



Gewindeschneidmaschinen

Bauart »Thiel«

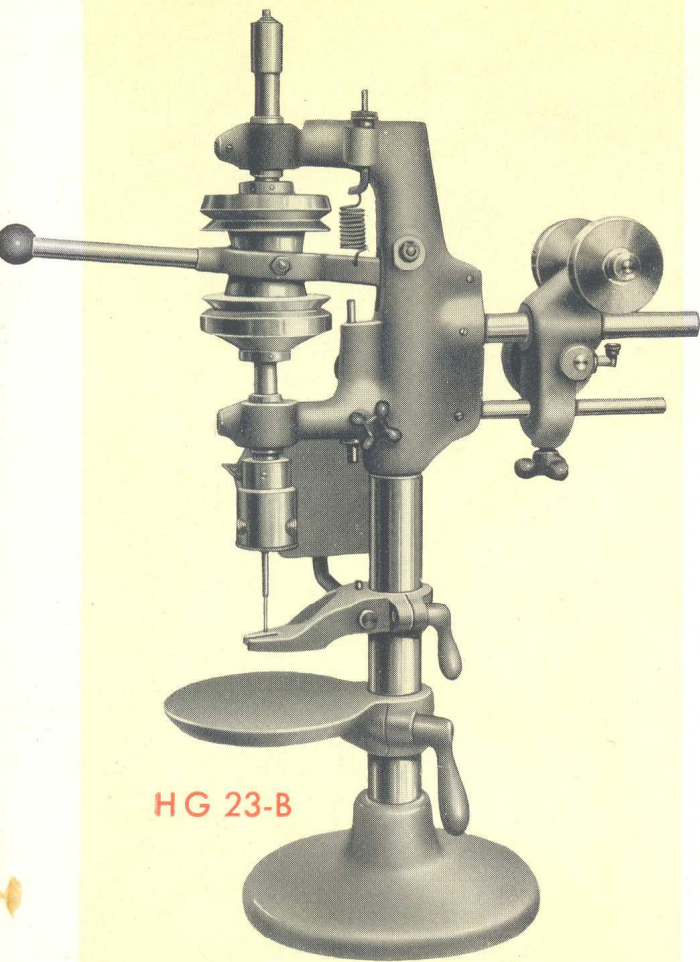
HAGEN & GOEBEL · MASCHINENFABRIK · SOEST

HG-Gewindeschneidmaschinen

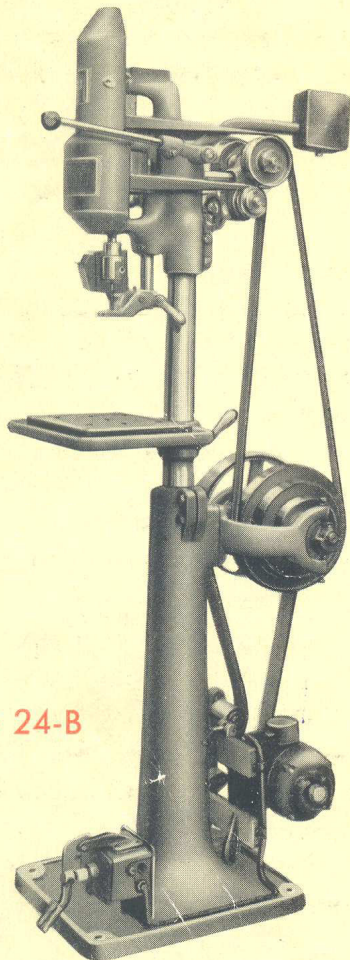
Maschinelles Gewindeschneiden erfordert bei der Vielseitigkeit der Anwendung Maschinen, die in der Bedienung einfach und im Betrieb leistungsfähig und zuverlässig sind, zumal diese vorwiegend von ungelernten, meist weiblichen Arbeitskräften bedient werden.

HG-Maschinen sind übersichtlich ohne komplizierte Einrichtungen und ohne empfindliche Rädergetriebe.

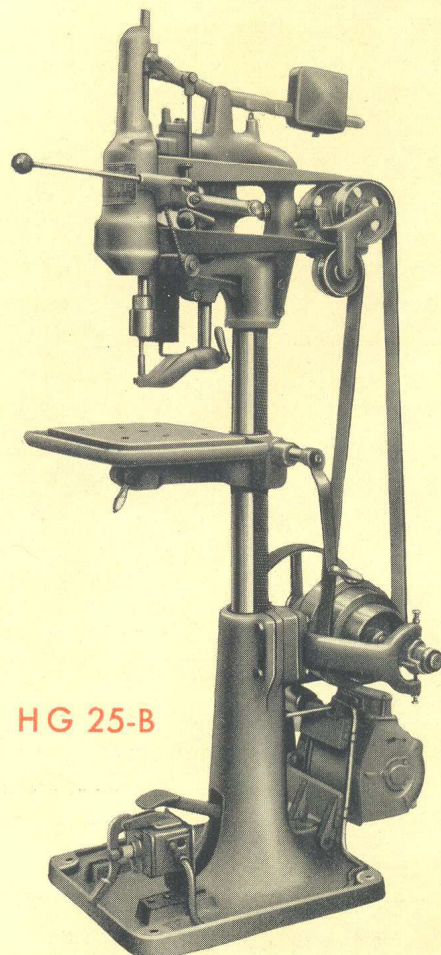
Die Umstellung der Arbeit auf eine andere kann mit wenigen Handgriffen erfolgen. Die Kupplungen der HG-Maschinen werden nicht verändert auch wenn Material und Gewindedurchmesser wechseln. Sie schneiden stets mit gleicher Sicherheit und Genauigkeit durchgehende und Sackgewinde. Alle Maschinenteile sind kräftig und widerstandsfähig und unter Verwendung nur guten Materials in sorgfältiger Werkstattarbeit hergestellt.



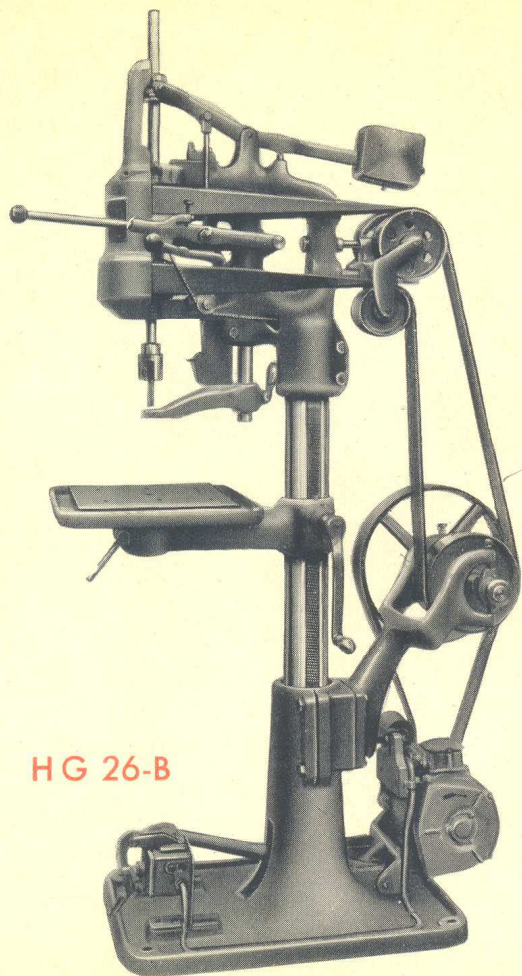
HG 23-B



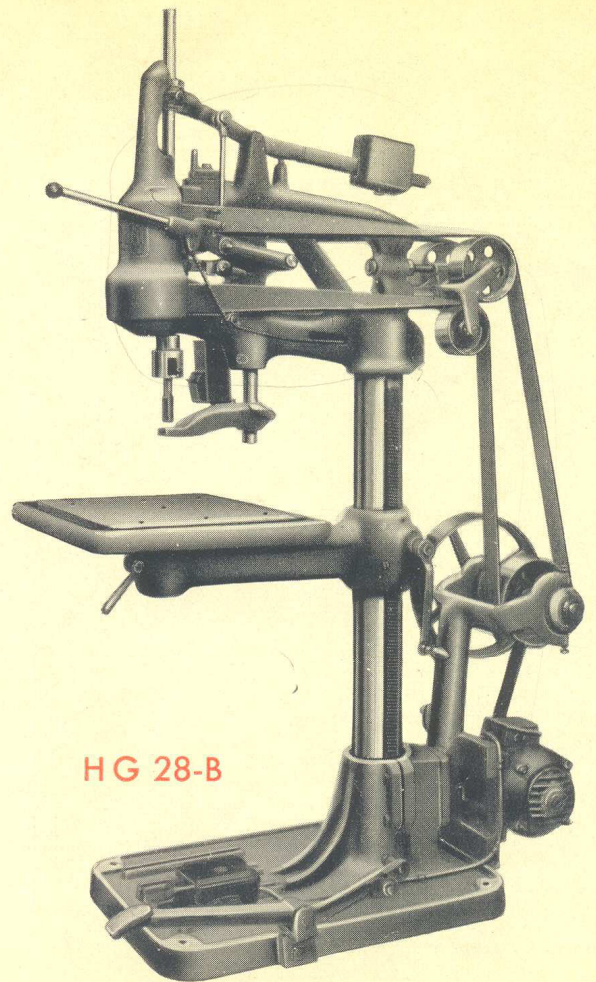
HG 24-B



HG 25-B



HG 26-B



HG 28-B

HG-Gewindeschneidmaschinen werden in 5 Größen geliefert und schneiden Gewinde von den kleinsten Abmessungen bis 25 mm metrisch und Feingewinde bis 35 mm Durchmesser, sowie kurze Außengewinde mit Schneideisen.

Die kleineren Modelle **HG 23** und **HG 24** haben gefühlsmäßigen Vorschub des Gewindebohrers von Hand oder durch Fußhebel. Dieses gefühlsmäßige Schneiden verhindert eine Überbeanspruchung des Gewindebohrers und gewährleistet geringsten Bohrerverbrauch selbst bei Bedienung durch ungelernete Kräfte.

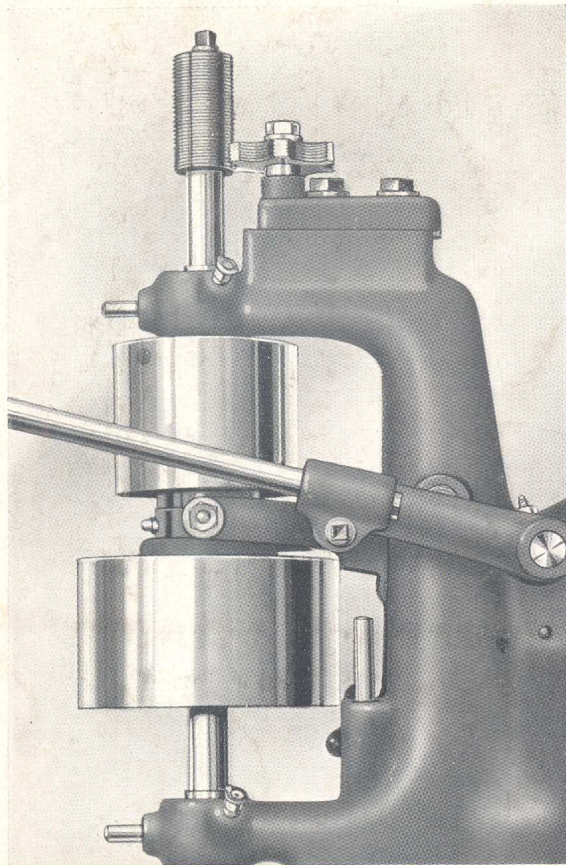
Die größeren Modelle **HG 25, 26, 28** schneiden halbautomatisch, d. h. nach Ansetzen des Gewindebohrers an das Werkstück erfolgt Schneiden, Umschalten und Rücklauf des Gewindebohrers in die Ausgangsstellung selbsttätig. Umschaltung der Maschine jederzeit auf Rücklauf möglich. Betätigung durch Hand oder Fußhebel. Sämtliche Maschinen sind mit selbsttätiger Umschaltung und zum Teile mit beschleunigtem Rücklauf ausgestattet. Die **Spindellänge** ist bei den Modellen **HG 25, 26, 28** verstellbar. Die Spannfutter bei sämtlichen Modellen haben zwangsläufigen Mitnehmer. Zur Schonung der Gewindebohrer, besonders bei schwer zu schneidenden Materialien, sind die im normalen Handel erhältlichen Spannfutter mit Sicherheitskupplung zu empfehlen.

Die Maschinen **HG 25 bis 28** sind weitgehendst mit Kugellagern ausgestattet, außerdem besitzen sie Zentral-Oelstellen.

Die Maschinen sind normal für die Bearbeitung von Eisen, Stahl, Messing usw. eingerichtet, wobei in fast allen Fällen in einem Arbeitsgang geschnitten werden kann. Lediglich filzige Materialien oder Stahl mit über 60 kg Festigkeit machen unter Umständen ein Vorschneiden erforderlich.

Sämtliche Maschinen können auf Wunsch mit einer **Leitpatroneneinrichtung** versehen werden. Diese Leitpatroneneinrichtung ist bei der Bearbeitung von Leichtmetallen besonders zu empfehlen um bei der Nachgiebigkeit solcher Materialien durch die Anwendung einer zwangsläufigen Spindel-führung genaue Gewinde zu erzielen.

Für die Bearbeitung dieser Leichtmetalle können die Maschinen auch auf Wunsch mit erhöhter Spindelumdrehung geliefert werden.



LEITPATRONEN - EINRICHTUNG

Leistungsangaben u. Abmessungen:

Maschinengröße - - - - -	HG 23-B	HG 24-B	HG 25-B	HG 26-B	HG 28-B
Schneiden metr. in Flußstahl - - - bis mm \varnothing	2-5	3-7	4-12	5-16	6-20
Gewinde mit 1 in Gußeisen - - - " \varnothing	2-5	3-8	4-14	5-18	6-22
Gewindebohrer in Messing - - - " \varnothing	2-6	3-10	4-16	5-20	6-25
Größter Spindelvorschub im Rechtslauf - - mm	22	45	55	55	70
Größte Entfernung zwischen Tisch und Spannfutter - - - - - "	135	350	500	600	700
Verstellung der Spindellänge - - - - - "	—	—	80	150	150
Ausladung horizontal - - - - - "	70	125	215	300	500
Arbeitstisch - - - - - "	135 \varnothing	210×320	270×390	330×460	450×600
Spindeldurchmesser - - - - - "	16	18	22	25	30
Spannfutter - - - - - spannt bis "	6	10	16	16	20
Maschinen-Vorlauf-Umdrehungen in der Minute	700,940,1200	415,590,770	260,345,430	220 u. 290	190 u. 255
Maschinen-Rücklauf-Umdrehungen in der Minute	700,940,1200	600,850,1100	350,470,590	320 u. 430	280 u. 375
Kraftbedarf - - - - - ca. KW.	0,24	0,37	0,73	0,73	0,95
Höhe der Tischmaschine - - - - - ca. mm	550	—	—	—	—
Höhe der Ständermaschine - - - - - "	—	1760	1900	2060	2075
Grundfläche der Tischmaschine - - - - - "	200	—	—	—	—
Grundfläche der Ständermaschine - - - - - "	—	400×480	500×600	500×750	600×870
Gewichte:					
Tischmaschine ohne Motor - - - - - ca. kg	20	—	—	—	—
Ständermaschine - - - - - "	—	165	230	330	550
Verpackung - - - - - "	15	55	70	85	100
Seemäßige Verpackung - - - - - "	40	100	140	150	200
Kistenmaße bzw. Verschläge - - - - - ca. mm	330 x 420 x 980	650 x 800 x 1330	810 x 960 x 1930	840 x 1310 x 2030	840 x 1310 x 2030

Bei Feingewinde lassen sich bis zu 30% größere Durchmesser schneiden. - Für jedes Material den geeigneten Gewindebohrer verwenden. - Geschliffene Gewindebohrer erhöhen die Leistung.

Text und Abbildungen unverbindlich