



Boley

Technical specifications and safety information label on the inside of the door.

Warning label: **Wichtig!**
Vor dem Bedienen
des Maschinens
sind die
Anweisungen
des Herstellers
zu lesen.

Control panel with a small display and several knobs.



mm / O

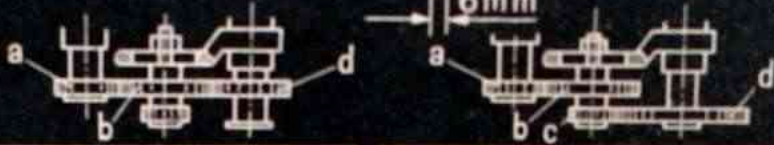
	→ 0.063	0.08	0.1
	↓ 0.032	0.04	0.05
	→ 0.125	0.16	0.2
	↓ 0.063	0.08	0.1
	→ 0.25	0.315	0.4
	↓ 0.125	0.16	0.2

2017240

G. BOLEY Werkzeug - u. Maschinenfabrik Eßlingen / Neckar



$$\frac{a \cdot c \cdot e}{b \cdot d \cdot f} = \frac{\text{mm}}{4}$$



	mm			
	a	b	c	d
0.2	30	120	25	125
0.25	30	100	25	120
0.3	25	120	45	125
0.35	25	80	35	125
0.4	25	60	30	125
0.45	30	80	30	100
0.5	25	60	30	100
0.6	30	60	30	100
0.7	35	60	30	100
0.75	25	40	30	100
0.8	40	60	30	100
1	25	120		100
1.25	25	120		80
1.5	30	120		80
1.75	35	120		80
2	40	120		80
2.5	50	120		80
3	60	120		80
3.5	35	120		40
4	30	120		30
4.5	45	120		40
5	50	120		40
5.5	55	120		40
6	60	120		40
7	70	120		40
8	40	30	90	60
9	45	30	90	60
10	50	30	90	60
12	60	30	75	50
14	70	30	75	50
16	40	30	90	30
18	45	30	90	30
20	50	30	90	30
22	55	30	90	30
24	60	30	90	30

	Zoll - INCH - Pouce			
	a	b	c	d
80	30	90	25	105
72	30	85	30	120
64	25	85	27	80
60	25	85	45	125
56	25	70	27	85
48	25	85	45	100
44	25	65	45	120
42	45	85	30	105
40	40	70	25	90
36	25	85	60	100
32	50	85	27	80
30	50	85	45	125
28	30	85	45	70
26	30	65	45	85
24	35	70	45	85
22	30	55	45	85
20	30	120	127	100
19	30	120	127	95
18	30	120	127	90
17	30	120	127	85
16	25	100	127	80
15	25	125	127	60
14	30	120	127	70
13	30	120	127	65
12	25	80	127	75
11	25	110	127	50
10	45	120	127	75
9	35	70	127	90
8	35	80	127	70
7	40	80	127	70
6	35	70	127	60
5	35	70	127	50
4 1/2	35	70	127	45
4	30	80	127	30

	Modul					
	a	b	c	d	e	f
0.3	26	120	87	80		
0.4	26	120	87	60		
0.5	50	80	87	40	26	90
0.6	65	120	87	100		
0.7	26	60	87	30	35	80
0.8	26	90	87	40		
0.9	26	80	87	40		
1	26	60	87	30	50	80
1.2	26	40	60	80	87	45
1.25	25	40	65	80	87	45
1.4	35	40	87	50	65	90
1.5	26	40	87	80	100	60
1.6	26	45	87	30	60	80
1.75	35	30	87	60	65	80
1.8	26	40	87	80	120	60
2	26	40	75	60	87	45
2.1	26	30	87	80	105	60
2.25	45	30	65	60	87	80
2.4	26	30	87	45	90	80
2.5	50	30	65	60	87	80
2.7	26	30	90	40	87	80
2.75	55	30	65	60	87	80
3	30	30	65	60	87	40
3.25	27	45	90	25	65	55
3.5	35	30	65	60	87	40
3.75	50	30	65	80	87	40
4	50	30	65	75	87	40
4.5	45	30	65	60	87	40
5	50	30	65	60	87	40
5.25	65	30	70	80	87	40
5.5	65	30	55	80	87	30
6	65	40	90	60	87	45
6.75	65	40	87	80	90	30
7	70	40	87	30	65	60
7.5	65	30	75	60	87	40
8	65	30	80	60	87	40

25 - 26 - 27 - 30 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 65 - 70 - 75 - 80 - 85
87 - 90 - 95 - 100 - 105 - 110 - 120 - 125 - 127



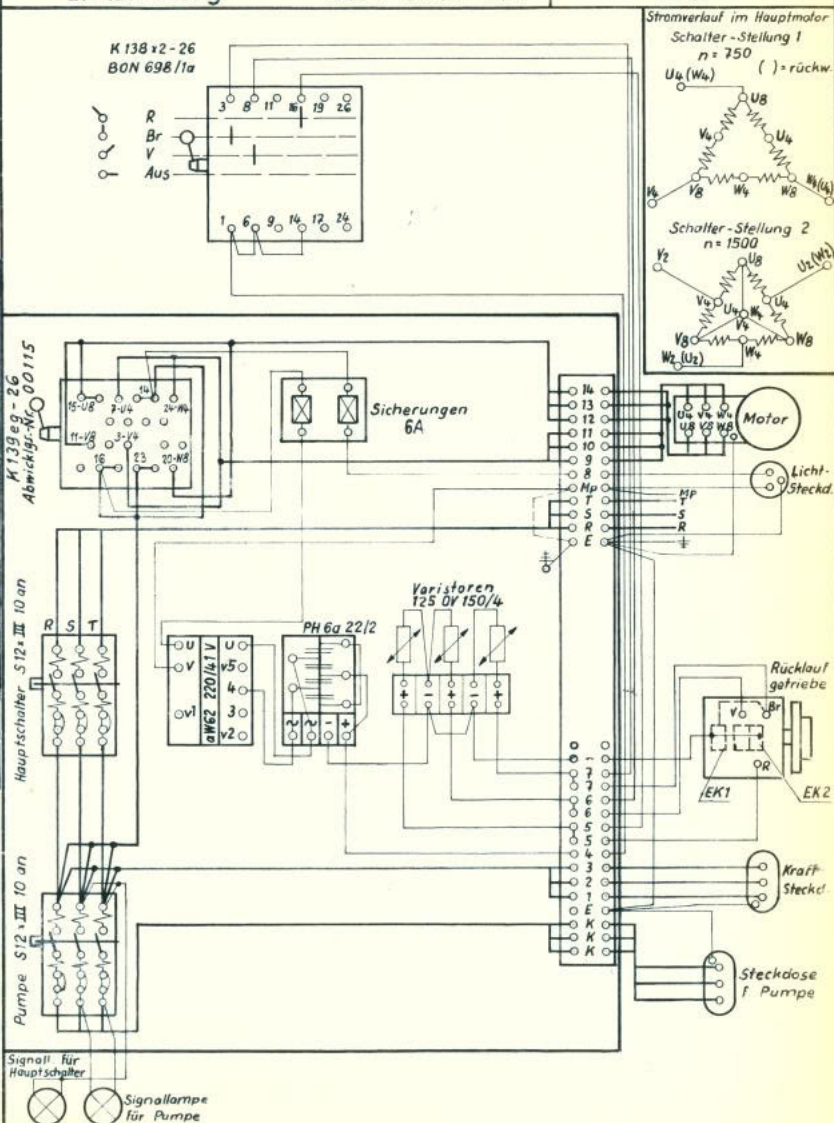
BOK 317/93

gehört zu:
El. Ausrüstung

380V 50 Hz 24V

Stüchl.:

S4E1

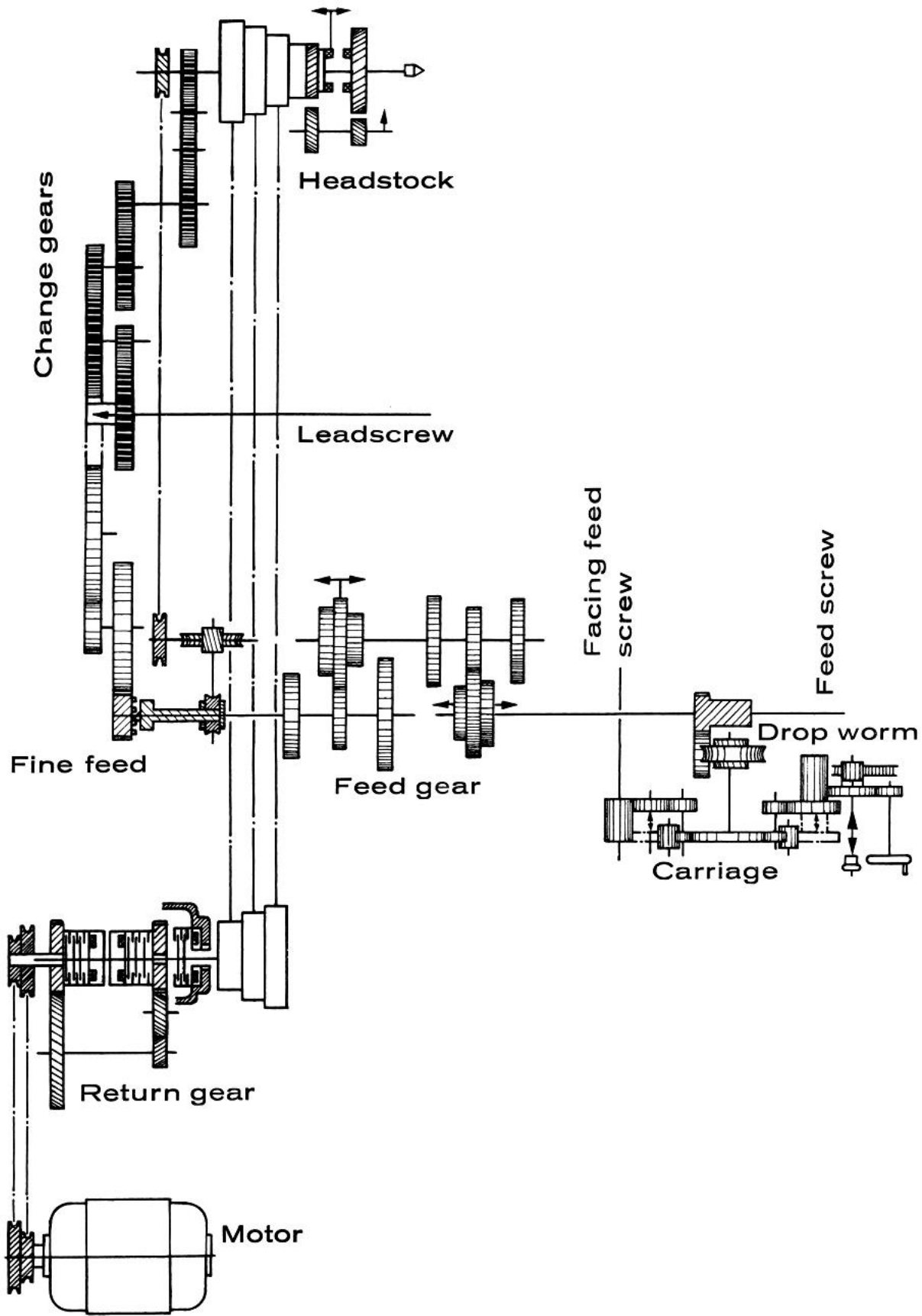


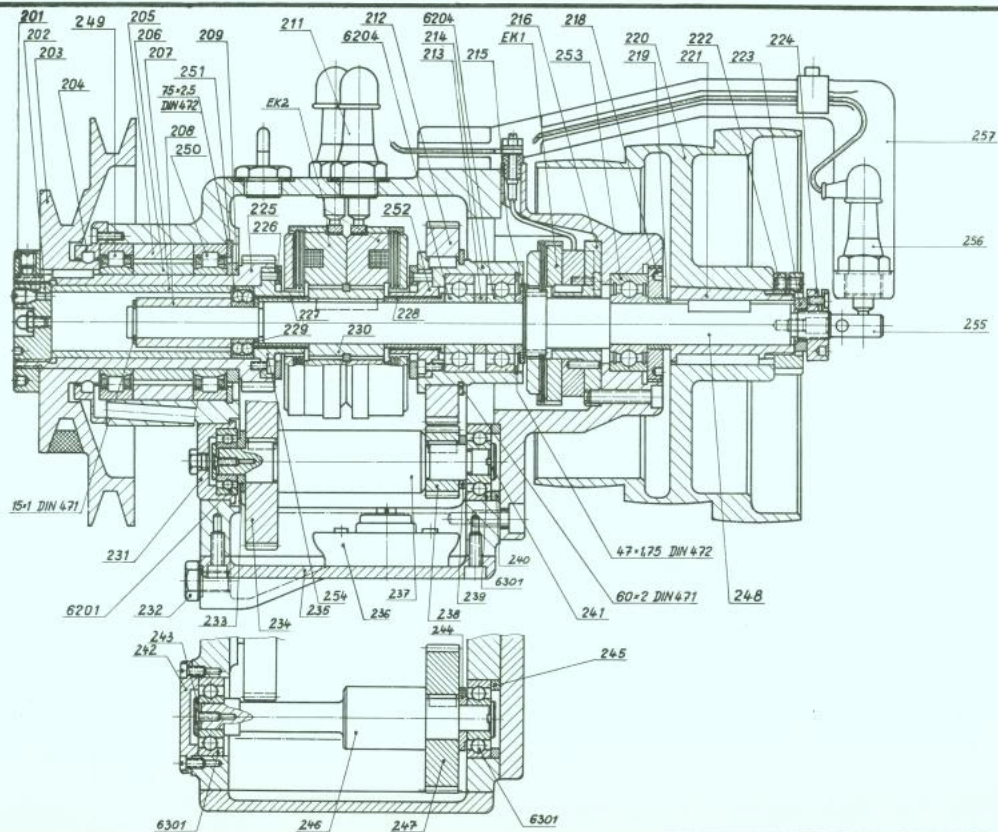
G. Boley, Eblingen a.N.

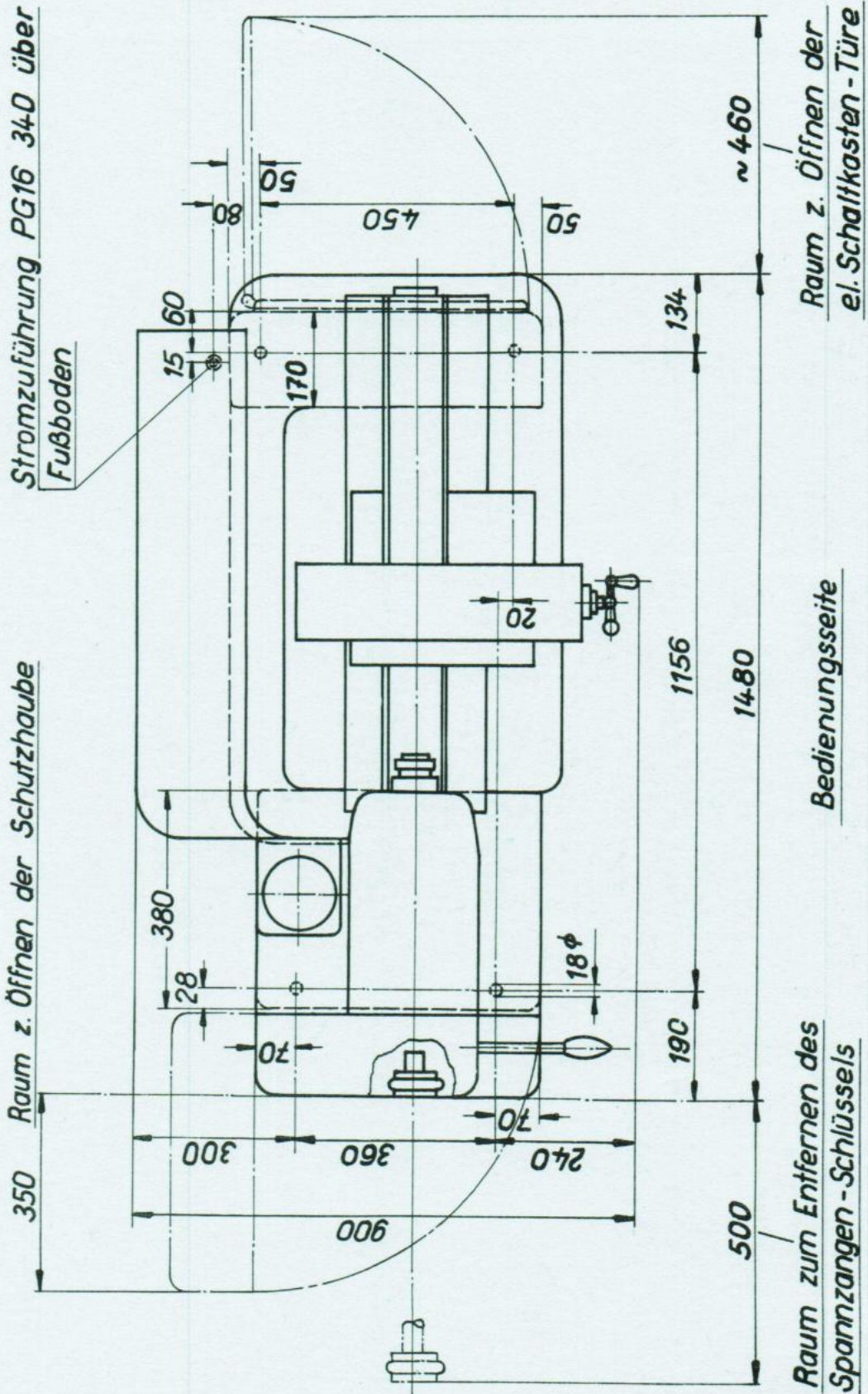
Ersatz für 10d Polanschl. wird
K 133
Ersetzt durch

Gez. 5.6.59

fr gepr. M. AV bearb. gen.



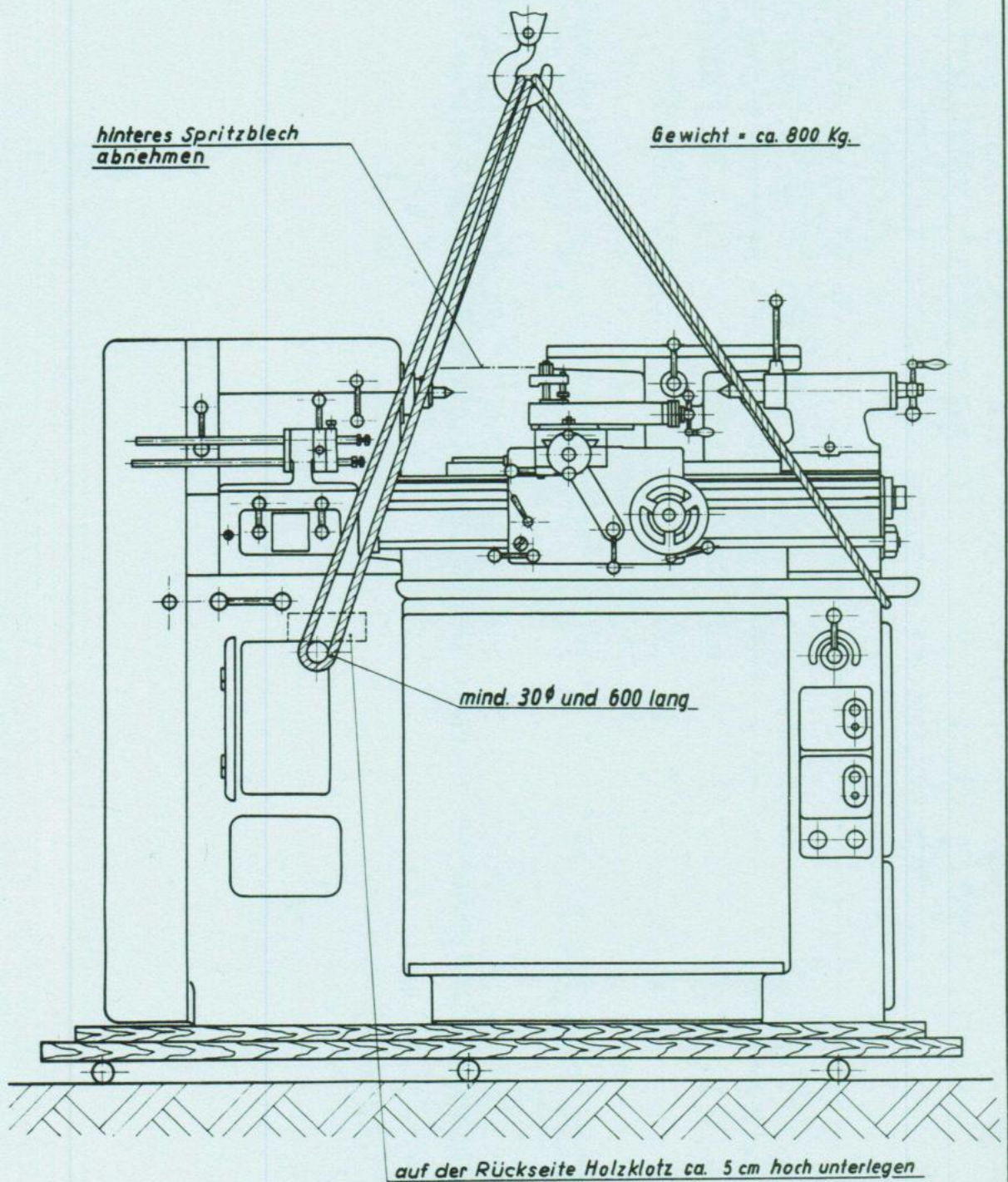






Transportplan
für Boley-Leit- und Zugspindeldrehbank 5 LZ

BON 715-6



G. Boley Werkzeug- und Maschinenfabrik Eßlingen / Neckar



HAUPTABMESSUNGEN DER MASCHINE

Spitzenhöhe	mm	130
Spitzenweite	mm	500
Größte Drehlänge (mit selbsttätigem Vorschub)	mm	500
Spindelstock für Spannzangen a 12 Gr. 4		
Spindelbohrung	mm	23
Größte Zangenbohrung, durchgehend	mm	16
nicht durchgehend	mm	20
Größter Umlauf-Durchmesser über Bett	mm	250
Spindeldrehzahlen (Lastdrehzahlen)	Anzahl U/min	22 28-3550
Stufensprung		1,25
Rädervorgelege im Spindelstock		1 : 4
Getriebe		1 : 4
Reitstock		
Innenkegel der Pinole	Morse	3
Pinolenlängsbewegung	mm	100
Seitliche Verstellung links und rechts	mm	10
Support		
Größter Weg des Bettschlittens	mm	500
Weg des Längsschlittens	mm	100
Weg des Planschlittens	mm	190
Größter Umlaufdurchmesser über Bettschlitten	mm	200
über Supportunterschlitzen	mm	140
Stahlquerschnitt	bis+mm	16 x 16
Vorschübe 9 x längs	mm/U	0,063-0,4
9 x plan	mm/U	0,032-0,2
Kleinstvorschübe zum Feindreihen bis	mm/U	0,01
Leitspindel	mm	Tr. 36 x 6
Für Gewindesteigungen rechts und links		
Millimeter-Gewinde	mm-Steigung	0,2-20
Zoll-Gewinde	Gang/Zoll	80 - 4
Modul-Gewinde	Modul	0,3-4
Motor		
Leistung	kW	1,5/2
Drehzahlen (polumschaltbar)	U/min	750/1500
Gewicht der Maschine		
netto	kg	etwa 800
brutto	Land kg See kg	
Höhe der Maschine	mm	1250
Flächenbedarf	m	1,5x0,9
Kistenaussenmaße	m	1,7x1,1x1,5
Schiffsladeraum	cbm	2,8

Nr. des Auftrags
1. Best. d. h. Pa.
Pfeiffer, Mannheim

AWF Maschinenkarte für Drehmaschine

s. s. AWF 3042 Vielstahl-, AWF 3138 Schwer-, AWF 3022 Karussell-, AWF 3004 Revolver-Drehmaschine

Kurzzeichen nach
D

Benennung
 Waggenoch / senkrecht
 mit ohne Nachformeinrichtung
Leit- u. Zugspindeldrehbank
G. BOLEY, 73 Esslingen/Neckar
Werkzeugmaschinenfabrik

Typ
5 LZ
 Fabrik-Nr. **61 233**
 Baujahr **1970** Anschaffung **1970**

Inv.-Nr.
 Bestell-Tag/-Nr.
 Liefer-Nr. **NS27573/ 21. OKT. 197**

Kennzeichen der Maschine (gr. = größer)
 gr. Umlauf- ϕ über Bett **250** mm, gr. Drehlänge **500** mm
 gr. Umlauf- ϕ über Bettachslitten **140** mm, gr. Spitzenweite **500** mm
 gr. Umlauf- ϕ in der Kröpfang (Ausparung) _____ mm
 Länge d. Kröpfang vor Planscheibe-Vordenkante _____ / _____ mm
gr. Dreh ϕ 80 mm **gr. Drehlänge 300 mm**

Zubehör/ Sondereinrichtungen
 Kegeldrehrichtg.: Leitlänge _____ mm
 Kurvendrehrichtg.: Leitlänge _____ mm
 Nachformeinrichtung _____
~~Maßscheibeneinrichtung~~

Kostenstelle
 Standort _____
 Maschinen-Gruppe _____
 Kostenklasse _____
 Gütegrad _____

Spindelkopf
 Form _____ Größe _____ mm nach DIN **50066-001/55-022**
 Form _____ Gewinde- ϕ _____ mm nach **DIN 800**

mit Schnellwechselstahlhalter

Besonders geeignet für

Sonderausführung **Gew. 40 x 3,5 x 55° oder Gr. 3 DIN 55 022**
 Spindelbohrung- ϕ _____ mm, größter Innenkegel _____



Spannzangeinrichtung: Gr. Zangenbohrung durchgeh. 16 mm, nicht durchgeh. 20 mm
Schlitten Anzahl der Bettachslitten **1** Vorschub: v. Hand/selbst.
 Anzahl der durchgehenden Querschlitzen **1** Vorschub: v. Hand/selbst.
 Anz. d. unabhäng. Querschl. vorn **0**, hinten **0** Vorschub: v. Hand/selbst.
 gr. Meißelquerschn.: Breite-Höhe **16 x 16** mm; Leitspindel **6** mm (*) Steigung _____

Reistock Pinolenkegel **Morse 3** Eingebaute Wälzlageraplatze _____
 gr. Pinolenvorstellung: v. Hand/selbst. **80** / _____ mm
 gr. Querverschiebung des Oberteles aus Mittellage **10** mm
 R. Querverschiebung: v. Hand/selbst. **500** / _____ mm

Zubehör Planscheibe: Außen- ϕ _____ mm; **W 18/220** Kühlpumpe **40** l/min
 Setzstock: fest bis ϕ **60** mm; Stock: mitgeh. bis ϕ **60** mm Stock.
 Wechselläder: **25, 26, 27, 30, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 87, 90**
 Dreibeckenfutter: spannt bis _____ mm **100, 105, 110, 120, 125, 127**

Bestell-Nr. **AWF 3003*** Nachdruck verboten (7.69/10) © 1942 by Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung e.V. (AWF), Berlin 10 Verlag: Beuth-Vertrieb, Berlin 30 und Köln

Bedienen Sie sich der Arbeitsgehäuse des AWF (Schriftverzeichnis kostenlos)

Flächenbedarf 2,2 m ² · 0,9 m		Höhe 1,3 m		Gewicht 1050 kg		Ausgestellt: Tag _____ Name _____	
Antriebsart Spannung 380 V Stromart Drehstrom		Y Δ Hz		Gesamtleistungsbeford 3,6 kW (PS)		Energiekosten (s. Zubeh.)	
Spindeltrieb		AEG		AM 112 M-84		B 5	
Pumpentrieb		AEG		Motor-Typ und Nr.		1,3/2,2	
Motor		Hersteller		Ausführungsform nach DIN 42 950		Leistung in kW	
						750/1500	
						0,09	
						3000	
						Drehzahl U/min	
						Motor-Inv.-Nr.	
Flach-4mm-Riemen		Antrieb		Stufe, Schaltung		Vorschübe in mm je Umlauf	
40 mm breit		Schelben-Breite		Motordrehzahl			
Sieglingriemen		Schelben- ϕ 43 mm		Wechselläder			
Werkstoff _____		Riemengeschw. in m/min 0,9 max 22,5					
Stufe, Schaltung		Drehzahlen der Drehspindel in U/min		Länge		Plan	
Motordrehzahl		bei kW		0,063 - 0,08 - 0,1 - 0,125 - 0,16 - 0,2 - 0,25 - 0,315 - 0,4			
Wechselläder				feinere Vorschübe			
n		28 35,5 45 56 71 90 112 140		0,04 - 0,05 - 0,063 - 0,08 - 0,1			
kW		180 224 280 355 450 560 710 900		0,125 - 0,16 - 0,2 - 0,25			
n		1120 1400 1800 2240 2800 3550					
kW							
Rücklauf ein				0,032 0,04 0,05 0,063 0,08 0,1 0,125 0,16 0,2			
4-faches							
Rücklauf							
n							
kW							
n							
kW							
Gr. Spannungschnitt		für St 50: mm ² bei _____ m/min Schnittgeschw.		Geeignet für Gewinde		von 80 bis 4 Gänge/Zoll	
bei Nennleistung		für GG 20: mm ² bei _____ m/min Schnittgeschw.		von 0,2 bis 24 mm Stg. von 0,3 bis 8 Modul			
des Motors				Eilgang Bettachslitten _____ m/min; Querschlitzen _____ m/min			
				Übersetzung für Stallgewinde: gr. Gewindelänge 430 mm, mit Automatik 480 mm			
Bemerkungen							

Rand zum Ankleben von Ergänzungskarten oder Lochstreifen (Anleitung für den Gebrauch der AWF-Maschinenkarten: Bestell-Nr. AWF 3003a)

Für Abschreibungen dienen die Maschinen-Kostenkarten AWF 3001, 3001b, 3001c; für weitere Änderungen Ergänzungskarte AWF 3044 und Instandhaltungskarte 3094