an.

Wir haben viele Jahre mit den Drehmaschinen Storebro Schweden, Heid Stockerau, Zerbst usw. zu tun gehabt, haben selbst einige CNC-Drehmaschinen horizontal und vertikal. (Infos siehe Webseite der WIAP).

Wir haben aber auch schwere Drehmaschinen wie Herkules, MFD, Heyligensatedt und viele andere Drehmaschinen für grosse Stahlwerke und Kunden in Afrika, die Schweizerische Bundesbahn usw. umgebaut. Die schwerste Maschine, die wir umbaut haben, wog 150 Tonnen.

Da wir in unserer Werkstatt eine nicht zu grosse Drehmaschine suchten, haben wir jetzt eine AVM 165, Angelini, gekauft. Eine Top-Maschine, mit der man gut eine 6-er Toleranz drehen kann. Und was hat sie für eine Spindelnase: Das steht in der Betriebsanleitung L00, wahlweise konnte auch Camlock geliefert werden.

Für diese Maschine wollten wir ein neues 3- und 4-Backenfutter. Die Mail-Anfrage an Röhm und Bison ging raus und sehr lange kam von beiden keine Antwort. Das bewegte uns, das nachfolgende Papier zusammen zu stellen.

Die Antwort kam von beiden sehr spät, aber auf meine Frage mit L00 gingen sie gar nicht ein, nur die Frage was für eine Futtergrösste wollen Sie!

In der Zwischenzeit haben wir 2 Futter und separat 2. Flansche im Internet gekauft.

Damit alte, gute Dinge nicht immer weggeworfen wird, werden wir voraussichtlich solche Flansche auf Lager nehmen.

Denn eines ist klar: Hunderte solcher alten Maschinen stehen herum und werden ab und zu gebraucht. Nicht jeden Tag. Aber warum sie wegwerfen und neue kaufen? Zumal das Neue selten noch aus Europa kommt.

Durch die vielen Umbauten und oft auch Rückbauten bis auf das Maschinenbett haben wir viel gesehen.

Hut ab vor den europäischen Maschinenbauern. Aber auch Hut ab vor den japanischen Maschinenbauern.

Und ich würde mich nicht wagen, über China zu wettern, was heute von dort kommt, auch da unseren Respekt.

Da der Spindelkopf L00 bis L3 vor der Camlock Zeit oft an amerikanischen und europäischen Maschinen angebaut wurde, haben wir uns entschlossen, diese Spindelnase einmal etwas genauer anzusehen. Wir haben mehrere Stunden (eher Tage) investiert, um herauszufinden, was dort vor der Gamlock Spindel Zeit alles passiert ist. In welchen Jahren was wann wie gemacht wurden, sind wir noch dabei herauszufinden.

Achtung: einige Maschinenhersteller aus Europa haben nicht die ganze Norm übernommen. Haben teilweise andere Gewinde an der Mutter gewählt oder auch die Keilbahn / Passfeder metrisch gemacht.

Deshalb unbedingt immer genau messen, was für eine Aufnahme Sie haben.

Wir suchen für unsere Datenerweiterung für uns:

1. Ab wann war diese Spindel mit L00 bis L3 auf dem Markt?
2. USA? Europa?
3. Welche Hersteller in Europa haben Sonderlösungen gewählt?
4. Welche Normen Angaben gibt/gab für die Maschinenhersteller?
Spindelmutter Abmessungen usw.

Möchte ein Student eine Diplomarbeit über die Geschichte der Spindelköpfe an Drehmaschinen schreiben, gerne können Sie uns anfragen.

Danke, Gruss Wiap J/S_I_HP Widmer

3. WIAP International erstellte Tabelle

System WI8F

Wi_8_f_19_m_a11_Spindelkopf_fuer_Drehmaschinen_Langkegel_r5b.xls

DE =		EN =		PT =		VN =					
Langkegel Spindelkopf Drehm.		American Long -Nose Taper									
Typ L, Langkegel											
Spindelkopfgrösse	d1(B)	d2 (A)		L1 (C)	L2(D)	L3 Keil					
	D1 (B) +0,051 mm	Durchm in inch	Steigung pro inch UNS	Gewinde Grösse D2 mm	Gewinde Steigung D2 mm	Länge des Konus	Mutterfläche zu Flansfläche	L3 keil Breite	L3 Keil Länge	Keil Höhe F mm	Keil Höhe F inch
L00	69,850	3 3/4	6	95,25	4,23	50,800	14,288	9,525	38,1	34,8	1,37
L0	82,550	4 1/2	6	114,3	4,23	60,325	15,875	9,525	44,45	41,15	1,62
L1	104,775	6	6	152,4	4,23	73,025	19,050	15,875	60,32	52,26	2,0575
L2	133,350	7 3/4	5	196,9	5,08	85,725	25,400	19,05	73,2	66,55	2,62
L3	165,100	10 3/8	4	259,5	6,35	98,425	28,575	25,4	82,55	82,42	3,245

zeichnung	hpw	Datum:	2,5,2024	education project	Langkegel Spindelkopf Dreh	translate/en_ds/p_ct/vn_ro	origin: WIAP
änderun	an	Datum:	2,5,2024	WIAP KFKOK	American Long -Nose Taper	r4	date/wi_8_f_19_m_a11_Spindelkopf_fu
änderun	control 2	Data:		Safenwil Schweiz	spear 2	www.wiap.ch	7

4. Warnung, Vorsicht

Achtung: einige europäische Drehmaschinenhersteller haben nur den Konus L übernommen, aber das Gewinde der Mutter teilweise auch die Keilbahn nach europäischem System gewählt. Darum messen sie immer das Gewinde genau. Durchmesser, Länge und Keilbahn.

So soll z.B. die Maschine Meuser mit einer Spindel L0 M115 x 3 angewendet worden sein. Normal wäre L0 mit dem Durchmesser 114.3 mit Steigung Long 4.23.

5. Information aus dem Internet L00 bis L3 gute Skizze

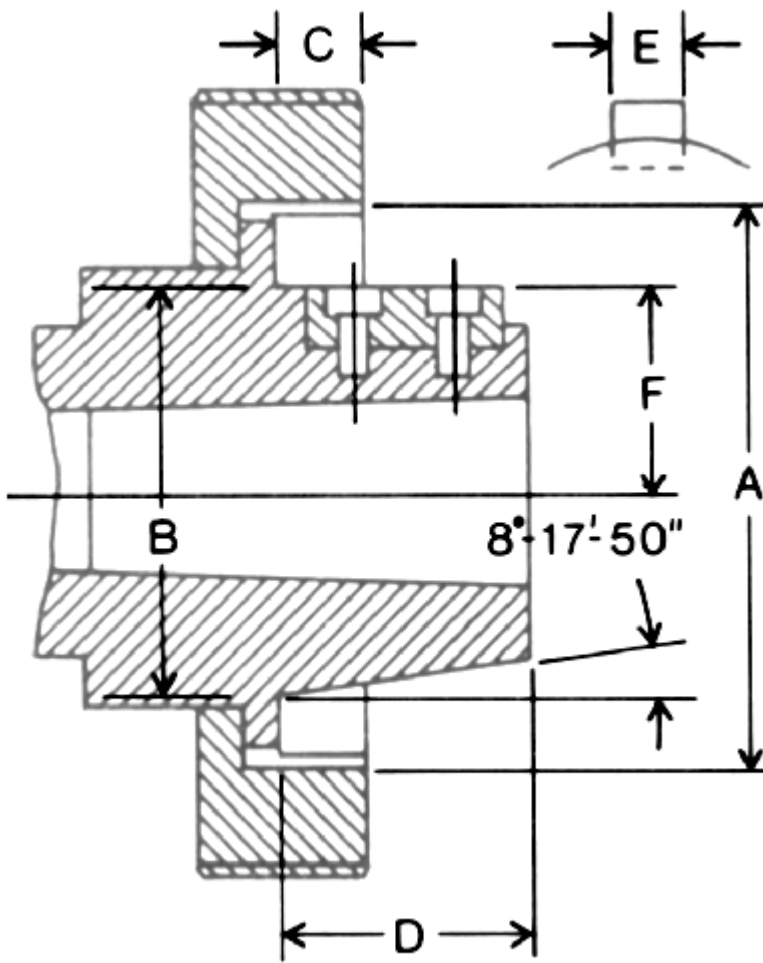
Anbei die Spezifikationen für L0:

<http://www.lathes.co.uk/latheparts/page9.html>

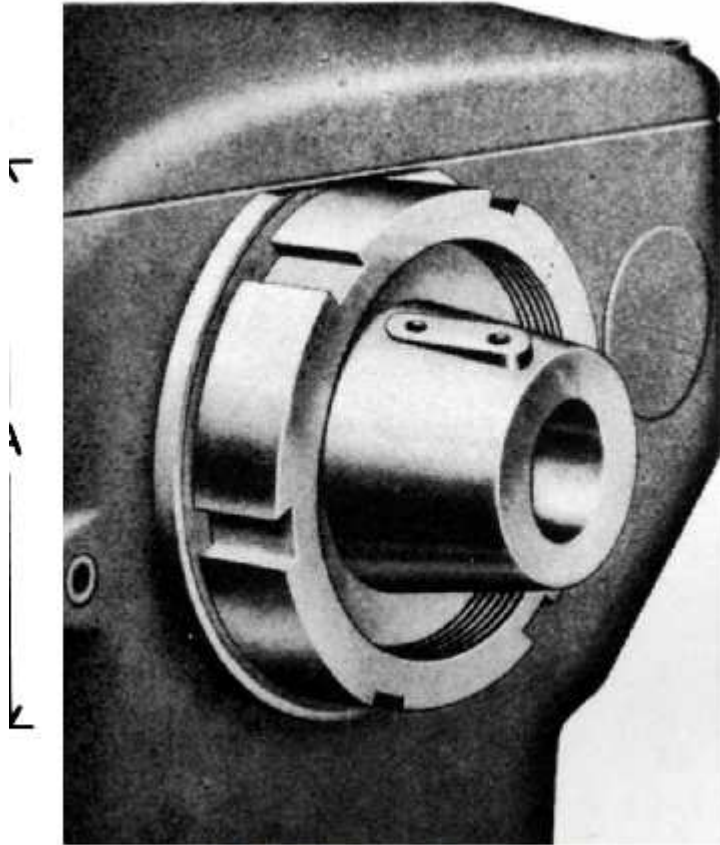
Ob Meuser die Zöllisch Überwerfmutter Gewinde angewendet hat?

Mark

SPINDLE NOSE SIZE			L00	L0	L1	L2	L3
Drawnut thread	A	UNS.	3 $\frac{3}{4}$ " x 6	4 $\frac{1}{2}$ " x 6	6" x 6	7 $\frac{3}{4}$ " x 5	10 $\frac{3}{8}$ " x 4
Max. taper diameter	B	in.	2.750	3.250	4.125	5.250	6.500
		mm.	69.85	82.55	104.78	133.35	165.10
Nut face to flange face	C	in.	.66	.69	.75	1.00	1.06
		mm.	16.7	17.5	19.1	25.4	27.0
Length of taper nose	D	in.	2.000	2.375	2.875	3.375	3.875
		mm.	50.80	60.33	73.03	85.73	98.43
Width of key	E	in.	.375	.375	.625	.750	1.000
		mm.	9.53	9.53	15.88	19.05	25.40
Height of key	F	in.	1.370	1.620	2.0575	2.620	3.245
		mm.	34.80	41.15	52.26	66.55	82.42



6. American Long - Nose Taper L



American long-nose Taper Type L

7. Danke an die Forenbetreiber und alle, die mitmachen

Es ist super, dass es Foren gibt. Ich denke, nur so können auch alte Informationen gesammelt werden. Viele Drehmaschinen oder andere Maschinenhersteller sind verschwunden, weg, aber dank den Foren können noch Daten gesammelt werden. Und wir sind froh, dass wir so (mit Ihnen) den Jungen etwas vermitteln können, was sonst gerne vergessen wird. Und alte Unterlagen werden selten ins Netz gestellt, so dass bei der Such nach Informationen etwas gefunden werden kann. Der Text aus Foren kann die künstliche Intelligenz erkennen, daraus auch ab und zu sehr wertvolles weitergeben, so dass eben schneller als früher auch etwas gefunden wird. Danke, ihr seid super. Danke, dass Ihr euch die Zeit nimmt. Und Danke den Plattformen, die so etwas anbieten, ohne über Geld zu reden. Und aus altem Wissen können noch viele neue Sachen entwickelt werden, deshalb unterstützen wir sowas. Gruss HPW

8. Forum Information 1 Drehfutter Meuser

<https://forum.zerspanungsbude.net/viewtopic.php?t=39713>

Drehfutter Meuser Langkegel

-

Beitrag von **zaehpp** » Mo 6. Mai 2019, 15:26

Servus miteinander,

ich hab mal wieder ein Problem, bei dem ich eure Hilfe/Meinung bräuchte.

Bei meiner Meuser M0, Baujahr 1956 (ein gesonderter Bericht darüber wird noch folgen), hat das Drehfutter seine beste Zeit wohl schon einige Jahrzehnte hinter sich.

Die Planspirale ist etwas verschlissen und bei einer Bohrbacke fehlt der letzte Zahn, was natürlich die Spannweite (die ich bei meinem nächsten Projekt benötige) deutlich einschränkt.

Außerdem waren nur Bohrbacken dabei. Die Bohrbacken habe ich ausgemessen, aber online keinerlei Ersatzbacken mit diesen Maßen gefunden.

Es handelt sich um ein 200mm WADIRE 3-Backenfutter. Im Netz habe ich praktisch überhaupt nichts dazu gefunden.

Nun würde ich also - auch wenns ein Haufen Geld ist - ein neues Drehfutter kaufen.

Da der Futterflansch auch schon nicht mehr ganz so fit ist, und ich es mir selbst auch nicht ganz zutraue den Flansch auf ein neues Futter anzupassen, hätte ich eines mit Futterflansch gekauft.

Wenn ich das richtig herausgefunden habe, gäbe es von Bison sogar welche mit L0 Langkegel. Diese Spezifikation wurde mir auch von Meuser genannt.

Hier auf der letzten Seite:

[https://www.bison-bial.de/public/data/r ... sdt_de.pdf](https://www.bison-bial.de/public/data/r...sdt_de.pdf)

Nun zum Problem:

Ich habe meinen Flansch nachgemessen, aber das scheint nicht zu stimmen.
Meine Mitnahmfeder hat 9,8 x 43,8mm und das Gewinde ist ein 115x3

Wie ich die restlichen Maße genau nehmen soll ist mir nicht so ganz klar, allerdings der angegebene L0-Langkegel mit den bereits gemessenen Unstimmigkeiten ja ohnehin hinfällig.

Nun bin ich ziemlich ratlos und bin über jeden Ratschlag dankbar.

Hier noch die Maße der Bohrbacken:

 **Maße Bohrbacken.pdf**

(224.04 KiB) 85-mal heruntergeladen

Kariöse Bohrbacke:

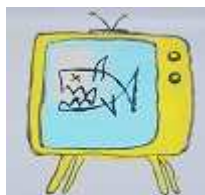


Rückseite Drehfutter:



Viele Grüße,
Josef

Nach oben



rotarysmp

Beiträge: 387

Registriert: Mo 15. Dez 2014, 19:46

Wohnort: Wien

Kontaktdaten:

Kontaktdaten von rotarysmp



Re: Drehfutter Meuser Langkegel

-

Beitrag von **rotarysmp** » Mo 6. Mai 2019, 16:14

Ein Futterflansch zu drehen ist kein grösse Hexerei. Thisoldtony hat sogar eine unterhaltsame Anleitung gemacht...

<https://www.youtube.com/watch?v=uAQLrM1P-YQ&t=2s>

Anbei die Spezifikationen für L0:

<http://www.lathes.co.uk/latheparts/page9.html>

Ob Meuser die Zöllisch Überwerfmutter Gewinde angewendet hat?

Mark

Nach oben

elmech

Beiträge: 5408

Registriert: So 13. Aug 2017, 17:14

Wohnort: Mittelland Aarau/Olten



Re: Drehfutter Meuser Langkegel

-

Beitrag von **elmech** » Mo 6. Mai 2019, 18:34

Bei den Langkegeln haben sich die Hersteller nicht an die Ami Normen gehalten und nur den Kegelwinkel übernommen, die Steigung und den Keil, dann halt, ihnen passend, im Meterischem System hergestellt! Was immer wieder zu Ärger führt! Also Gewinde Steigung und Keilgrössen vorher genau bestimmen und vergleichen! Maschinenfabrik Reiden liefert die Futterflansche, inzwischen aus China da eben auch nicht Norm! Freundliche Grüsse Andi

Nach oben

Ciovani

Beiträge: 264

Registriert: So 5. Mai 2013, 17:36

Wohnort: ehem.Vorderösterreich



Re: Drehfutter Meuser Langkegel

-

Beitrag von **Ciovani** » Mo 6. Mai 2019, 18:55

Hallo Zaehpp

Hätte noch einen Futterflansch L0 Mit 115x3mm aus C45 über.Bei Interesse PN.

Gruß Peter



Alzmetall AB 4 Bj 50 Meuser M1 Bj 56 Wilhelm Grupp Bj 79 KÖlle Bandsäge Bj 60 Pedrazolli 275DV Bj 78 Kraftpresse Hurth Bj49 Merkle 202LK Bj90

Nach oben

zaehpp

Beiträge: 97

Registriert: Mi 16. Jan 2019, 04:49

Wohnort: LK EI



Re: Drehfutter Meuser Langkegel

-

Beitrag von **zaehpp** » Mo 6. Mai 2019, 19:31

Servus!

Vielen Dank schon mal für eure Antworten!

@Mark:

Die Crux beim Selbermachen ist natürlich, dass ich zum einen ein Futter mit entsprechender Spannweite bräuchte (was ich nicht habe); aber noch viel problematischer: ich habe die Drehmaschine noch nicht sonderlich lange und komme aus einer ganz, ganz anderen beruflichen Richtung und habe dementsprechend wenig Ahnung und Erfahrung damit.

@Mark und Andi:

Richtig, die haben sich eben nicht an die Normen gehalten. Das Gewinde wäre nach Norm (wenn ich einigermaßen richtig gerechnet habe) einen Durchmesser von 114,3mm und 6 Steigungen pro Zoll, was 4,23mm entsprechen müsste(?).

Ich bin ja bei 115x3

Nach oben



Markus_G

Beiträge: 630

Registriert: Fr 8. Feb 2019, 23:19

Wohnort: Rhein-Main Gebiet



Re: Drehfutter Meuser Langkegel

Beitrag von **Markus_G** » Mo 6. Mai 2019, 23:54

Hallo Josef,

den Futterflansch selbst drehen ist zum einen kein Hexenwerk und wird soweit ich weiß immer direkt auf der Maschine gemacht. Dazu machst Du den "rohen" Flansch einfach normal auf der Spindel fest. Jetzt nimmst Du einen Drehstahl und drehst an diesem Flansch einfach einen Absatz der genau den Durchmesser hat den das Futter rückseitig hat. Den Absatz natürlich nur ein paar Millimeter tief, damit das Futter später nur auf dem äußeren Ring aufsitzt. Der Flansch bzw. der Ansatz darauf hat damit den perfekten Rundlauf. Einzig die Befestigungslöcher um das Futter anzuschrauben muß Du noch bohren.

Gruß
Markus

Das muss jetzt nicht so genau werden, es kommt auf 5µ nicht an.

Nach oben



bobber

Beiträge: 827

Registriert: So 7. Dez 2014, 21:43

Wohnort: Südpfalz



Re: Drehfutter Meuser Langkegel

Beitrag von **bobber** » Fr 10. Mai 2019, 12:04

Hallo Josef,

ja, das ist mein bisheriger Kenntnisstand, meine Voest hat Langkegel L0 mit der zöllischen Gewindevariante, Meuser hatten die Langkegel mit metrischem Gewinde M115x3. Das macht die Suche noch schwerer einen richtigen Flansch zu finden, von daher finde ich das

Angebot von Peter gut 🤖

Gruß Florian

- Was ein Schlosser nicht kann, kann niemand -

Fräsmaschine: Kunzmann UF 6N

Drehmaschine: Voest DA 250/1 und Weiler Praktikant 800R

Bohrmaschinen: Gillardon GB40V und Flott TB16

Sägemaschinen: Kasto HBS 210/240 und Mössner Rekord SM320

Nach oben

zaehpp

Beiträge: 97

Registriert: Mi 16. Jan 2019, 04:49

Wohnort: LK EI



Re: Drehfutter Meuser Langkegel

-

Beitrag von **zaehpp** » Mi 15. Mai 2019, 19:47

Vielen Dank für eure Antworten!

Selbstverständlich habe ich das Angebot von Peter mit großer Dankbarkeit angenommen.

Vielleicht noch mal zum Verständnis: Mein ursprüngliches Problem mit dem Flansch war, dass es eben nirgendwo einen L0-Flansch mit einem 115x3 Gewinde zu kaufen gibt, da dieses Gewinde nicht der Norm entspricht.

Somit besteht das Problem darin, dass man den kompletten Flansch selbst fertigen muss, was ich zum einen wegen meiner fehlenden Fähigkeiten, zum anderen in Ermangelung eines entsprechend dimensionierten Drehfutters nicht kann.

Ganz zu schweigen vom Anfertigen der benötigten Passfedernut.

Viele Grüße,
Josef

9. Forum Information wo finde ich ein Flansch für Amerikan Standard L0

<https://forum.zerspanungsbude.net/viewtopic.php?f=47&t=44078>

wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Antworten



29 Beiträge



Nächste

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von Astranit » So 9. Feb 2020, 13:24

@Babewire: So, die Celtic 14 steht im Keller und funktioniert. Schieß los mit den Fragen. 🤔

@all: bei meiner Celtic 14 war ein 200mm Dreibackenspannfutter von Röhm dabei und ein elend

schweres 230 mm Vierbackenspannfutter von Skandchuckfabriks AB, Schweden.
Ich hätte mir gerne noch ein Spannfutter mit geringerem Durchmesser (160mm) besorgt.

An der Celtic 14 ist ein "American standard spindle nose L0" vorhanden.
Weiß jemand, wo ich dafür einen Flansch bekomme, damit ich das neue Futter auch montieren kann?

Gruß
Frank

Nach oben

schrauber21

Beiträge: 211

Registriert: Mo 4. Mär 2019, 12:23



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von **schrauber21** » So 9. Feb 2020, 13:47

etwas nach unten scrollen, unter Backplates ...

http://www.usshoptools.com/new_web_2012...060_21.pdf

Nach oben

gearhead82

Beiträge: 256

Registriert: Do 14. Mär 2019, 22:10

Wohnort: 17111



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von **gearhead82** » So 9. Feb 2020, 14:08

Das ist dann Langkegel L0? Hat meine Celtic 17 auch.

In Europa scheinbar so gut wie nicht zu bekommen.

Bison hatte wohl mal welche, aber den Vertrieb eingestellt wg. geringer Nachfrage.

Bei Kleinanzeigen wurden neulich 3 Stück angeboten, die leider sofort jemand anders geschnappt hat. Habe schon Jahre eine Suchanzeige dafür laufen, das war nun das erste Angebot überhaupt.

Aber die Teile sind in den USA wohl noch üblich:

[https://www.ebay.de/itm/8-L0-Semi-finis ... SwRbtaARQH](https://www.ebay.de/itm/8-L0-Semi-finis-...SwRbtaARQH)

Auf dem Datenblatt ist zu sehen dass das aus Asien kommt. Bei Aliexpress etc. habe ich aber kein Angebot oder Hinweis auf den Hersteller gefunden.

Selbstdrehen ist auch eine Option. Im Forum gibts super Berichte davon.

Wenn sich eine Quelle auftut, sag bitte in diesem Thread Bescheid.

Gruss, Stefan

Achja, auf den ebay-Fotos fehlt die Passfedernut.

Nach oben

justjack3

Beiträge: 133

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von **justjack3** » So 9. Feb 2020, 14:12

[https://www.ebay.com/itm/New-Bison-6-1- ... Sw~ztbPuD8](https://www.ebay.com/itm/New-Bison-6-1-...Sw~ztbPuD8)

[https://www.ebay.com/itm/New-Bison-12-1 ... SwTwtcdVR8](https://www.ebay.com/itm/New-Bison-12-1-...SwTwtcdVR8)

Diese Fa Bison ist Polnisch, ein bisschen Google und dan findest du bestimmt noch mehr passende Angebote,

einfach auf "L0 Backplate" suchen (Lnul backplate kein oo)

Gruß.

Nach oben

justjack3

Beiträge: 133

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von **justjack3** » So 9. Feb 2020, 15:12

<https://www.youtube.com/watch?v=uAQLrM1P-YQ>

Schau dir dieses Video an, ist einfach zu machen,

Gruß.

Nach oben

elmech

Beiträge: 5414

Registriert: So 13. Aug 2017, 17:14

Wohnort: Mittelland Aarau/Olten



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von **elmech** » So 9. Feb 2020, 15:18

Röhm hatte die Flansche in den 90er Jahren noch im Katalog ? Wir haben bei der Maschinenfabrik Reiden Flansche nach ASA B5.9 bestellt, die kamen sauber gefertigt, in einer Holzkiste direkt aus China, binnen 3 Wochen in der Firma an! Preis war akzeptabel ich hätte die 320 mm Flansche , für den Betrag, nicht mal schrumpfen wollen! Grüsse Andi

Nach oben

Evel Knievel

Beiträge: 451

Registriert: Di 31. Jan 2017, 20:08

Wohnort: Nürnberger Umland



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von **Evel Knievel** » So 9. Feb 2020, 18:38

Hi Frank,

Die Ebay <https://www.ebay.de/itm/8-L0-Semi-finis ... SwRbtaARQH>

sehen so aus. Die Nut ist geräumt.





Grüsse

Michael

Hebebühne Romeico H225

Fräsmaschine Bernardo FM 50 VM

Drehbank Bernardo Profi 700 Top

HBM SSM

Stamos S-MMA 250 PI

Lorch M3030 automotive

Chinabandsäge 115 mm Sägeleistung

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von [Astranit](#) » So 9. Feb 2020, 22:37

Hallo zusammen

zunächst einmal vielen lieben Dank für eure Hilfe. 🙌🙌

Das Video von This Old Tony ist sehr interessant; die Umsetzung liegt aber im Moment noch weit außerhalb meiner Fähigkeiten. Da muss ich noch lange üben. 🤔🔊

Ich habe jetzt mal die deutsche Vertretung von Bison angeschrieben. Falls die im Laufe der Nacht nicht von Sturmtief Sabine weggeweht wurden, erhoffe ich mir von dort eine Nachricht, ob diese Flansche noch im Produktions- und Lieferprogramm sind und zu welchem Preis sie verkauft werden.

Ich werde über die Antwort berichten.

Gruß
Frank

Nach oben

gearhead82

Beiträge: 256

Registriert: Do 14. Mär 2019, 22:10

Wohnort: 17111



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von [gearhead82](#) » So 9. Feb 2020, 22:57

Ich habe jetzt mal die deutsche Vertretung von Bison angeschrieben. Falls die im Laufe der Nacht nicht von Sturmtief Sabine weggeweht wurden, erhoffe ich mir von dort eine Nachricht, ob diese Flansche noch im Produktions- und Lieferprogramm sind und zu welchem Preis sie verkauft werden.

Hatte ich, wie schon geschrieben, auch grad vor ein paar Tagen angefragt. Ich bekam die Antwort, die haben nix.

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von **Astranit** » So 9. Feb 2020, 23:17

gearhead82 hat geschrieben: [↑](#)

So 9. Feb 2020, 22:57

Ich habe jetzt mal die deutsche Vertretung von Bison angeschrieben. Falls die im Laufe der Nacht nicht von Sturmtief Sabine weggeweht wurden, erhoffe ich mir von dort eine Nachricht, ob diese Flansche noch im Produktions- und Lieferprogramm sind und zu welchem Preis sie verkauft werden.

Hatte ich, wie schon geschrieben, auch grad vor ein paar Tagen angefragt. Ich bekam die Antwort, die haben nix.

Dann versuchen wir es nach dem Motto: steter Tropfen höhlt den Stein. 🤪

Gruß Frank

Nach oben

Antworten



Formularbeginn



Formularende

29 Beiträge



[2](#)

[3](#)

Nächste

[Zurück zu „Alte Drehmaschinen“](#)

Gehe zu

[StartseitePortalForen-Übersicht](#)

Alle Zeiten sind UTC+02:00

[Alle Cookies des Boards löschen](#)

[Datenschutzrichtlinie](#)

[Das Team](#)

[Impressum](#)

Powered by [phpBB](#)® Forum Software © phpBB Limited

[wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0](#)

[Antworten](#)

||

29 Beiträge

Vorherige

[1](#)

[2](#)

3

Nächste



JollyRoger

Beiträge: 11684

Registriert: So 26. Dez 2010, 22:40



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von JollyRoger » Mo 10. Feb 2020, 09:53

[https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/160 ... 2H485.html](https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/160...2H485.html)

[https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/200 ... 34230.html](https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/200...34230.html)

Die sollten passen, man müsste halt nur fragen, ob die auch die Passfedernut haben.

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von [Astranit](#) » Mo 10. Feb 2020, 11:15

[JollyRoger hat geschrieben:](#) [↑](#)

Mo 10. Feb 2020, 09:53

[https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/160 ... 2H485.html](https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/160...2H485.html)

[https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/200 ... 34230.html](https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/200...34230.html)

Die sollten passen, man müsste halt nur fragen, ob die auch die Passfedernut haben.

Vielen Dank für den Hinweis.

Ich habe RDG Tools gerade angeschrieben. Mal abwarten, was als Antwort zurückkommt.

Gruß Frank

Nach oben

[Astranit](#)

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



[Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0](#)

Zitat

Beitrag von [Astranit](#) » Mo 10. Feb 2020, 11:37

[Astranit hat geschrieben:](#) [↑](#)

So 9. Feb 2020, 23:17

[gearhead82 hat geschrieben:](#) [↑](#)

So 9. Feb 2020, 22:57

Ich habe jetzt mal die deutsche Vertretung von Bison angeschrieben. Falls die im Laufe der Nacht nicht von Sturmtief Sabine weggeweht wurden, erhoffe ich mir von dort eine Nachricht, ob diese Flansche noch im Produktions- und Lieferprogramm sind und zu welchem Preis sie verkauft werden.

Hatte ich, wie schon geschrieben, auch grad vor ein paar Tagen angefragt. Ich bekam die Antwort, die

haben nix.

Dann versuchen wir es nach dem Motto: steter Tropfen höhlt den Stein. 🤔

Gruß Frank

Hallo Stefan

Von Bison kam die Antwort, dass diese Flansche nicht mehr im Lieferprogramm sind. Der Verkäufer hat aber angeboten, im Werk nachzufragen, ob trotzdem eine Fertigung möglich wäre. Habe ihm die Daten des 160mm Futters geschickt. Jetzt warte ich seine Antwort ab und lass mich, falls die Antwort positiv ausfällt, vom Angebotspreis überraschen.

Falls der Angebotspreis fair ist, finden sich hier vielleicht noch mehr Interessenten? 🤔

Gruß Frank

Nach oben

justjack3

Beiträge: 133

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von justjack3 » Mo 10. Feb 2020, 11:47

Ah, genau so gehts, wenns nicht klappt kann man immer eine drehen lassen, eine ronde 355 Stahl 140Dia x 90mm kriegt man um die 10€.

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von [Astranit](#) » Mo 10. Feb 2020, 19:46

[Astranit](#) hat geschrieben: [↑](#)

Mo 10. Feb 2020, 11:15

[JollyRoger](#) hat geschrieben: [↑](#)

Mo 10. Feb 2020, 09:53

[https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/160 ... 2H485.html](https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/160...2H485.html)

[https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/200 ... 34230.html](https://www.rdgtools.co.uk/acatalog/200...34230.html)

Die sollten passen, man müsste halt nur fragen, ob die auch die Passfedernut haben.

Vielen Dank für den Hinweis.

Ich habe RDG Tools gerade angeschrieben. Mal abwarten, was als Antwort zurückkommt.

Gruß Frank

Sodele.

RDG Tools hat geantwortet. Die Passfedernut ist vorhanden, aber auf dem Bild leider nicht zu sehen. Die Frachtkosten nach Deutschland sind mit 9,50 Stirling für Pakete bis 31 kg auch nicht überzogen. Das 160mm Backplate in Summe knapp 89 Stirling netto (105 €) bis zur Wohnungstür ist meines Erachtens nicht überteuert.

Gruß
Frank

Nach oben

[justjack3](#)

Beiträge: 133

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



[Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0](#)

Zitat

Beitrag von [justjack3](#) » Mo 10. Feb 2020, 20:10

Mehrwertsteuer und Einfürsteuer nicht vergessen im preis.

Gruß.

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von **Astranit** » Mo 10. Feb 2020, 20:23

justjack3 hat geschrieben: [↑](#)

Mo 10. Feb 2020, 20:10

Mehrwertsteuer und Einfürsteuer nicht vergessen im preiss.

Gruß.

Hallo Jack

zum Glück kann ich brutto und netto unterscheiden. 😎
aber ob ich 20% MwSt in GB oder 19% in D bezahle, macht den Bock nicht fett.
Habe deshalb incl. Steuer in GB bestellt, das erspart mir die Abrechnung mit dem Postboten.
Zoll gibt's ja (bislang noch) nicht.

Gruß

Frank

Nach oben

justjack3

Beiträge: 133

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von [justjack3](#) » Mo 10. Feb 2020, 20:49

Stimmt, GB ist auch EU, 🇬🇧
Sind die Löcher fürs Backenfutter schon drin, oder must du die noch selber machen ?
ansich ist der Preiss korrekt ! dauert halt ne par tagen,

Gruß.

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von [Astranit](#) » Mo 10. Feb 2020, 22:00

[justjack3](#) hat geschrieben: ↑

Mo 10. Feb 2020, 20:49

Stimmt, GB ist auch EU, 🇬🇧
Sind die Löcher fürs Backenfutter schon drin, oder must du die noch selber machen ?
ansich ist der Preiss korrekt ! dauert halt ne par tagen,

Gruß.

GB ist zwar nicht mehr EU (seit dem 31.01.2020) aber bislang gelten noch die Übergangsregeln.
Die Löcher muss ich noch selbst machen, den Passsitz werde ich auch noch anpassen müssen.

Gruß Frank

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von Astranit » Di 11. Feb 2020, 10:30

Astranit hat geschrieben: [↑](#)

Mo 10. Feb 2020, 11:37

Astranit hat geschrieben: [↑](#)

So 9. Feb 2020, 23:17

gearhead82 hat geschrieben: [↑](#)

So 9. Feb 2020, 22:57

Hatte ich, wie schon geschrieben, auch grad vor ein paar Tagen angefragt. Ich bekam die Antwort, die haben nix.

Dann versuchen wir es nach dem Motto: steter Tropfen höhlt den Stein. 🤪

Gruß Frank

Hallo Stefan

Von Bison kam die Antwort, dass diese Flansche nicht mehr im Lieferprogramm sind. Der Verkäufer hat aber angeboten, im Werk nachzufragen, ob trotzdem eine Fertigung möglich wäre. Habe ihm die Daten des 160mm Futters geschickt. Jetzt warte ich seine Antwort ab und lass mich, falls die Antwort positiv ausfällt, vom Angebotspreis überraschen.

Falls der Angebotspreis fair ist, finden sich hier vielleicht noch mehr Interessenten? 🤪

Gruß Frank

Hier der versprochene Kommentar: Bison hat abgelehnt.

Gruß Frank

Nach oben

Antworten



Formularbeginn



Formularende

29 Beiträge

Vorherige



Nächste

[Zurück zu „Alte Drehmaschinen“](#)

Gehe zu

[StartseitePortalForen-Übersicht](#)

Alle Zeiten sind UTC+02:00

[Alle Cookies des Boards löschen](#)

[Datenschutzrichtlinie](#)

[Das Team](#)

[Impressum](#)

Powered by [phpBB®](#) Forum Software © phpBB Limited

[wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0](#)

Antworten



29 Beiträge

Vorherige



Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat


Beitrag von Astranit » Do 13. Feb 2020, 12:33

Astranit hat geschrieben: [↑](#)

Mo 10. Feb 2020, 22:00

justjack3 hat geschrieben: [↑](#)

Mo 10. Feb 2020, 20:49

Stimmt, GB ist auch EU, 

Sind die Löcher fürs Backenfutter schon drin, oder must du die noch selber machen ?
ansich ist der Preiss korrekt ! dauert halt ne par tagen,

Gruß.

GB ist zwar nicht mehr EU (seit dem 31.01.2020) aber bislang gelten noch die Übergangsregeln.
Die Löcher muss ich noch selbst machen, den Passsitz werde ich auch noch anpassen müssen.

Gruß Frank

und auch hierzu die Rückmeldung:

Montag Abend Bestellung

Dienstag Vormittag Bestellbestätigung

Dienstag Nachmittag Versandbestätigung

heute Donnerstag um 11 Uhr hat's der Paketbote mir in die Hand gedrückt.

Alles wie versprochen, alles wie erwartet. 🙌

Gruß Frank

Nach oben

elmech

Beiträge: 5414

Registriert: So 13. Aug 2017, 17:14

Wohnort: Mittelland Aarau/Olten



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von **elmech** » Do 13. Feb 2020, 12:53

Hallo Frank, Danke für das Echo und die Kenntnis, dass immer mehr ehemalige Lagerware, nicht mehr vorhanden ist ! Freundliche Grüsse Andi

Nach oben



JollyRoger

Beiträge: 11684

Registriert: So 26. Dez 2010, 22:40



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von JollyRoger » Do 13. Feb 2020, 13:05

Nur rein aus Interesse:

Könntest du mit Edding das Tragbild prüfen und hier einstellen?

Nach oben

Astranit

Beiträge: 26

Registriert: So 15. Dez 2019, 11:37



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von Astranit » Do 13. Feb 2020, 13:11

JollyRoger hat geschrieben: ↑

Do 13. Feb 2020, 13:05

Nur rein aus Interesse:

Könntest du mit Edding das Tragbild prüfen und hier einstellen?

die Schnellprüfung hat gezeigt, dass die Stirnseite zwar plan, aber nicht 100% im Winkel ist.

Abweichung 0,02 mm auf 160 mm.

und der Durchmesser mit 161,62 mm etwas zu groß ausgefallen ist.

Lässt sich aber alles anpassen.

Gruß

Frank

Nach oben

justjack3

Beiträge: 133

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von justjack3 » Do 13. Feb 2020, 15:30

Gruß.

[/quote]

GB ist zwar nicht mehr EU (seit dem 31.01.2020) aber bislang gelten noch die Übergangsregeln.
Die Löcher muss ich noch selbst machen, den Passsitz werde ich auch noch anpassen müssen.

Gruß Frank

[/quote]

und auch hierzu die Rückmeldung:

Montag Abend Bestellung

Dienstag Vormittag Bestellbestätigung


Dienstag Nachmittag Versandbestätigung

heute Donnerstag um 11 Uhr hat's der Paketbote mir in die Hand gedrückt.

Alles wie versprochen, alles wie erwartet. 🙌

Gruß Frank

[/quote]

Hey das ist  Glückwunsch, jetzt schnell auf Maß drehen und dan



Gruß, Jack.

Nach oben



Schruppgang

Beiträge: 415

Registriert: So 19. Feb 2017, 21:31

Wohnort: AW & D



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von **Schruppgang** » Do 13. Feb 2020, 17:44

Das sind mal echt verträgliche Preise... für meine Cazeneuve kostet der "proprietäre" Spindel­flansch inkl. Versand aus Frankreich 520 Euro Brutto. Vermutlich werden die bei Vollmond auf einer Elfenbeindrehbank mit Werwolf-Zahn-WSPs gedreht...

Habe nach langem überlegen einen Originalen als Ausgangsbasis gekauft, die nächsten versuche ich dann mal selber zu drehen.

CNC DMU 50T + Eigenbau Portalfräse | Fräsen Korradi UW1 | **Drehen** Cazeneuve HBX 360
| **Schleifen** Jakobsen SJ12 | **Bohren** Flott SB15 S + Fein KBU35 | [Mehr Details im Blog](#)

Nach oben

Evel Knievel

Beiträge: 451

Registriert: Di 31. Jan 2017, 20:08

Wohnort: Nürnberger Umland



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO

Zitat

Beitrag von [Evel Knievel](#) » Fr 28. Feb 2020, 12:53

Also ich würde einen Rohling verkaufen für 90€ plus Versandkosten. Bilder siehe unten.

Durchmesser 8 Zoll- ca. 203mm



9EA194F1-7506-4D2A-A33D-EF9B83F7B82F.jpeg (148.39 KiB) 1103 mal betrachtet



DA4A11F5-52B8-4ACC-9271-2CEF4F158471.jpeg (128.72 KiB) 1103 mal betrachtet

Hebebühne Romeico H225
Fräsmaschine Bernardo FM 50 VM
Drehbank Bernardo Profi 700 Top
HBM SSM
Stamos S-MMA 250 PI
Lorch M3030 automotive
Chinabandsäge 115 mm Sägeleistung

Nach oben

Evel Knievel

Beiträge: 451

Registriert: Di 31. Jan 2017, 20:08

Wohnort: Nürnberger Umland



Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose L0

Zitat

Beitrag von [Evel Knievel](#) » Fr 28. Feb 2020, 15:35

Ist mal bis morgen Samstag 29.2. reserviert.

Hebebühne Romeico H225
Fräsmaschine Bernardo FM 50 VM
Drehbank Bernardo Profi 700 Top
HBM SSM
Stamos S-MMA 250 PI
Lorch M3030 automotive
Chinabandsäge 115 mm Sägeleistung

Nach oben

Evel Knievel

Beiträge: 451

Registriert: Di 31. Jan 2017, 20:08

Wohnort: Nürnberger Umland



[Re: wo finde ich einen Flansch für American Standard spindle nose LO](#)

Zitat

Beitrag von [Evel Knievel](#) » Sa 29. Feb 2020, 14:21

Ist verkauft.

Hebebühne Romeico H225
Fräsmaschine Bernardo FM 50 VM
Drehbank Bernardo Profi 700 Top
HBM SSM
Stamos S-MMA 250 PI
Lorch M3030 automotive
Chinabandsäge 115 mm Sägeleistung

10. Forum Information über Langkegel Planscheibe beschaffen

<https://forum.zerspanungsbude.net/viewtopic.php?t=8190>

[Schnellzugriff](#)

[FAQ](#)

[Anmelden](#)

[Registrieren](#)

[StartseiteForen-ÜbersichtWorkshopDrehmaschinen](#)

[langkegel](#)

[Antworten](#)



10 Beiträge • Seite 1 von 1

[queruland](#)

Beiträge: 52

Registriert: So 24. Mär 2013, 07:46

Wohnort: Rheine

Kontaktdaten:

Kontaktdaten von queruland

[langkegel](#)

[Zitat](#)

Beitrag von [queruland](#) » Fr 28. Jun 2013, 21:13

hallo, ich möchte mir für meine drehbank potisje pa30 einen planscheibe besorgen/bauen/umbauen.....wer hat denn noch ein Futterflansch mit langkegel oder hat



ne idee wo ich etwas kaufen kann...?

Drehe Potisje PA30 1500 und Kolbenpumpen von Löwe Reckers Osna usw

Nach oben

uli12us

Beiträge: 11643

Registriert: Di 11. Dez 2012, 23:43

Re: langkegel

Zitat

Beitrag von **uli12us** » Fr 28. Jun 2013, 21:50

Wie gross ist denn der Kegel, ich hab noch ne Aufspanscheibe für nen Deckel FP Teilapparat, da ist ein Langkegel drauf und dahinter ein Gewinde M45*3 wimre.

Nach oben

queruland

Beiträge: 52

Registriert: So 24. Mär 2013, 07:46

Wohnort: Rheine

Kontaktdaten:

Kontaktdaten von queruland

Re: langkegel

Zitat

Beitrag von **queruland** » Sa 29. Jun 2013, 07:57

na ich denke ein bischen klein.....ich habe eine spindelbohrung von 85mm.und wenn ich dass gewinde von der seite messe(mit dem zollstock) dann denke ich an 150mm gewinde.welche steigung auch immer.

ich werde gleich mal mehr und bessere bilder der maschine machen. bin gerade dabei die maschine wieder fit zu machen, sie hatte leider 10 jahre gestanden.....ohne bewegt zu

werden.



Drehe Potisje PA30 1500 und Kolbenpumpen von Löwe Reckers Osna usw

Nach oben

queruland

Beiträge: 52

Registriert: So 24. Mär 2013, 07:46

Wohnort: Rheine

Kontaktdaten:

Kontaktdaten von queruland

Re: langkegel

Zitat

Beitrag von **queruland** » Sa 29. Jun 2013, 20:51

so , nun stelle ich mal erst meine maschine und mich vor:

ich bin ein anfangsvierziger der als schlossermeister, internationaler schweissfachmann und betriebsleiter arbeitet.als nah an der basis.....wir fertigen für agrar, wind, automotiv, sondermaschinenbau, usw.in meiner freizeit beschäftige ich mich mit wasserpumpen, besser gesagt kolbenpumpen. zu diesem zweck hab ich mir auch die drehbank geholt.

POTISJE ADA PA 30,Baujahr 1969, 1500mm, 250mm Futter, 7,5KW

ok,war auch mehr glück.....meine nachbarin hat die maschine in der werkstatt stehen gehabt.leider ist der mann (zerspaner)seit ca 10 jahren tot und die maschine verweist. ich konnte die maschine für 500€ inkl messwerkzeug und werkzeug ergattern.gesagt getan, radlader und schwerlastrollen besorgt und auf gehts. 3600kg zu bewegen ist nicht ohne. Nun steht die maschine bei mir in der werkstatt und ich werde sie mir aufarbeiten.leider hatte sich schon ein hauplager verabschiedet.....sau teuer!

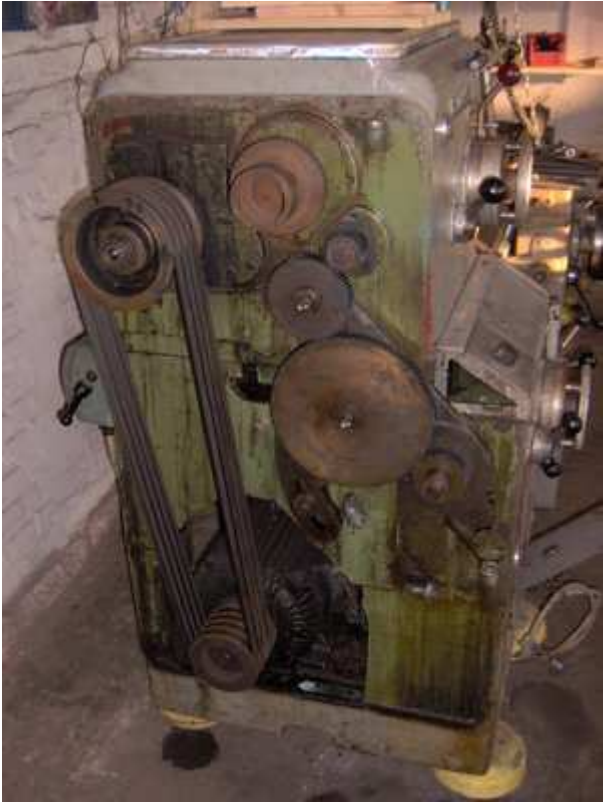
stand im moment ist:lager gewechselt, digitalanzeige montiert,ganze elektrik raus (unser betriebselektriker macht alles neu.natürlich vernünftig mit schützen..), achsen demontiert und gesäubert, getriebe eingedichtet und komplett neue wellendichtringe spendiert. dieses projekt wird ein weilchen dauern, daher werde immer mal wieder etwas neues posten.

wer noch infos über die maschine hat:immer her damit. viel infos findet man leider nicht.....

DATEIANHÄNGE



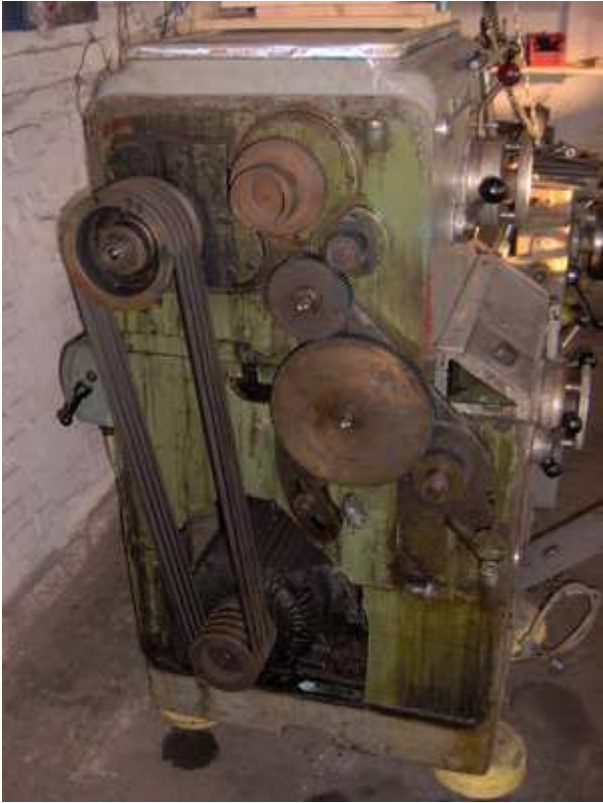












Drehe Potisje PA30 1500 und Kolbenpumpen von Löwe Reckers Osna usw

Nach oben

queruland

Beiträge: 52

Registriert: So 24. Mär 2013, 07:46

Wohnort: Rheine

Kontaktdaten:

Kontaktdaten von queruland

Re: langkegel

Zitat

Beitrag von queruland » So 30. Jun 2013, 11:42

ich habe herausbekommen das es sich um einen Langkegel L1 handeln muss.

Das Aussenmaß des Gewindes ist dann 152,27mm (scheint zöllig zu sein) .Ferner noch die Bezeichnung ASA B 5.9

Ich wäre für für Infos wo ich etwas bekommen kann sehr dankbar.

Siehe Bilder 7271, 7281

Drehe Potisje PA30 1500 und Kolbenpumpen von Löwe Reckers Osna usw

Nach oben



Europa

Beiträge: 3591

Registriert: Sa 12. Mär 2011, 09:49

Wohnort: Bayern - PLZ 92

Re: langkegel

Zitat

Beitrag von [Europa](#) » So 30. Jun 2013, 18:44

In diesem [PDF](#) taucht auf Seite 4 bei der Camlockbefestigung nach DIN 55029 auch die Bezeichnung ASA B 5.9 D1 auf.

Vielleicht hilft's dir was.

Nach oben

[queruland](#)

Beiträge: 52

Registriert: So 24. Mär 2013, 07:46

Wohnort: Rheine

Kontaktdaten:

Kontaktdaten von queruland

[Re: langkegel](#)

Zitat

Beitrag von [queruland](#) » Mo 1. Jul 2013, 20:53

danke für die info!

leider hilft mir das noch nicht wirklich weiter.....bitte trotzdem

weilersuchen.

Drehe Potisje PA30 1500 und Kolbenpumpen von Löwe Reckers Osna usw

Nach oben

[motor64.1](#)

Beiträge: 4101

Registriert: Fr 17. Feb 2012, 22:28

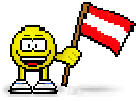
Wohnort: Ö-Ost + Versandadresse in D



[Re: langkegel](#)

Zitat

Beitrag von [motor64.1](#) » Mo 1. Jul 2013, 21:46



 [LangkegelSpindelnase.doc](#)

(278 KiB) 435-mal heruntergeladen



Franz

Grüße

Franz

Nach oben

[queruland](#)

Beiträge: 52

Registriert: So 24. Mär 2013, 07:46

Wohnort: Rheine

Kontaktdaten:

Kontaktdaten von queruland

[Re: langkegel](#)

Zitat

Beitrag von [queruland](#) » Di 2. Jul 2013, 21:05

ja super , genau das hab ich gesucht....und wer hat das jetzt rumliegen? oder kann mir das günstig und passend fertigen?

Drehe Potisje PA30 1500 und Kolbenpumpen von Löwe Reckers Osna usw

Nach oben

[motor64.1](#)

Beiträge: 4101

Registriert: Fr 17. Feb 2012, 22:28

Wohnort: Ö-Ost + Versandadresse in D



Re: langkegel

Zitat

Beitrag von [motor64.1](#) » Di 2. Jul 2013, 21:45

queruland hat geschrieben:ja super , genau das hab ich gesucht....und wer hat das jetzt rumliegen? oder kann mir das günstig und passend fertigen?

1. Den Flansch kann sich deine Potisje selber am besten fertigen 🍌 - ist ja nicht besonders kompliziert

2. Mal einen Ausflug nach Ada einplanen - 🍌
Dort haben sie so viele Flansche, daß sie die sogar verkaufen und die Mitarbeiter sind echt nett und hilfsbereit.
Vor vielen Jahren haben die Ersatzteile dort etwa ein Viertel dessen gekostet, was bei uns der Händler verlangt hat.

3. Oder bei Bison direkt in Polen anfragen 🍌 - zumindest vor ein paar Jahren gab es die Langkegelflansche sehr preisgünstig.

Deine Potisje ist übrigens eine Lizenzfertigung von Potisje der italienischen Firma

Morando. 🗞️🌐

Potisje hat für viele namhafte europäische Hersteller die Gußteile hergestellt und bearbeitet. 🍌

Ich vermute sogar, daß einige der Qualitäts-Drehbänke mit klingenden deutschen oder österreichischen Namen dort komplett gefertigt wurden.... 🍌



Franz

Grüße

Franz

Nach oben

[Antworten](#)



Formularbeginn



Formularende

10 Beiträge • Seite 1 von 1

[Zurück zu „Drehmaschinen“](#)

[Gehe zu](#)

[StartseitePortalForen-Übersicht](#)

Alle Zeiten sind UTC+02:00

[Alle Cookies des Boards löschen](#)

[Datenschutzrichtlinie](#)

[Das Team](#)

[Impressum](#)

Powered by [phpBB®](#) Forum Software © phpBB Limited

11. Forum Information Langkegel Information

<https://forum.zerspanungsbude.net/viewtopic.php?t=19537>

wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spindel?

Beitrag Sa 5. Dez 2015, 21:43

Moin,

mir ist ein 4 Backenfutter mit Langkegelaufnahme L1 zugelaufen welches ich gerne an meiner Maschine benutzen würde. Leider hat meine Drehbank einen DIN 800 Spindelkopf mit M60x5,5

Auch wenn ich keine 5,5mm Steigung auf der Maschine drehen kann (nur 5 oder 6mm) wäre das herstellen eines Futterflansches nicht das Problem, zumindest Maschinen-seitig.

Nun stellt sich aber die Frage wie ich am besten das Futter an den Flansch adaptiere.



Die Idee, Futter-seitig am Flansch ein 6-6UNS Gewinde herzustellen und das Futter somit mit dem Flansch zu verschrauben habe ich aus diversen Gründen verworfen.

Das ich nicht um die Bearbeitung des Futters herum komme ist mir klar nur wie.

Möglichkeit 1 wäre

den Absatz mit dem Gewinde als Zentrierbund umarbeiten/abdrehen, das Futter mit 4 Bohrungen zu versehen und mit dem Flansch zu verschrauben.

Dazu müsste ich in den Stegen auf der Rückseite Sacklöcher bohren und Gewinde schneiden ohne dabei die Führungsnut der Backen zu beschädigen.

Möglichkeit 2 wäre

Das Futter rückseitig auf DIN 6350 um zuarbeiten sprich den Absatz mit dem Gewinde komplett abzudrehen und eine Zentrieraufnahme einzuarbeiten.

Die Befestigung würde dann ebenfalls wie bei Möglichkeit 1 erfolgen oder aber mit einem Lochkreis von ca 140mm von vorne erfolgen was des Vorteil hätte, dass ich den Flansch etwas kleiner wählen könnte um Gewicht zu sparen denn immerhin wiegt schon das Futter um die 65 Kg und eine C45 Ronde mit 350 x 60mm im unbearbeiteten Zustand dürfte auch so um 40 Kg liegen.

Möglichkeit 3 wäre

das Futter zu verkaufen und mich nach einem vergleichbaren Futter umzuschauen welches ich nicht erst aufwändig umbauen muss.

Diese Möglichkeit würde ich nur ungern wählen, da das Futter mit Ausnahme ein paar optischen Mängel in einem sehr guten und wenig benutzten Zustand ist.

dann hab ich noch Möglichkeit 4

hier im Forum nachzufragen wie man solch ein Vorhaben ab besten durchführt. Bei dem geballten Wissen hier in der Bude bin ich mir sicher, dass der eine oder andere noch eine andere Möglichkeit sieht.

Viele Grüße

Nuno

"lieber mal den Start verpennen als ständig über das Ziel hinaus zu schießen"

Steinel SH 3,5d
WMW BME 350-1000
Alzmetall AB 4 sj
Knuth BS 180
Grit GI 150

[Nach oben](#)



[eXact Modellbau](#)

[Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spind](#)

Beitrag Sa 5. Dez 2015, 21:51

Hallo

Nur das Anzugsgewinde würde ich nicht nutzen wollen. Das trägt mMn nicht ausreichend. Du müsstest da schon einen Adapter machen, der auf einer Seite Din800 hat, und dann auf der anderen Seite den Langkegel mit Überwurfmutter. Dadurch kommst Du aber ganz schön weit vom Spindellager weg.

Gruß

Larry

Nehmen **und** geben! Es ist nicht der Sinn eines Forums, Informationen per PN auszutauschen!

www.die-minilok.de

[Nach oben](#)



S4B5

[Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spind](#)

[Beitrag](#) Sa 5. Dez 2015, 22:59

Hi

Wenn ich mir die Maße so anschau könnte man das M60 doch schon fast bis in den Kegel der Langkegelaufnahme schneiden?

Maße findet man z.B. [hier auf Seite 3](#)

Schade das meine Drehe immer noch unbespaßt in der Ecke steht, bin mir fast sicher das eine 5,5mm Steigung damit gehen

würde



Der Osborne ist übrigens wirklich lecker im Mund, ist auch noch was da...



Ig Marco

„Lieber 100 Stunden umsonst verhandeln als eine Minute schießen“ Helmut Heinrich Waldemar Schmidt (* 23.12.1918; † 10.11.2015)

<https://youtu.be/JMSXXy7jtiv> "Die Namen von Millionen"

[Nach oben](#)



[unsersepp](#)

Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spind

[Beitrag](#) Sa 5. Dez 2015, 23:17

Hallo,

Ohne die genauen Maße zu kennen wäre mein Vorschlag:

Das Anzugsgewinde ganz vom Futter entfernen und statt dem Rest Kegel irgend ein großes Gewinde rein schneiden. In dieses dann eine Hülse schrauben und hochfest verkleben. Dann das Ganze wieder neu spannen und die M60 Aufnahme in die Hülse drehen.

Josef

Wer kein Kreuz zu tragen hat, der schnitzt sich eines.
Phantasie ist wichtiger als Wissen, denn Wissen ist begrenzt.(Einstein)

[Nach oben](#)



MasFre

Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spind

Beitrag So 6. Dez 2015, 13:33

Moin,

ein Adapter von DIN800 auf Langkegel mit Überwurfmutter und allem drum und dran wäre schon eine echte Herausforderung für mich und definitiv mit viel Ausschuss und ein paar gepflegte Tourette-Anfälle verbunden. Aber wie Du schon sagst Larry, das Futter wandert dadurch zu weit weg von der Spindellagerung.

Marco, ich denke mit irgend einer wilden Zahnrad-Kombi würde ich wohl auch die 5,5 hin bekommen aber mir fehlen die passenden Zahnräder. Von den Maßen her sollte das passen, der Konus am Futter ist an der größten Stelle knapp 105 mm also wäre dort noch genug Material für die Bohrung mit dem M60

S4B5 hat geschrieben:Der Osborne ist übrigens wirklich lecker im Mund, ist auch noch was da...

... das kann ja wohl nicht war sein ?! 😏

Josef, die Idee gefällt mir weil ich so um das drehen eines Kegels herum komme. allerdings denke ich, dass wenn ich das Anzugsgewinde abdrehe nur noch wenig Fläche hab die dann trägt. Der Konus ist nach ASA B 5,9 insgesamt 73 mm lang, ohne das Anzugsgewinde (in meinem Fall 29mm) nur noch 44 mm, das sollte zwar bei einer Gewindelänge von 22mm bei DIN 800 ausreichen aber dann wird es auch schon knapp wenn noch der Bund an der Spindel mit einbezogen wird.

Viele Grüße
Nuno

"lieber mal den Start verpennen als ständig über das Ziel hinaus zu schießen"

Steinel SH 3,5d
WMW BME 350-1000
Alzmetall AB 4 sj
Knuth BS 180
Grit GI 150

Nach oben



unsersepp

Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spind

Beitrag So 6. Dez 2015, 18:42

War nur so eine Idee um nicht zu weit von der Spindelnase weg zu kommen 🤖
Dann halt das Gewinde dran lassen und nur wegen der Optik die Gewindegänge wegnehmen.
Die Buchse würde ich als erstes drehen, um einen Lehrdorn für das Gewinde im Futter zu haben.
Dann erst das Futter Aufspannen, Gewinde rein, Buchse reinschrauben und fertig drehen.
Ein Lehrdorn in Form der Spindelnase wäre eventuell auch sinnvoll und ist vermutlich schneller gemacht als das Ganze nur zum Probieren auszuspannen

Josef

Wer kein Kreuz zu tragen hat, der schnitzt sich eines.
Phantasie ist wichtiger als Wissen, denn Wissen ist begrenzt. (Einstein)

Nach oben



S485

Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spind

Beitrag So 6. Dez 2015, 20:38

Hi

Hab noch mal nachgeschaut, 5,5er Steigung ist in der Tabelle des Nortongetriebes meiner Drehe aufgeführt, nur so lange die noch unbespaßt auf einer Palette in der Ecke steht nützt uns das auch nüscht... 🤖 🤖

Vom Osborne ist noch was da weil da noch reichlich Bier und Legendario im Spiel waren, da waren die Füße schnell rund... 🤖 🤖

lg Marco

„Lieber 100 Stunden umsonst verhandeln als eine Minute schießen“ Helmut Heinrich Waldemar Schmidt (* 23.12.1918; † 10.11.2015)

<https://youtu.be/JMSXXy7jtiv> "Die Namen von Millionen"

Nach oben



MasFre

Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spind

Beitrag Mo 7. Dez 2015, 18:21

Hey,

Josef, das mit dem Lehdorn ist eine gute Idee.



Ich glaube, ich werde es so machen.

Marco,

das eilt ja nicht bei mir. Das Futter muss ja nicht morgen schon an der Maschine gebaut sein.

Zur Not kann ich mir das M60 auch bei Wajda in Buxtehude drehen lassen, der mag aber kein Osborne



Veterano

Viele Grüße

Nuno

"lieber mal den Start verpennen als ständig über das Ziel hinaus zu schießen"

Steinel SH 3,5d
WMW BME 350-1000
Alzmetall AB 4 sj
Knuth BS 180
Grit GI 150

Nach oben



Harald F.

Re: wie Backenfutter mit Langkegel Aufnahme an DIN 800 Spindel?

Beitrag Fr 15. Mai 2020, 08:03

Moin,

aktuell habe ich ein ähnliches "Problem" zu lösen habe, allerdings DIN800 M60 auf L00
viewtopic.php?f=44&t=24764&start=744

Daher frage ich mal neugierig nach, was aus der Sache hier geworden ist. 🤔

Viele Grüße

Harald

Fräsmaschine: Thiel Duplex 158, Drehbänke: Emco Compact 8, Torsa, Säge: Kläger Fortuna
youtube: <https://www.youtube.com/channel/UCezpEz...S9qREHAb8g>

owl weighs lock one tea bride sight off live



[Nach oben](#)

9 Beiträge • Seite **1** von **1**

[Startseite](#)[Portal](#)[Foren-Übersicht](#)

[Kurzkegel vs. Langkegel](#)

forum.zerspanungsbude.net



Kurzkegel vs. Langkegel

[Beitrag](#) Mi 22. Jun 2022, 09:27

Moin!

Ich müsste mal das Schwarmwissen/die Schwarmfahrung befragen



Es wird zwar noch eine ganze weile bis dahin dauern, aber ich würde gerne die Spindelnase meiner Ehrlich umändern. Momentan ist es die klassische DIN800 Spindelnase. Der "Hauptdurchmesser" beträgt 70mm.

@ftw hat hier letztens seinen Umbau von DIN800 auf Kurzkegel mit Bajonettsscheibe vorgestellt. Davon bin ich sehr angetan. Ich habe mich jetzt ein wenig mehr umgesehen und bin auf Langkegel gestoßen (ToT hat eine L0 Spindel an seiner Colchester)

Rein vom angucken her ist die Langkegel-Nase einiges einfacher herzustellen, als der Kurzkegel. Die Flansche sind auch ein bisschen simpler/weniger Teile.

Wenn ich eine Kurzkegel-Nase bauen würde, würde ich auch die Bajonettsscheibe wählen - Camlock ist für mich momentan noch zu schwer herzustellen.

Da sehe ich beim Langkegel auch den Futterwechsel etwas schneller, als beim Kurzkegel. - Eine große Mutter zu lösen, anstatt 4 kleine Rundrum.

Jetzt die Frage:

Was für Vor-Nachteile würden sich daraus ergeben, dass ich eine Langkegel-Nase mache?



Ich müsste mir definitiv für alles einen Flansch machen. Futter mit eingebautem Kurzkegel gibt es ja überall zu kaufen. Das wäre wohl auch einen Tick stabiler, weil weniger lang ohne extra Flansch. Aber würde ICH das merken? Eher nicht, oder? Bei Langkegel würde ich spontan L1 wählen, da hätte der Kegel als größter Durchmesser 104,775mm. Meine jetzige Spindelnase hat -70mm (Ich brauche ja ein wenig Fleisch, um den Langkegel da überhaupt drüberzubekommen.)

Von der Konstruktion würde ich wie ftw eine Ronde nehmen, die DIN800 Aufnahme reinmachen, auf die Spindel und da eben in Position die neue Spindelnase draufgeschnitten.

Meinungen, Ratschläge, Ideen, Änderungen?

Gruß Marco

Tischler, der sich mit den etwas härteren Werkstoffen auseinandersetzen will



[Nach oben](#)

[Flx82](#)

Re: Kurzkegel vs. Langkegel

Beitrag Mi 22. Jun 2022, 09:40

Hallo Marco,

Finger weg vom Langkegel! Die entsprechenden Flansche/ Planscheiben sind (hier) quasi nicht zu bekommen, da sie meist im englischsprachigen Raum verbaut wurden. Selber drehen geht zwar sicherlich (wurde ja auch schon ein paar Mal hier gemacht), ist aber vermutlich eine nicht zu unterschätzende Herausforderung. Weiterhin besteht das Problem, dass es die Kegel sowohl mit metrischem als auch zölligem Gewinde gibt...

Freundliche Grüße,
Felix

Mechatroniker auf dem Weg in die Tiefen des Maschinenbaus



Macht das Runde ins Eckige: Cordia S26

Macht das Runde rund: Harrison L6

Macht das Runde eckig: Lässt noch auf sich warten...

[Nach oben](#)

elmech

Re: Kurzkegel vs. Langkegel

Beitrag Mi 22. Jun 2022, 11:31

Du hast die Überwurfmutter mit ihrer Steigung, auch noch vergessen! Diese Steigungen sind auch nicht immer nach Norm! Langkegel mit der Präzision fertigt man nicht einfach mal so und ein Kurzkegel lässt sich viel einfacher Herstellen! Bajonett mit Drehscheibe oder einfacher, mit Bohrung und Muttern samt U-Scheiben, schon eher! Dazu sind die Flansche auch schneller selber hergestellt, falls nötig! Eine einfache Kontrolllehre dazu ist ja auch keine Sache. Dass Du mit der Riesen Spindel Nase auf den Langkegel willst, verstehe ich ja gut da er von der Länge her, dann besser passt, aber der Futterabstand wird ja dann auch nicht viel weniger werden. Ausserdem hat der Langkegel auch noch die Keilverbindung im Konuswinkel genau gestossen Ohne den Keil kann Dir das Futter sehr fest auf dem Adapter aufsitzen. Wie schon geschrieben : Langkegel war mal... Freundliche Grüße Andi

[Nach oben](#)



Flamberger

Re: Kurzkegel vs. Langkegel

Beitrag Mi 22. Jun 2022, 11:44

Meine Colchester hat Langkel L0. Lass es sein!

Der Kegel ist was das spannen und lösen der Futter angeht ganz komfortabel. Aber du bekommst die passenden Futter einfach nicht ausser in England und Übersee.

Dann gibt es noch dazu verschiedene Langkegel. Colchester z.B. hatte einen anderen als die Schweizer Firma Reiden. Die

sehen gleich aus und sind in den Dimensionen sehr nahe beieinander aber das Gewinde ist nicht gleich.

Wenn ich die Wahl hätte, dann würde ich ein Camlock wollen. Da gibt es Futter wie Sand am Meer.

Grüsse Ivo

Koordinationsbohrmaschine: Aciera 22 VA Tischmodell mit Fehlmann KS380
Bohrmaschine: Aciera 10
Drehmaschine: Colchester Student
Schleifmaschine: KMG-Clone 50x2000mm und Tellerschleifer Eigenbau 305mm

[Nach oben](#)



Marco Schwan

Re: Kurzkegel vs. Langkegel

Beitrag Mi 22. Jun 2022, 12:13

Hmm okay, war mal ne Idee, aber anscheinend ist die Zeit rum. 🤔

Dann wohl Kurzkegel mit Bajonettscheibe.

Bzw. Wie sieht denn so ein Camlock System von innen aus? Gibt es da Pläne? Muss der Kram gehärtet und geschliffen sein?

Futtergröße wird 250mm betragen, 350mm planscheibe geht auch, aber ist nie drauf.
Was für ein Kurzkegel wäre da angemessen?

Gruß Marco

Tischler, der sich mit den etwas härteren Werkstoffen auseinandersetzen will 🤔

[Nach oben](#)

R2S5V0

Re: Kurzkegel vs. Langkegel

Beitrag Mi 22. Jun 2022, 12:19

Und was ist an DIN800 schlecht?

[Nach oben](#)

ferze001

Re: Kurzkegel vs. Langkegel

Beitrag Mi 22. Jun 2022, 12:30

Marco Schwan hat geschrieben: \uparrow Hmm okay, war mal ne Idee, aber anscheinend ist die Zeit rum. 🤔

Dann wohl Kurzkegel mit Bajonettscheibe.

Bzw. Wie sieht denn so ein Camlock System von innen aus? Gibt es da Pläne? Muss der Kram gehärtet und geschliffen sein?

Futtergröße wird 250mm betragen, 350mm planscheibe geht auch, aber ist nie drauf.

Was für ein Kurzkegel wäre da angemessen?

Gruß Marco

KK6 wäre wohl ideal.

und camlock selber basteln ist wohl overkill, der ist deutlich aufwendiger als bajonett.

"Once you built the Pyramids for them, they want to run it as cheaply as possible."

[Nach oben](#)



Marco Schwan

[Re: Kurzkegel vs. Langkegel](#)

Beitrag Mi 22. Jun 2022, 12:35

R2S5V0 hat geschrieben: \uparrow Und was ist an DIN800 schlecht?

Schlecht abzunehmen (Spindel muss irgendwie blockiert werden, oder man spannt was ein und lässt die Drehbank abdrehen)

Futterwechsel allgemein mühselig mit dem abdrehen, anstatt abziehen.

Kein Ablaufschutz bei umgekehrter Drehrichtung und wenn dann eine Klemmung, die ggf. den Rundlauf stört.

Rundlauf bzw wiederholgenauigkeit nicht annähernd so gut wie KK.

Mir gefällt er nicht.

Tischler, der sich mit den etwas härteren Werkstoffen auseinandersetzen will 🤔

[Nach oben](#)



FP91

[Re: Kurzkegel vs. Langkegel](#)

[Beitrag](#) Mi 22. Jun 2022, 13:08

Hi Marco,

Kurzkegel ist wohl die eleganteste Variante, ich mag mit Bajonettsscheibe lieber als mit Camlock. ABER: Ein sauber gearbeiteter DIN800 ist auch absolut OK, wichtig ist der Plan/Rundlauf des Zentrierbundes. Wenn das OK ist würde ich den Aufwand zum Umbau auf KK nicht auf mich nehmen, damit baut man schließlich auch eine zusätzliche Verbindung und damit Fehlerquelle ein. Und mal Hand aufs Herz: Wie oft wechselt man das Futter? TOS hat die SV18RA noch bis in die 1980er mit DIN800 gebaut.

Maschinen mit 180er Spitzenhöhe haben meist den KK5, 80 mm Durchmesser am Kegel. Langkegel ist in Deutschland eher ungebräuchlich.

Restaurierung bedeutet nicht Überarbeitung, sondern Würdigung und Konsolidierung der Objektgeschichte.

[Nach oben](#)



[alt=Benutzeravatarclass=avatar v:shapes=" x0000 i1038">](#)

[Stolle1989](#)

[Re: Kurzkegel vs. Langkegel](#)

[Beitrag](#) Mi 22. Jun 2022, 13:30

Zumal du beim Langkegel auch berücksichtigen musst das die Mutte rauch abdrücken kann. Ich würde nen Langkegel nie haben wollen und nur in Kauf nehmen wenn ich entsprechende Maschine zu einem "kann man nicht nein sagen" Preis bekommen würde.

Camlock wie auch DIN55027 habe ich oft genug bedient, DIN55027 ist mit deutlich lieber als DIN55029 - Camlock. Erstmal kann man wesentlich gefühlvoller anziehen und auch das ein wie ausfädeln ist angenehmer.

Ich würde den Aufriss nur machen wenn ich eh vorhabe zu benötigende Flansche als fertige Rohlinge zu kaufen und wenn ich Flansche selber machen will, wofür es in meinen Augen bei derzeitigem Angebot keinen plausiblen Grund gibt bei DIN800 bleiben.

Ergo DIN55027 macht nur Sinn weil man es unbedingt haben will und sich sämtliche Flansche kauft. Wenn man die selber machen will wird es wieder etwas komplizierter und bei der Zeit die man braucht plus Rohmaterialkosten lohnt es sich nichtmal selber zu machen, außer man will halt unbedingt. Bleibt halt das Risiko bei nicht sauber tragendem Flansch auch seine neue Spindelnase zu vermackeln, ergo würde ich in dem Fall einfach bei Zentra oder wenns etwas besser sein soll Röhm shoppen gehen.

DIN 800 Flansche hingegen sind bedeutend einfacher herzustellen und es gibt genügend Möglichkeiten einen Ablaufschutz zu realisieren, der es auch erlaubt das Futter nicht immer wie ein Ochse anzuwummern.

Viele Grüße aus der Braunschweiger Ecke
Lennart

Drehmaschine: Weiler Matador VS2 1990
Fräsmaschine: Deckel FP2 1965 + Unimac FM1 1966
Bohren: Flott TB10/1
Sägen: MBS115
Schleifen: Deckel SOE, Wedevag Bohrerschleif, LIP PM300

[Nach oben](#)

16 Beiträge

Seite 66 von 96



[Startseite](#) [PortalForen-Übersicht](#)

Erdmann Drehmaschinen Infos

12. Forum Information Erdmann Drehbank

<https://forum.zerspanungsbude.net/viewtopic.php?f=47&t=50256>

Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?

Antworten



7 Beiträge • Seite 1 von 1

Kiteliner

Beiträge: 3

Registriert: Mi 16. Dez 2020, 09:15



Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?

Zitat

Beitrag von Kiteliner » Mi 16. Dez 2020, 14:41

Moin Moin

Min Name ist Thomas und ich bin neu hier. Natürlich direkt mit einer Frage.

Kurze Vorstellung von mir.

Ich bin 52 Jahre alt, wohne in der Eifel Nähe Nürburgring und habe mal Kfz-Mech gelernt, arbeite aber nicht in diesem Beruf, sondern schraube hobbymäßig, z.Z. an einem alten Magirus-Deutz Reisebus, den ich mir zum Wohnbus umgebaut habe.

Vom Drehen habe ich keine große Ahnung, habe das in einem Praktikum vor über 30 Jahren mal für ein paar Tage in einer Lehrwerkstatt gemacht.

Nun möchte mein Sohn gerne eine Drehmaschine haben, weil er eine u.a. gerne für sein Kunsthandwerk haben möchte. Er möchte allerdings keinen Uhrmacherdrehmaschine oder so etwas Kleines haben, sondern etwas Größeres. Das kommt mir ganz recht, eigentlich denke ich schon seit Jahren insgeheim darauf rum, mir seine solche Maschine zu kaufen, so das ich ggf. mal Teile für meinen Oldtimer bearbeiten, nachbauen... kann.

So nun, zu meiner/unserer Frage.

Wir haben in ebay Kleinanzeigen eine Erdmann DOS 1000 in relativer Nähe zu uns gesehen. Wir haben die Maschine gestern angesehen, sie ist zwar alt, sieht aber für uns Anfänger noch recht gut aus und scheint so weit zu funktionieren. Dabei ist ein Dreibackenfutter und ein paar Drehmeißel. Preis wäre für uns ok.

Das Dreibackenfutter ist auf einem Adapter auf der Spindel mit drei Schrauben befestigt. Allerdings wissen wir, und auch der Besitzer nicht, ob/wie man den Adapter runterbekommt um da ggf. ein Vierbackenfutter, eine Planscheibe o.ä. draufzumachen. Auch kann er uns nicht sagen, was für eine Aufnahme da ggf. drunter ist.

Das Dreibackenfutter haben wir leicht abschrauben können, aber der Adapter sitzt recht weit drauf, so dass wir nicht erkennen konnten, ob da eine Gewinde drauf ist. Mein Sohn bräuchte früher oder später jedoch ein Vierbackenfutter für seine Projekte.

Wir haben hier im Forum und auch im Internet gesucht und finden wenig zur DOS1000. Hier im Forum sind ein paar jahrealte Fragen, bei denen User versucht haben, das Futter/Adapter runter zu bekommen, aber dieses offenbar nicht geschafft haben. Daher sind wir uns im Moment sehr unsicher, ob wir die Maschine nehmen sollen.

Nicht das wir eine Maschine kaufen, für die es keine oder nur wenige/teure Futter bzw Teile gibt und wirdamit nichts anfangen können. Mein Sohn ist Student und ich habe halt noch ein anderes teures Hobby 🤖

Ich danke euch schon einmal für eure Mühe und freue mich auf eure Antworten.

Viele Grüße und bleibt gesund

Thomas

Nach oben

Limbo

Beiträge: 6929

Registriert: Fr 10. Jul 2015, 18:32

Wohnort: Hannover



Re: Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?

Zitat

Beitrag von Limbo » Mi 16. Dez 2020, 15:05

Wenn Sie so aussieht, kann ich Die etwas dazu sagen.



Erdmann war eine Werkzeugmaschinenfabrik in Westfalen.

Ab Anfang der 70er Jahre baute Erdmann nicht mehr selbst.

Maschinen unter dem Namen Erdmann wurden dann in Italien gefertigt, auch die auf diesem Bild. Die Erdmann-Maschinen wurden häufig von einer zentralen Beschaffungsstelle für öffentliche Betriebe eingekauft, deshalb findet man sie oft in Kommunalbetrieben und Nahverkehrsunternehmen.

Ich habe die Drehe auf dem Bild damals selbst neu aufgestellt und angeschlossen. Es ist eine gute und robuste Maschine.

Zum Wechsel des Futters muss der Flansch nicht ab, das Vierbackenfutter kommt ebenfalls auf den Flansch.

Zur Maschine gehören ein Haufen Wechselläder. Wir haben auch eine 4-Backenf. und Lünetten dafür.

Wenn Die Maschine nicht abgerockt ist, hast Du einen guten Fang gemacht.
Es gibt die Maschine nochmal im Forum.

Drehmaschine Dema LSDM6133, Fräsmaschine VF45FG, Hobel Gastl RG200 ST-E, Bandsäge Flex SBG4910, Metallsäge Holzmann MKS180, Apex 190 MAG-Schweißgerät, Bohrerschleifmaschine Vevor MR13a, StichelSchleifMaschine HBM Typ U3, Nass Scheppach Tiger 2500

Nach oben

Kiteliner

Beiträge: 3

Registriert: Mi 16. Dez 2020, 09:15



[Re: Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?](#)

Zitat

Beitrag von **Kiteliner** » Mi 16. Dez 2020, 15:51

Hi, danke für die Info.

Bisher haben wir die Maschine noch nicht, wir haben sie uns angesehen und, auch wegen Transport, erst einmal reserviert und müssen dem Besitzer noch verbindlich zu/absagen. Die Maschine sieht anders aus, leider hat der Besitzer sie erst einmal rausgenommen, weil er sie uns reserviert, sonst könnte ich den Link posten, falls man das hier darf..

Aber eine Erdmann ist gerade bei ebay Kleinanzeigen drin, wenn du mit "Drehmaschine Erdmann" dort suchst findest du sie, kostet 2290€.

Die, welche wir im Auge haben sieht nahezu genauso aus, (sieht aber vom Lack schlechter aus) ist allerdings wohl kleiner mit Spitzenweite 900mm.

Also du sagst, der Adapter bleibt drauf und nur das Futter wird getauscht!? Gibt es unterschiedliche Adapter die da drauf sein können?

Ich habe leider nicht den Durchmesser des kompletten Adapters sondern nur den des Flansches (so heißt doch der erhabene Teil auf der Platte), der war (mit Metermaß) gemessen 155mm, mit drei Bohrungen zum verschrauben des Futters.

Gibt es dafür andere Futter? Oder ist das eher eine ungewöhnliche Aufnahme? Scheinbar gibt es bei Drehmaschinen (fast) keine standardisierten Aufnahmen... wie nennt sich das dann, wonach müssten wir suchen?

Sorry, für die möglicherweise doofen Fragen, aber wir sind Anfänger und die Informationsvielfalt im Internet ist zwar toll, aber als Unwissender nicht wirklich zu

überblicken.

Das Teil soll übrigens 900€ kosten, dabei ist außer dem Dreibackenfutter, eine mitlaufende Körnerspitze (MK3?), einem Haufen Zahnräder (von denen der Besitzer auch nicht weiß wofür die sind) und einem Eimer mit einigen HSS-Drehmeißeln nichts. Schätze aber die Meißel müssten überarbeitet werden, der Besitzer hat sie so mit gekauft und nicht gebraucht, da er sich einen Halter für Wendeplatten gekauft hat.

Viele Grüße

Thomas

Nach oben

Novak

Beiträge: 1041

Registriert: Do 16. Jul 2020, 20:35

Wohnort: Im Schwabenländle



[Re: Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?](#)

Zitat

Beitrag von Novak » Mi 16. Dez 2020, 16:40

Hallo

Die Zahnräder sind zum Gewindeschneiden (so kenn ich das, in den Bildern von e. K. siehst du die Wechselrädern nummern/Größen). Ist der Satz von Zahnrädern fvollständig ist das richtig gut, denn dann kannst du alle aufgeführten Gewinde (laut Tabelle) drehen.

Links darfst du natürlich einstellen, nur Bilder die du nicht gemacht hast oder rechtlich nicht OK sind solltest du nicht einstellen, das gibt Probleme mit den Administratoren.

Wegen dem Futter würde ich persönlich weniger Gedanken machen, da kann man denk ich auch gut ein Adapter einfach aus einer Stahlplatten machen, ich weiß es nicht da ich nicht so eine Maschine besitze.

Mfg

Novak

Nach oben

Limbo

Beiträge: 6929

Registriert: Fr 10. Jul 2015, 18:32

Wohnort: Hannover



Re: Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?

Zitat

Beitrag von Limbo » Mi 16. Dez 2020, 17:04

Die Maschine ist älter, vermutlich 50er Jahre oder früher.

Da muss man sehen, wie ausgelutscht die Führungen sind und wie die Zahnräder im Getriebe aussehen.

Die losen Zahnräder sind für die Wechselradschere für andere Gewindesteigungen. Es gibt zwar ein Vorschubgetriebe aber für Zollmaße muss man die anderen Zahnräder verwenden. Ohne die Maschine vermessen zu können, bzw. probedrehen, würde ich so eine alte Maschine nicht kaufen. Aber Das ist **nur meine Meinung**.

Drehmaschine Dema LSDM6133, Fräsmaschine VF45FG, Hobel Gastl RG200 ST-E, Bandsäge Flex SBG4910, Metallsäge Holzmann MKS180, Apex 190 MAG-Schweißgerät, Bohrerschleifmaschine Vevor MR13a, StichelSchleifmaschine HBM Typ U3, Nass Scheppach Tiger 2500

Nach oben

Kiteliner

Beiträge: 3

Registriert: Mi 16. Dez 2020, 09:15



Re: Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?

Zitat

Beitrag von Kiteliner » Do 17. Dez 2020, 07:35

Moin

Danke für Eure Antworten, wir werden weitersuchen...

Nach oben



Wölfi

Beiträge: 450

Registriert: Sa 6. Nov 2010, 11:03



Re: Erdmann D-O-S 1000 Spindeladapter, geht der ab? Aufnahme?

Zitat

Beitrag von Wölfi » Do 17. Dez 2020, 13:27

Hallo Thomas,

wenn es diese Maschien ist:

<https://www.ebay-kleinanzeigen.de/s-anz ... 0-84-19438>

dann hat die Drehbank ein Langkegel (Größe L0) als Futteraufnahme. Zum lösen mußt du die Überwurfmutter aufdrehen und die Aufnahme mit einem weichen Kunststoffhammer runter schlagen. Das kann gut fest sitzen wenn es lange nicht gelöst wurde. Ich hatte selbst eine 750 SW Erdmann-Drehbank und war damit zufrieden. Ich habe sie nur verkauft weil mich der dauernde Zahnradwechsel nervte. Wenn ich nur ab un zu was drehe hätte ich die behalten.

Gruß

Wölfi

Nach oben

Antworten



Formularbeginn



Formularende

13. Forum Information Angelini Drehbank

Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Antworten



14 Beiträge



Nächste

exuser221

Beiträge: 3221

Registriert: Mi 17. Nov 2010, 11:54

Wohnort: Mainhattan,Paris,Lissabon

Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von exuser221 » So 28. Jul 2019, 14:52



Kann mir jemand was zur der Drehfutter Aufnahme sagen, wie ist da die offizielle

Bezeichnung dafür und eventuell eine Bezugsquelle?
Ich habe das WWW durchsucht aber nicht passendes gefunden?

Nach oben

ferze001

Beiträge: 5963

Registriert: Fr 14. Jun 2019, 20:16



Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von **ferze001** » So 28. Jul 2019, 15:14

müsste ein ASA B5.9 typ L langkegel sein

[https://www.prattburnerd.com/pdf%20file ... 20Data.pdf](https://www.prattburnerd.com/pdf%20file...20Data.pdf)

"Once you built the Pyramids for them, they want to run it as cheaply as possible."

Nach oben

elmech

Beiträge: 5414

Registriert: So 13. Aug 2017, 17:14

Wohnort: Mittelland Aarau/Olten



Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von **elmech** » So 28. Jul 2019, 15:20

Hallo Viktor, wirst Du auch nicht, die kleineren Angelini hatten Werksnorm und sind im Handel nicht erhältlich! Die grösseren hatten den Ami Langkegel oder Camlock D 1-4 , je nach Bestellung des Kunden. So ähnlich wie bei Emco mit den neueren 8.6 oder 10 er

Drehbänken. Freundliche Grüße Andi

Nach oben

Spitzbube

Beiträge: 2363

Registriert: Di 11. Okt 2016, 16:13

Wohnort: 04129



Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von **Spitzbube** » So 28. Jul 2019, 16:36

moin viktor

suche mal nach "langkegel futterflansch" da findet man einige datenblätter mit maß

angaben... 📄

also für "jeden" das passende

mfg

der spitzbube

Nach oben

c45

Beiträge: 896

Registriert: Sa 26. Nov 2016, 13:46

Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von **c45** » Mo 29. Jul 2019, 08:39

Für meine AVM125 hatte ich das mal ausgemessen. Gewinde M63 X 3

Die Angaben haben aber eine gewisse Messungenauigkeit, vor allem der Kegel, den ich immer passend tuschiert und nachgearbeitet hatte.

Wenn ich mir den Kegelwinkel heute so anschau könnte der auch 1:7 sein ($8^{\circ}3'9''$ --> 8.0525).

Gruß
Jürgen

Winkel° Winkel°/2

1:2 28,0725 14,0362

1:3 18,9246 9,4623

1:4 14,2500 7,1250

1:5 11,4212 5,7106

1:6 9,5273 4,7636

1:7 8,1712 4,0856 8°10'16,32"

1:8 7,1527 3,5763

1:9 6,3597 3,1798

1:10 5,7248 2,8624

1:11 5,2051 2,6026

1:12 4,7719 2,3859

1:13 4,4052 2,2026

1:14 4,0908 2,0454

1:15 3,8183 1,9092

1:16 3,5798 1,7899

1:17 3,3694 1,6847

1:18 3,1823 1,5911

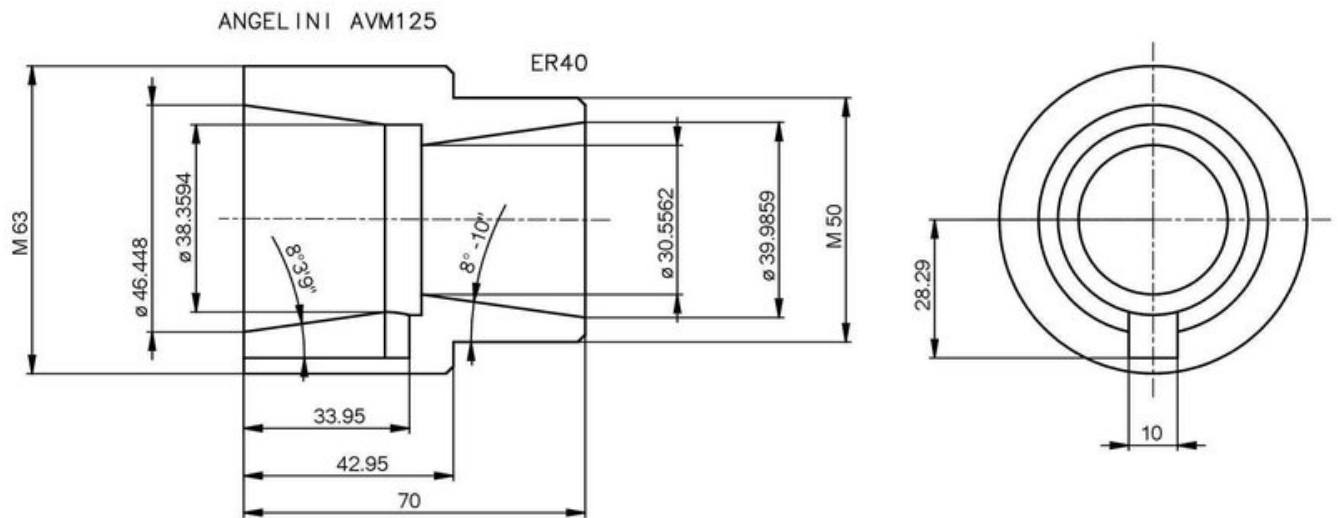
1:19 3,0149 1,5074

1:20 2,8642 1,4321

MK2 1:20,020

SK 1:3.4286 (7:24)

DATEIANHÄNGE



Gruß
Jürgen

Nach oben

exuser221

Beiträge: 3221

Registriert: Mi 17. Nov 2010, 11:54

Wohnort: Mainhattan,Paris,Lissabon

Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von **exuser221** » Mo 29. Jul 2019, 09:59

Ja herrlich 🤪

also was ganz exotisches und keiner führt so etwas.

Gut das da ein Ersatz Futterflansch bei der Drehbank dabei gewesen ist, ich hätte da natürlich noch gerne einen für eine Planscheibe.

Nach oben



schwarzfuss

Beiträge: 2240

Registriert: Fr 20. Mai 2011, 20:20

Wohnort: LKS Cuxhaven



Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von **schwarzfuss** » Mo 29. Jul 2019, 19:33

Booze hat geschrieben: [↑](#)

Mo 29. Jul 2019, 09:59

Ja herrlich 🤤

also was ganz exotisches und keiner führt so etwas.

Gut das da ein Ersatz Futterflansch bei der Drehbank dabei gewesen ist, ich hätte da natürlich noch gerne einen für eine Planscheibe.

Warum drehst du dir nicht selber einen Flansch ? Oberschlitten mit Messuhr auf vorhandenen Kegel einstellen und erst einmal einen Musterkegel herstellen (Tragbild mit Tuschiepaste kontr.) Wenn der Winkel stimmt - > Feuer frei.

Evtl. gleich noch einen Flansch mehr herstellen.

Kole Feut un norden Wind gift 'n krusen Büdel unn'n lütten Pint.

Rundmache: Knuth SH150/610S (FU-Betrieb)

Flachmache: TITAN TM45FG

Nach oben

exuser221

Beiträge: 3221

Registriert: Mi 17. Nov 2010, 11:54

Wohnort: Mainhattan,Paris,Lissabon

Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von **exuser221** » Mo 29. Jul 2019, 21:06

Ja das wird wohl darauf hinauslaufen, allerdings muss ich mich da hinarbeiten, so mit Gewinde drehen usw. 🤖

Nach oben

Tooltic

Beiträge: 4

Registriert: Mo 12. Aug 2019, 20:29



Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

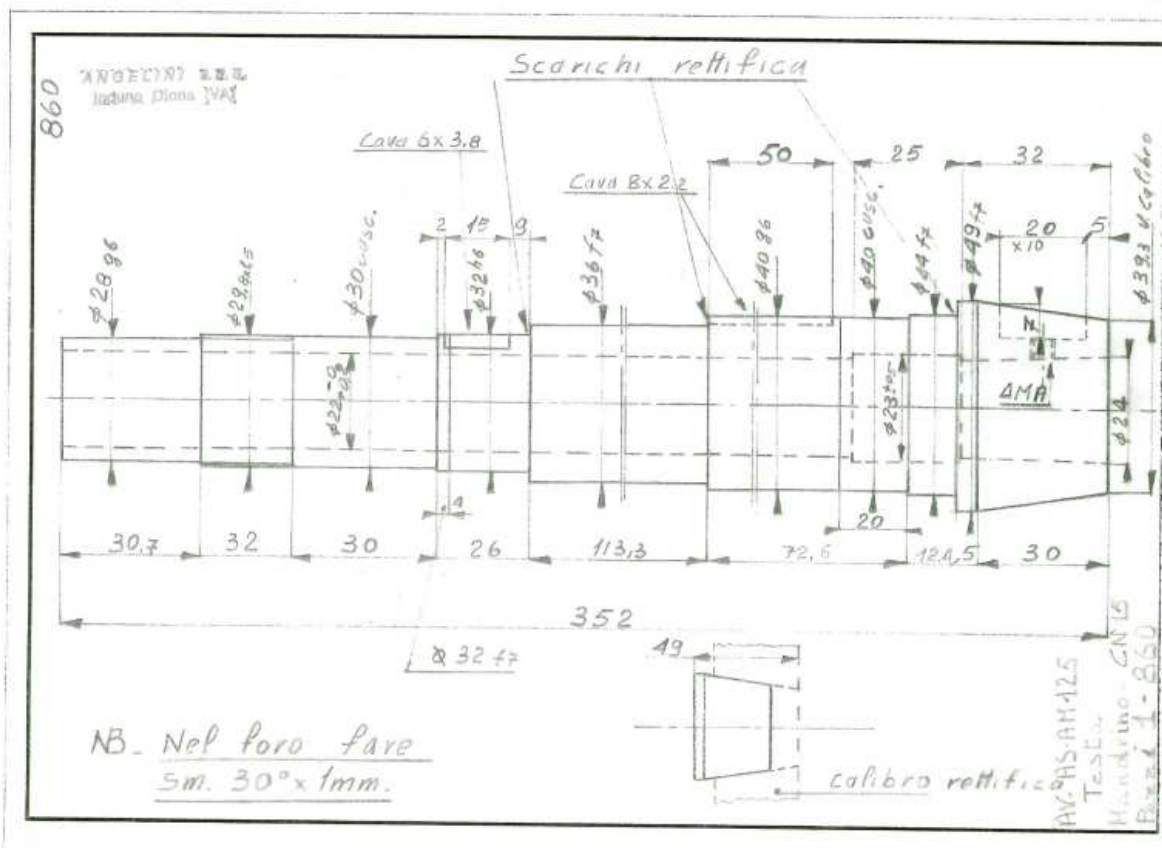
Zitat

Beitrag von **Tooltic** » Sa 31. Aug 2019, 16:38

Hallo Booze,

Ich hatte dasselbe Problem, Bei AVM Italien habe ich dann eine Zeichnung bekommen. Ich hoffe Sie ist hilfreich.

 **avm shaft.pdf**



Hinweis von WIAP: Diese Spindel ist kleiner als eine L00

(470.76 KiB) 204-mal heruntergeladen

Gruss, Tooltic

Nach oben

exuser221

Beiträge: 3221

Registriert: Mi 17. Nov 2010, 11:54

Wohnort: Mainhattan,Paris,Lissabon

Re: Frage zur Drehfutteraufnahme Angelini Drehmaschine

Zitat

Beitrag von [exuser221](#) » Sa 31. Aug 2019, 22:13

Danke @Tooltic

Nach oben

Antworten



Formularbeginn



Formularende

14 Beiträge

• **1**

• **2**

• **Nächste**

[Zurück zu „Industrie-Drehmaschinen“](#)

Gehe zu

• **[StartseitePortalForen-Übersicht](#)**

- [Alle Zeiten sind UTC+02:00](#)
- [Alle Cookies des Boards löschen](#)
 - [Datenschutzrichtlinie](#)
 - [Das Team](#)
 - [Impressum](#)

Powered by [phpBB®](#) Forum Software © phpBB Limited

11. Forum Information Colchester Hackenschlüssel

<https://forum.zerspanungsbude.net/viewtopic.php?t=44153>

Colchester Student Hackenschlüssel

Antworten



13 Beiträge



Nächste

brennmeisterxl

Beiträge: 180

Registriert: Mi 16. Jul 2014, 21:55

Wohnort: Fuchstal



Colchester Student Hackenschlüssel

Zitat

Beitrag von brennmeisterxl » Do 13. Feb 2020, 17:27

hallo

gestern ist meine 'neue' Colchester Student MK1.5 (roundhead, gap bed) geliefert worden

jetzt hab ich wieder zu tun

zerlegen, in den Keller schleppen, putzen, reparieren, in Betrieb nehmen

was mir leider fehlt: der große Hackenschlüssel (c-spanner wrench), um die Backenfutter von

der Spindel zu lösen bzw. anzuziehen
hat jemand so einen liegen oder kann mir jemand einen Tip geben, wo ich so einen in
Deutschland bekomme ?

danke schön !

ich berichte dann über den Wiederbelebungsfortschritt ...

DATEIANHÄNGE



Nach oben

[elmech](#)

Beiträge: 5414

Registriert: So 13. Aug 2017, 17:14

Wohnort: Mittelland Aarau/Olten



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat

Beitrag von elmech » Do 13. Feb 2020, 18:39

Aussendurchmesser der Mutter und Nutenbreite und Mutterdicke ? Der gezeigte Schlüssel hat einen Extrem langen Arm und bringt sinnlos zuviel Drehmoment, auf Material und die Verschraubung ! Der gehört, sofort entsorgt! Grüsse Andi

Nach oben

bot

Beiträge: 1315

Registriert: Mi 21. Okt 2015, 16:59

Wohnort: 50226



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat

Beitrag von bot » Do 13. Feb 2020, 19:06

elmech hat geschrieben: [↑](#)

Do 13. Feb 2020, 18:39

...

Der gezeigte Schlüssel hat einen Extrem langen Arm und bringt sinnlos zuviel Drehmoment, auf Material und die Verschraubung ! Der gehört, sofort entsorgt! Grüsse Andi

Das Drehmoment hängt zwar vom Arm ab - aber von dem anderen.

Deshalb halte ich das Entsorgen für keine gute Idee.

Nach oben

brennmeisterxl

Beiträge: 180

Registriert: Mi 16. Jul 2014, 21:55

Wohnort: Fuchstal



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat

Beitrag von **brennmeisterxl** » Do 13. Feb 2020, 19:36

Leute

mal langsam

das ist de ORIGINALE colchester schlüssel

die spindelnase ist american L zero taper

der hat gehörig durchmesser

lasst mal gut sein mit 'entsorgen'

viele grüße

Nach oben



houwdy

Beiträge: 1202

Registriert: Mi 8. Jun 2011, 17:10



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat



Beitrag von [houwdy](#) » Do 13. Feb 2020, 19:43

[elmech](#) hat geschrieben: [↑](#)

Do 13. Feb 2020, 18:39

Aussendurchmesser der Mutter und Nutenbreite und Mutterdicke ? Der gezeigte Schlüssel hat einen extrem langen Arm und bringt sinnlos zuviel Drehmoment, auf Material und die Verschraubung ! Der gehört, sofort entsorgt! Grüsse Andi



So ein Blödsinn  bei der Gleichung fließt die Kraft auch noch ein und sonst kann man ihn näher greifen oder auch abschneiden. 

@elmech 

Ig Marian

SHW UF1 Fräsmaschine

[3D Drucker](#)

Optimum BF20L CNC

Optimum D 240 x 500 G wird gerade zur CNC

Storebro GK 195 Drehmaschine

STAHLWERK AC/DC WIG 200 Puls mit Plasma

STAHLWERK MAG 270 IGBT

DIY CNC PLASMA 2000X1000 80% fertig

Nach oben

[elmech](#)

Beiträge: 5414

Registriert: So 13. Aug 2017, 17:14

Wohnort: Mittelland Aarau/Olten



[Re: Colchester Student Hakenschlüssel](#)

Zitat

Beitrag von [elmech](#) » Do 13. Feb 2020, 21:02

Da habt ihr ja Alle Recht , aber die Masse der Mutter, braucht man doch schon, dann kann man schauen, ob man was passendes hat? Ein langer Hebel wird mit zuviel Kraft gezogen, das ist eine Tatsache und so werden Kurbeln, Handräder und eben Hebel auf eine durchschnittliche Krafteinbringung ausgelegt. Hätte meine Dornpresse einen 2m langen Hebel statt nur den mit 0,8 m , sie wäre mir schon lange zerbrochen! Wir haben im Betrieb noch alte Reiden Drehmaschinen mit den Langkegeln und da werden normale DIN Hackenschlüssel verwendet, die erschienen mir halt viel kürzer als das gezeigte Modell?
Freundliche Grüsse Andi

Nach oben

brennmeisterxl

Beiträge: 180

Registriert: Mi 16. Jul 2014, 21:55

Wohnort: Fuchstal



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat

Beitrag von **brennmeisterxl** » Do 13. Feb 2020, 21:35

andi hi

die colchester hat inch und zoll

da wird ein DIN hakenschlüssel nicht passen

denk ich zumindest, ich lass mich aber gerne zu neuem belehren 🤔

youtube videos mit colchesters zeigen, daß die den schlüssel mit einem nylonhammer ein bisschen schlagen, dann geht die mutter auf und zu

da wird nicht wie wilhem tell am hebel gezogen

ich kann morgen die mutter mal messen, die hat aber locker geschätze 200mm durch messer

...

viele grüße

Nach oben



Oliver M

Beiträge: 5300

Registriert: Do 13. Feb 2014, 09:34



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat

Beitrag von Oliver M » Do 13. Feb 2020, 21:43

Mess doch einfach mal die Mutter nach 🤖
So ein Hakenschlüssel hat ja eigentlich immer 2 Größen eingeschlagen, deckt also einen gewissen Bereich ab, da liegt auch eine Zoll Mutter drin.

Gruß Martin

So aufwändig wie möglich und so einfach wie nötig 🤖 (Hobby eben)

Nach oben

attagatta

Beiträge: 971

Registriert: Mi 14. Mär 2012, 13:26

Wohnort: Wien

Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat

Beitrag von attagatta » Do 13. Feb 2020, 22:23

200 wird sie nicht haben. Ein Freund hat eine Voest mit L0 Kegel und ist mit seinem

metrischen Hakenschlüssel mehr als zufrieden. Wenn die Größe der Mutter im Toleranzbereich des Schlüssels liegt passt das. Auf 5mm auf oder ab kommts da nicht an. LG, Jörg

Nach oben

brenmeisterxl

Beiträge: 180

Registriert: Mi 16. Jul 2014, 21:55

Wohnort: Fuchstal



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

Zitat

Beitrag von **brenmeisterxl** » Do 13. Feb 2020, 22:29

oki

danke euch

morgen wird gemessen



Colchester Student Hakenschlüssel

Antworten



13 Beiträge

Vorherige



justjack3

Beiträge: 133

Seite 91 von 96

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

-

Beitrag von **justjack3** » Fr 14. Feb 2020, 19:58

GEDORE 40 Z 135-145mm für L-0 Spindle Taper Locknut - ist das richtige - 30-40 € neu !

Gruß.

Nach oben

brennmeisterxl

Beiträge: 180

Registriert: Mi 16. Jul 2014, 21:55

Wohnort: Fuchstal



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

-

Beitrag von **brennmeisterxl** » Fr 14. Feb 2020, 23:19

cool
danke
der hier ?



s-l500.jpg (29.16 KiB) 574 mal betrachtet

[Nach oben](#)

justjack3

Beiträge: 133

Registriert: Sa 17. Aug 2019, 21:45



Re: Colchester Student Hakenschlüssel

-

Beitrag von **justjack3** » Sa 15. Feb 2020, 00:38

Ja genau der, 🏰
Gruß.

[Nach oben](#)

Antworten

☐

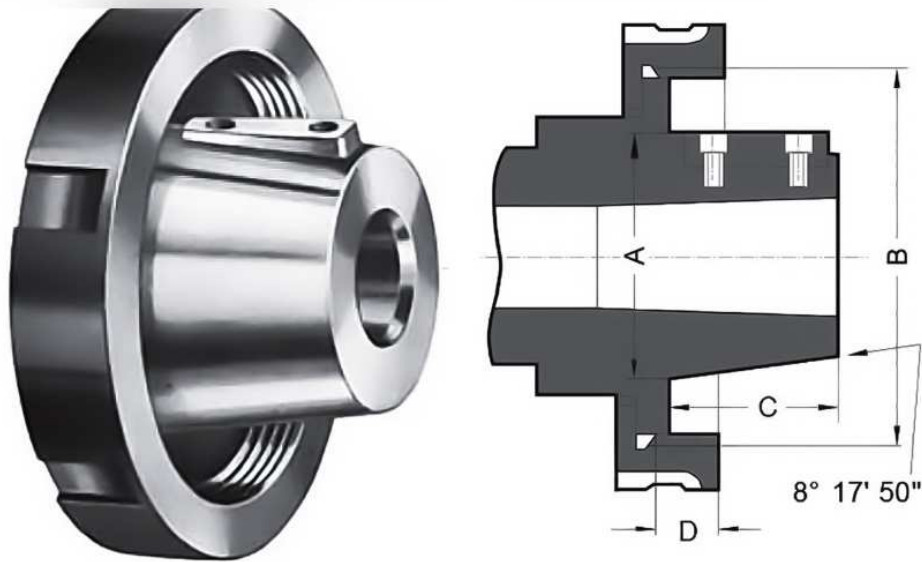
Formularbeginn

☐

Formularende

14. Info vom Dag

<https://www.smartlathe.com/blogs/lathe-spindle-nose-identification-chart>

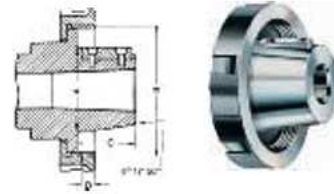


Spindle Nose Size	A	B	C	D	Drive Key
L00	69.850	3 3/4-6 UNS	50.800	14.288	9.525x38.1
L0	82.550	4 1-2/-6	60.325	15.875	9.525x44.45
L1	104.775	6-6 UNS	73.025	19.050	15.875x60.32
L2	133.350	7 3/4-5 UNS	85.725	25.400	19.05x73.02
L3	165.100	10 3/8-4 UNS	94.425	28.575	25.4x82.55

15. Alte Info von Röhm

Typ L, Langkegel


Spindel- kopf- größe	A mm	B mm	C mm	D mm	Mitnahme- feder
L00	69,850	3 3/4- 6 UNS	50,800	14,288	9,525 \square x 38,1
L0	82,550	4 1/2- 6 UNS	60,325	15,875	9,525 \square x 44,45
L1	104,775	6 - 6 UNS	73,025	19,050	15,875 \square x 60,32
L2	133,350	7 3/4- 5 UNS	85,725	25,400	19,05 \square x 73,2
L3	165,100	10 3/8-10 UNS	98,425	28,575	25,4 \square x 82,55



16. Alte Info von Bison

chrome-extension://efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://store.bison-chuck.com/uk/en/amfile/file/download/file/1271/product/140/

TYP L - LANGKEGEL 7:24
TYPE L - LONG TAPER 7:24



Spindelgröße Spindle nose size	A +0.051	B	C	D	Mitnehmer Driving block
L00	69.850	3 3/4-6 UNS	50.800	14.288	9.525x38.10
L0	82.550	4 1/2-6 UNS	60.325	15.875	9.525x44.45
L1	104.775	6-6 UNS	73.025	19.050	15.875x60.32
L2	133.350	7 3/4-5 UNS	85.725	25.400	19.050x73.02
L3	165.100	10 3/8-4 UNS	98.425	28.575	25.400x82.55

chrome-extension://efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://store.bison-chuck.com/uk/en/amfile/file/download/file/1271/product/140/

17. Antwort von KI

Noch vor 2 Wochen April 2024 , hat KI falsche Daten geliefert- L00 war grösser als L0 und sie stimmten nicht? Jetzt schon besser.

Natürlich, ich kann Ihnen Informationen zu Langkegel-Drehmaschinen-Spindelköpfen vom Typ L geben! Langkegel-Spindelköpfe sind spezielle Werkzeugaufnahmen für Drehmaschinen, die eine präzise und stabile Verbindung zwischen dem Werkzeug und der Maschine ermöglichen. Hier sind einige wichtige Details zu den Langkegel-Spindelköpfen vom Typ L:

- **Typ L (Langkegel):** Diese Spindelköpfe haben einen Langkegel und werden oft für spezielle Anwendungen verwendet.
- **Maße:** Die Abmessungen variieren je nach Größe des Spindelkopfs. Hier sind einige Beispiele:
 - **L00:** Durchmesser 69,850 mm, Gewinde 3/4-6 UNS, Mitnehmergröße 50,800 mm.
 - **L0:** Durchmesser 82,550 mm, Gewinde 4 1/2-6 UNS, Mitnehmergröße 60,325 mm.
 - **L1:** Durchmesser 104,775 mm, Gewinde 6-6 UNS, Mitnehmergröße 73,025 mm.
 - **L2:** Durchmesser 133,350 mm, Gewinde 7 3/4-5 UNS, Mitnehmergröße 85,725 mm.
 - **L3:** Durchmesser 165,100 mm, Gewinde 10 3/8-10 UNS, Mitnehmergröße 98,425 mm.
- **Gewindelöcher:** Die Spindelköpfe haben Gewindelöcher im Flansch, die für die Befestigung von Werkzeugen oder Spanneinrichtungen verwendet werden.
- **Mitnehmer:** Der Mitnehmer ist der Teil des Spindelkopfs, der das Werkzeug hält und die Drehbewegung überträgt.
- **Camlockbolzen:** Diese Bolzen dienen zur schnellen und sicheren Befestigung von Werkzeugen.

18. Schlusswort

Der Verein Wiap International organisiert und erstellt vor allem Unterlagen für die Ausbildung von Berufsleuten

9. Daten zusammen getragen von:

Wiap International, Industriestrasse 48, Hallenteil L, CH 4657 Dulliken

Jim Widmer, Sven Widmer, Iris Widmer, Aliona Negre

2024 Mai.