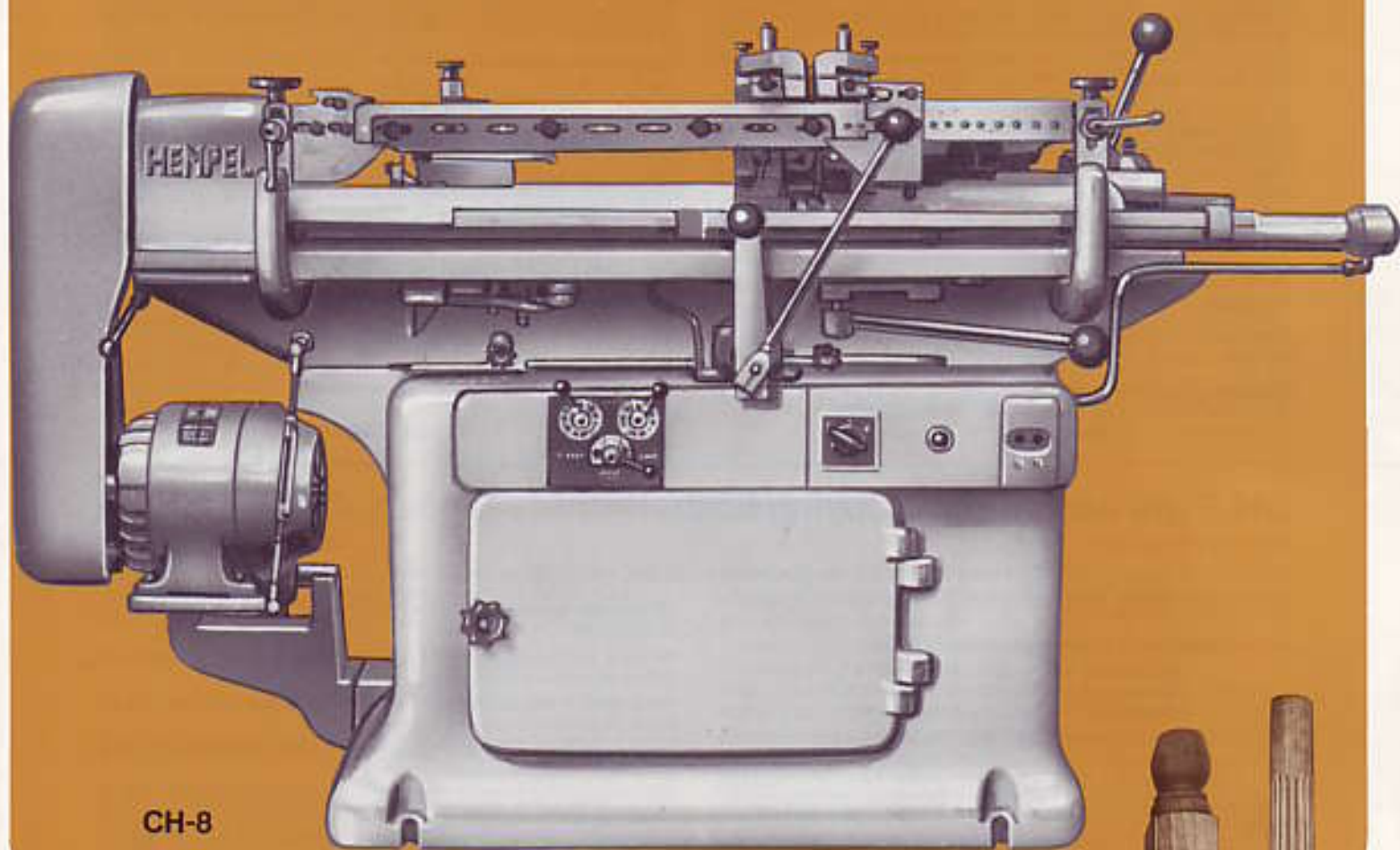


Schablonendrehmaschinen CH

und CL 4/8/12

Copying Lathes
Tours à gabarit
Tornos Copiadores
Torni copiativi



CH-8



Walter Hempel

Maschinenfabrik · Erlenstr. 36 · D-8500 Nürnberg 70 · Germany · Tel. (09 11) 4 23 49-0 · Telex 6 22 866 · Fax (09 11) 4 19 56

Halbautomatische Schablonendrehmaschine CH

mit ölhydraulischem Vorschub

Diese Drehmaschine, von der bereits über 2000 Stück geliefert wurden, hat sich in der ganzen Welt außerordentlich gut bewährt.

Sie wird in den folgenden **Drehlängen** hergestellt:

Type CH-4	bis zu	400 mm
Type CH-8	bis zu	800 mm
Type CH-12	bis zu	1250 mm

Der maximale **Drehdurchmesser** beträgt 100 mm (auf Wunsch gegen Aufpreis 140 mm).

Der hydraulische Vorschub ist stufenlos einstellbar. Die dadurch erreichte gleichmäßige Vorschubbewegung garantiert ein sehr sauberes Drehen des Werkstücks.

Nach Einlegen des Holzkantels und Drücken des Einschalthebels erfolgen dann, bei Herstellung einfacher Drehteile, sämtliche Arbeitsgänge automatisch: Spannen des Kantels, Vor- und Rücklauf des vorderen Supports mit den Drehstäben, Fertigdrehen durch die Formstäbe auf den hinteren Supporten und Ausspannen des fertigen Drehteils.

Zum Umstellen auf ein anderes Drehteil wird im wesentlichen eine leicht herzustellende Blechschablone benötigt. Hieran wird ein Schrupp- und ein Schliffstahl vom vorderen Support entlanggeführt, welche die Form der Schablone auf das Werkstück übertragen.

Für Rillen, Zapfen, scharfe Konturen, Endflächen usw. werden auf den hinteren Supporten Formstäbe befestigt.

Jede Maschine ist mit einer Lünetteinrichtung zur Führung von schwachen Teilen ausgestattet.

Eine Auswerfsicherung ermöglicht es, die Drehteile ohne Gefahr während des Laufens der Spindel abzunehmen.

Die Maschine ist mit den folgenden Motoren ausgerüstet:

- 1 Spindelmotor 4 kW, 2800 U/min (CH-12 5,5 kW)
- 1 Pumpenmotor 0,85 kW (f. Hydraulik)

Auf Wunsch:

Automatische Geschwindigkeitsregulierung für Teile mit großem Unterschied im Drehdurchmesser.

Vierkantlünett für Drehteile mit beliebig stehenbleibendem Vierkant

Hydraulische Bremse, erforderlich für Vierkantlünett und zum Drehen von besonders schwachen Teilen

Spezialvorrichtung für Drehteile mit stehenbleibendem Vierkant an einem Ende (Spindelstockseite).

Bohrvorrichtung CB-10 für einseitige Bohrungen bis zu 10 mm Ø und einer Tiefe bis zum 6fachen Durchmesser der Bohrung (max. 80 mm). Der Bohrer arbeitet während des Drehvorgangs durch die hohle Spindel.

Bohrvorrichtung CB-18 wie CB-10, jedoch für Bohrungen bis zu 25 mm Ø. Bei Verwendung von CB-18 verkürzt sich die Gesamtdrehlänge der Maschine um 80 mm.

Gewicht mit Motoren:

Type	Netto	Bahnmäßig verpackt	Seemäßig verpackt
CH-4	ca. 725 kg	ca. 775 kg	ca. 905 kg (3,0 m³)
CH-8	ca. 840 kg	ca. 925 kg	ca. 1085 kg (3,6 m³)
CH-12	ca. 1150 kg	ca. 1250 kg	ca. 1515 kg (5,0 m³)

Diese Schablonendrehbank ist auch als **Type CL mit Handkurbelbetätigung** anstelle des hydraulischen Vorschubs lieferbar und zwar in den gleichen Drehlängen und Drehdurchmessern wie die Type CH.

Die Type CL ist mit einem Motor 4 kW, 2800 U/min. ausgerüstet.

Gewicht mit Motor:

Type	Netto	Bahnmäßig verpackt	Seemäßig verpackt
CL-4	ca. 540 kg	ca. 580 kg	ca. 720 kg (2,9 m³)
CL-8	ca. 750 kg	ca. 810 kg	ca. 970 kg (3,3 m³)
CL-12	ca. 1100 kg	ca. 1185 kg	ca. 1345 kg (3,9 m³)

Änderungen vorbehalten!

CH Semi-automatic Copying Lathe

with oil-hydraulic feed

This type of copying lathe, of which over 2,000 have been sold already, has proved outstandingly successful in woodworking industries all over the world.

It is available in the following **working lengths**:

Model CH-4	up to	400 mm (15")
Model CH-8	up to	800 mm (31")
Model CH-12	up to	1250 mm (49")

The maximum **working diameter** is 100 mm (4"). A special version for up to 140 mm (5 1/2") is available at extra cost.

The hydraulic feed of the front carriage is continuously variable, and its inherent steadiness ensures a very clean and smooth finish.

All the operator needs to do is to place the blank onto the centering V's and press the starting lever. The subsequent operations in producing plain turnings are automatic, i.e. clamping of the blank, advance and return of the front carriage with the turning gouges, finishing by means of the profile forming cutters mounted on the back slides, and unclamping the finished workpiece.

Altering the setting of the machine to produce a different turning entails little more than fitting a new, easily made metal template along which the front carriage rough and smooth turning cutters are taken which thus transfer the outline of the template to the workpiece.

Grooves, tenons, sharp edges, end faces, etc. are shaped by the profile forming cutters mounted on the back slides.

Each machine is fitted with a stayring arrangement for guiding long, slender parts.

A special safety device stops the rotation of the finished turning to allow it to be removed without danger while the spindle continues revolving.

The machine is supplied complete with the following motors:

- One 4 kW, 2800 rpm spindle motor (CH-12 5.5 kW)
- One .85 kW hydraulic pump motor

Optional Equipment:

Automatic speed control for turnings with considerable variation in diameter

Square center stayring for turnings with square sections being left anywhere on the turning

Hydraulic brake required for square stayring and for turning extremely slender parts.

Arrangement for turnings requiring a **square section to be left at one end** (headstock side)

CB-10 single end boring attachment for holes of up to 3/8" in diameter and a depth of up to 6 times the bore diameter (max. 3 1/8"). The drill operates during the turning operation through the drive spindle which is hollow.

CB-18 single end boring attachment, same as CB-10 but for holes of up to 63/64" in diameter. Using the CB-18 attachment reduces the total working length of the machine by 3 1/8".

Approximate Weight with Motors:

Model	Net	Incl. Seaworthy Crate
CH-4	1600 lbs.	1990 lbs. (106 cu.ft.)
CH-8	1850 lbs.	2390 lbs. (124 cu.ft.)
CH-12	2530 lbs.	3335 lbs. (170 cu.ft.)

This copying lathe can also be supplied as **Model CL with hand crank control** instead of hydraulic feed. It is built in the same working lengths and diameters as the Model CH.

The Model CL has a 4 kW, 2800 rpm motor.

Approximate Weight with Motor:

Model	Net	Incl. Seaworthy Crate
CL-4	1190 lbs.	1585 lbs. (103 cu.ft.)
CL-8	1650 lbs.	2135 lbs. (117 cu.ft.)
CL-12	2420 lbs.	2960 lbs. (138 cu.ft.)

We reserve the right to amend or modify the design.