

[Redacted]

PROCESSING COPY

50X1-HUM

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY  
INFORMATION REPORT

This material contains information affecting the National Defense of the United States within the meaning of the Espionage Laws, Title 18, U.S.C. Secs. 793 and 794, the transmission or revelation of which in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

S-E-C-R-E-T

[Redacted]

50X1-HUM

COUNTRY	East Germany	REPORT	[Redacted]
SUBJECT	Catalog of a Shaper Manufactured by VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz	DATE DISTR.	26 May 1955
DATE OF INFO.	[Redacted]	NO. OF PAGES	1
PLACE ACQUIRED	[Redacted]	REQUIREMENT NO.	RD 50X1-HUM
		REFERENCES	

THE SOURCE EVALUATIONS IN THIS REPORT ARE DEFINITIVE.  
THE APPRAISAL OF CONTENT IS TENTATIVE.  
(FOR KEY SEE REVERSE)

50X1-HUM

[Redacted] catalog  
(Maschinenpass) (machine pass) for a shaper manufactured by the VEB Werkzeugmaschinenfabrik (nationalized machine tool factory) Rochlitz, Saxony.<sup>1</sup>

1. [Redacted] Comment: Since 6 November 1954, all production machines in the production area of the Ministry for Machine Building have been checked and so-called machine passes have been issued by the Works Organization Section in the Central Department of the Chamber of Technique, No 27 Ebert Strasse, Berlin N 67, in cooperation with representatives of the individual main administrations of the Ministry for Machine Building.

50X1-HUM

[Redacted]

S-E-C-R-E-T

[Redacted]

50X1-HUM

STATE	X	ARMY	X	NAVY	X	AIR	X	FBI		AEC			
-------	---	------	---	------	---	-----	---	-----	--	-----	--	--	--

50X1-HUM

### Inhaltsverzeichnis zur AMK (Arbeitsmittelpaß)

Laufende Nr.	Bezeichnung	wo geführt	Laufende Nr.	Bezeichnung	wo geführt
10	Arbeitsmittelpaß		29	Prüfkarte für den Arbeitsschutz	in Karte...
11	Achtung		30	Energieprüfkarte	in Karte...
12	Stempelkarte		31		
13	Ersatzstoffkarte		32		
14	Zubehörkarte		33		
15	Leistungskarte	in Entwicklung	34		
16	Transportanleitung		35		
17	Fundamentplan		36		
18	Bedienungsanleitung		37		
19			38		
20	Instandhaltungskarte		39		
21	Generatorkarte		40		
22	Schmierplan		41		
23			42		
24			43		
25			44		
26			45		
27			46		
28			47		

50X1-HUM

50X1-HUM																						
<b>AMK</b> Arbeitsmittelpaß 10										Stoßmaschinen											Planpositions-Nr. 2211281	Ordnungs-Nr. 7018
										Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen											Waren-Nr. 32124500	Betriebs-Nr. 13/402
										Waagrecht-Stoßmaschine (Shaper)											Kurzzeichen StW	
Hersteller VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz/Sa.										Bauart StW 680		Erzeugnis-Nr. 126										
										Baujahr 1948		Garanzzeit 6 Monate										
Lieferant Deutscher Innen- u. Außenhandel, Werkzeugmaschinen, Berlin										Liefertag 15.1.1949		Anschaffungswert 11.500.- DM										
										Inbetriebnahme 1.2.1949		Anlagewert 12.000.- DM										
Rechtsabgabe VEB Dieselmotorenwerk, Rostock										ab Datum 15.1.49		Standort Halle V										
												Abt./Abschnitt/Brig. A/6/Frieden										
												Standort										
												Abt./Abschnitt/Brig.										
												Standort										
												Abt./Abschnitt/Brig.										
												Standort										
												Abt./Abschnitt/Brig.										
												Standort										
												Abt./Abschnitt/Brig.										
Datum der Übergabe 15.1.50 15.11.53																						
Vertragst. I III																						
Zustand 10.800.- 6.300.-																						
Name des Prüfers																						
Maßstab 1 x B 2500 x 1500										Arbeitsschutz Arbeitsschutzbestimmung 530 (Gesetzblatt 53 von 1952)		Technisch-wirtschaftl. Kennziffer		Nomenklatur-Nr. 3480		Mißwert 3,9		bezogen auf TDM				
Höhe 1400										(Gesetzblatt 9 von 1953)												
Gewicht 2500 kg																						

Zu beziehen unter: Rev. Nr. 3480 beim VEB Vordruck-Verlag Weimar

Nachdruckrechte beim VEB Vordruck-Verlag Weimar

50X1-HUM

50X1-HUM

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<p><b>AMK</b> Abbildung II</p>												Planposition <b>Stoßmaschinen</b>												Planpositions-Nr. 2211281						Ordnung-Nr. 7018												
												Art <b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b>												Waren-Nr. 32124500						Nr. des Betriebes 13/402												
												Spezialbezeichnung <b>Waagrecht - Stoßmaschine (Shaper)</b>												Kurzzeichen StW																		
Hersteller <b>VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz/Sa.</b>												Bauart StW 680			Erzeugnis-Nr. 126			Baujahr 1948			Garanzzeit 6 Monate																					
Einsatzfähigkeit Für Fertigung von Einzel- u. Serienteilen der Maschinenindustrie																																										
Eignung Für zugeschnittene Walzmaterialien sowie Guß-, Schmiede- und Preßteile.																																										
Arbeitsfähigkeit Flach- und Formhobeln																																										
Werkstoff Stahl, Gußeisen, Bunt- u. Leichtmetalle																																										
Besonderheit Mit Vorwählerschaltung für Hub- und Vorschubgeschwindigkeiten																																										

Zu beziehen unter Best.-Nr. 24 002 beim VEB Vordruck-Litverlag Weimar

rechte beim VEB Vordruck-Litverlag Weimar

50X1-HUM

50X1-HUM

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<b>AMK</b> <b>Stammkarte</b> <b>12</b>		Planposition <b>Stoßmaschinen</b>																				Planpositions-Nr. <b>2211281</b>				Ordnung-Nr. <b>7018</b>				
		Art <b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b>																				Waren-Nr. <b>32124500</b>				Nr. des Betriebes <b>13/402</b>				
		Spezialbezeichnung <b>Waagrecht-Stoßmaschine (Shaper)</b>																				Kurzzeichen <b>StW</b>								
Hersteller <b>VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz, Rochlitz/Sa.</b>															Bauart <b>StW 680</b>		Erzeugnis-Nr. <b>126</b>													
Lieferant <b>Deutscher Innen- u. Außenhandel, Werkzeugmaschinen, Berlin</b>															Baujahr <b>1948</b>		Garanzzeit <b>6 Monate</b>													
Rechenträger <b>1. VEB Dieselmotorenwerk, Rostock</b>															ab Datum <b>15.1.49</b>		Standort <b>Halle V</b>													
															Abt./Abschn./Brig. <b>A/6/Frieden</b>															
2.																	Standort													
															Abt./Abschn./Brig.															
3.																	Standort													
															Abt./Abschn./Brig.															
4.																	Standort													
															Abt./Abschn./Brig.															
Datum der Überprüfung		15.1.50					15.11.53																							
Gütegrad		I					III																							
Zeitwert		10.8000.-					6.300.-																							
Name des Prüfers																														
Flächenbedarf		L x B 2500 x 1500					Arbeitsschutz <b>Arbeitsschutzbestimmung 530</b> (Gesetzblatt 53 von 1952) (Gesetzblatt 9 von 1953)					Techn. wirtschaftl. Kennz.		Nomineller N.		Maßwert		bezogen auf												
Höhe		1400										3480		3,9		TDM														
Gewicht		2500 kg																												

Zu beziehen unter Post-Nr. 07 021 beim VEB Vordruck-Lieferanten-Werk

Beim VEB Vordruck-Lieferanten-Werk

50X1-HUM

50X1-HUM

Kennzeichen		Arbeitsbereich				Doppelhubzahlen: mech.-hydr.		Anzahl	Stufung	von	/	bis	
Waagrecht-Stoßmaschine	größte Entfernung Unterkante Stoßführung bis Aufspannfläche:	350 mm					26	ca. 1, 12	9, 2			118	mm DH
	größte zu bearbeitende Werkstückhöhe:												mm DH
Senkrecht-Stoßmaschine	Ausladung: Entfernung von Werkzeugauflage bis Ständerausbucht.												
	kleinste/größte Entfernung von Tischoberkante bis Ständer:												
Säbel: Hublänge: kleinste/größte:		10		/ 680									
größte Entfernung von Ständerführung bis Werkzeugauflage:		820 mm											
Schwenkbarkeit Stoßführung (Werkzeugträger):		120 Grad											
Meißelabhebung ja -wie: selbsttätig - von Hand -		elektromagnetisch											
Waagrechtmaschine: Schwenkbarkeit der Werkzeugklappe:		Grad											
Verstellbarkeit des Senkrechtschlittens: selbsttätig:		180 mm: von Hand:		180 mm									
Tisch:													
Waagrecht-Stoßmasch.	Bewegung senkrecht mechanisch:	250 mm: von Hand:		250 mm									
	.. seitlich mechanisch:	720 mm: von Hand:		720 mm									
Senkrecht-Stoßmasch.	.. längs mechanisch:	mm: von Hand:		mm									
	.. quer mechanisch:	mm: von Hand:		mm									
Aufspannfläche		oben	vorn	seitlich	Rundtisch								
Länge		630 mm	- mm	500 mm	Ø mm								
Breite		350 mm	- mm	350 mm									
T-Nuten: Anzahl		3		2 rechts									
.. : Breite		18 mm		18 mm									
.. : Abstand		120 mm		240 mm									
.. : DIN													
Bohrung-Ø für Spannkloben: Tisch links Prisma, 20 Löcher		20 Ø mm											
Schwenkbarkeit des Tisches:		180 Grad											
Rundtisch: drehbar mechanisch - von Hand													
Antrieb		Einzel - <del>Couppen</del> - Kulissen / Antrieb: <del>Fisch</del> - Keilriemen.											
Leistung		siehe auch AMK-Leistungskarte											
größter Spanquerschnitt bei St. 60		und v		10									
größter Spanquerschnitt bei GG-22		und v											
Schnittdruck maximal:													
Riemenmaße und Anzahl:		20 x 13 x 2120 lang 4 Stück											
Antriebsmaschinen		Elektrisch											
Motor, Kraftbedarf		kW		Spannung		Stromart		U min		Ordn.-Nr		Stück	
für Hauptantrieb		4, 8		220/380 W		1420		510		1			
für													
Zubehör		lt. AMK-Zubehörkarte: ja <del>nein</del>											
Zusatzeinrichtungen		lt. AMK-Zubehörkarte: ja <del>nein</del>											
Energiebedarf, ges.		4, 8 kW											

50X1-HUM



50X1-HUM

<b>AMK</b>												<b>Stoßmaschinen</b>												Maschinen-Nr. <b>2211881</b>				Ordnungs-Nr. <b>7018</b>															
<b>Zubehörkarte</b> <b>14</b>												<b>Art</b> <b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b>												Werk-Nr. <b>32124900</b>				Nr. des Betriebs <b>13/402</b>															
<b>Spezialbezeichnung</b> <b>Waagrecht-Stoßmaschine (Shaper)</b>												<b>Erweiterung</b> <b>377 600</b>												<b>Hersteller</b> <b>VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz, Rochlitz/Sa.</b>				<b>Reinigt</b> <b>377 600</b>				<b>Benutzungs-Nr.</b> <b>126</b>											
																								<b>Bezieht</b> <b>1948</b>				<b>Übermessen</b> <b>6 Monate</b>															
<b>Zubehör</b>																								<b>Blatt-Nr.</b> <b>1</b>				<b>Blattzahl</b> <b>1</b>															
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>Art und Benennung</b>										<b>Bemerkung</b>										<b>14</b>	<b>15</b>	<b>Art und Benennung</b>										<b>Bemerkung</b>									
1	1	Maschinenschraubstock, drehbar 360° Backen Breite 200 mm, auswechselbar Spannweite 320 mm										gezahnt																															
2	2	Handkurbel, gekröpft D 250										24 DIN 468																															
3	1	Vierkantschraubenschlüssel										27 DIN 248																															
4	1	Einfach-Schraubenschlüssel										10 DIN 894																															
5	1	"										14 DIN 894																															
6	1	"										19 DIN 894																															
7	1	Fettpresse 150 cm <sup>3</sup>																																									
8	1	Ölölch für Schmierpumpe																																									

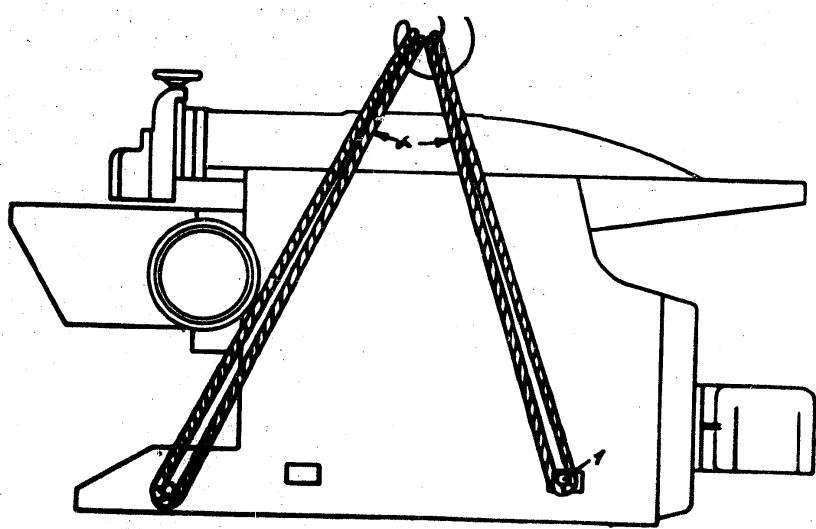
Es bestehen keine Post-Nr. 30 000 beim VEB Vordruck-Lieferverlag Weimar

Vordruck-Lieferverlag Weimar

50X1-HUM



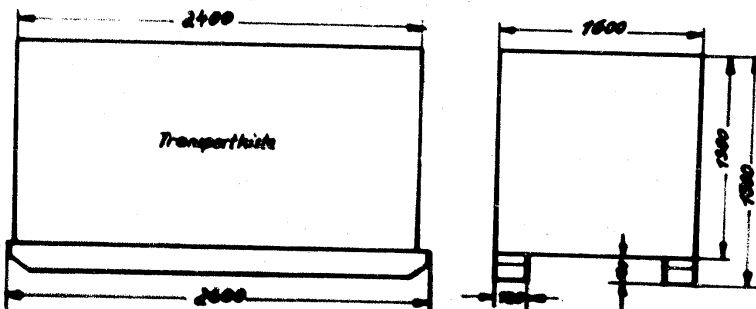
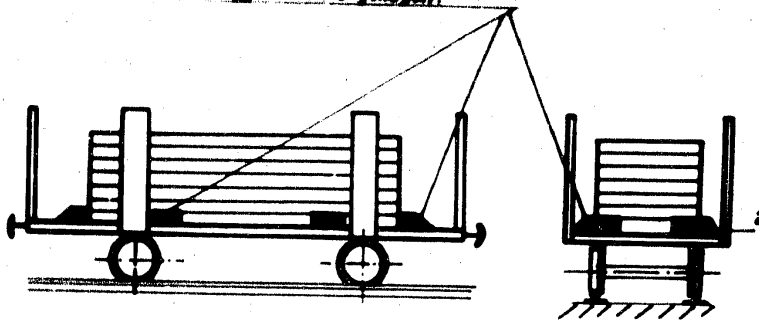
50X1-HUM

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31																																		
<b>AMK</b> <b>Transportanleitung</b> <b>16</b>															Plomposition <b>Stoßmaschinen</b>																Plomposition-Nr. 2211261		Zeichnung-Nr. 7018	
															Art <b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b>																Werk-Nr. 52124500		Nr. des Bauteiles 187400	
															Spezialbezeichnung <b>Waagrecht-Stoßmaschine (Shaper)</b>																Kurzzeichen StW			
Hersteller <b>VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz, Rochlitz/Sa.</b>															Bauart StW 660		Erzeugnis-Nr. 100																	
															Baujahr 1948		Garantiezeit 1 Jahr																	
															Nettogewicht 1000 kg																			
															Seil-Ø Draht 118 mm. Hart		mm																	
															Seillängen links rechts		16 m 10 m																	
Seilwinkel auf H 70°		70°																																
Transporthilfsmittel und Verstellmaterial																																		
Lfd. Nr. 1		Stab zahl 2		Benennung Ring- stange		Abmessung 40 x 3,5 m																												
2		3		Holz- klötze		120 x 100																												
für Transport gegen Verfallzeiten,																																		
																	50X1-HUM																	

Es bestehen unter Best.-Nr. 34 800 beim VEB Vordruck-Lieferant Wismar

50X1-HUM

2. Höhe 170 cm, 100 cm Hagenboden angepasst.



Transportmittelklasse

Techn.-Profil		
normal je Einheit bei max. Übersicht		ein
Wagenbedarf		
O. Wagen je -sein, Anzahl		1 Stk
R. Wagen je -sein, Anzahl		1 Stk
Spezialwagen je -sein, Art		
Anzahl		1 Stk
Ladeguthab		
Bahnverpackt	2800 kg	
Seeverpackt	2100 kg	
Luftverpackt	2100 kg	
LKW-verpackt		
Leergutgewicht - Bahn	500 kg	
Leergutgewicht - See	600 kg	
Frachtraumbedarf		
Bahn	4,16 m <sup>2</sup>	6,24 m <sup>2</sup>
See	4,16 m <sup>2</sup>	6,24 m <sup>2</sup>
Luft	m <sup>2</sup>	m <sup>2</sup>
LKW	4,16 m <sup>2</sup>	6,24 m <sup>2</sup>
Erforderliche Transportmittel		
Verpackungstyp	Stück-Zahlen-Mt.	Stück
kopl. Maschine		1
LxBxH=2,6x1,6x1,6m		

AG 00000000 0000 0000

50X1-HUM

50X1-HUM

<table border="1"> <tr> <td rowspan="4"> <b>AMK</b>  <b>Fundamentplan</b>  <b>17</b> </td> <td colspan="24"> <b>Stoßmaschinen</b> </td> <td colspan="2">                 Planpostions-Nr.                  2211281             </td> <td colspan="5">                 Ordnungsb.-                  7018             </td> </tr> <tr> <td colspan="24"> <b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b> </td> <td colspan="2">                 Waren-Nr.                  32124500             </td> <td colspan="5">                 Nr. des Betriebes                  17/402             </td> </tr> <tr> <td colspan="24"> <b>Waagrecht-Stoßmaschine (Shaper)</b> </td> <td colspan="2">                 Kurzzeichen                  StW             </td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td colspan="24">                 Hersteller  <b>VEB Werkzeugmaschinenfabrik Lechitz, Lechitz/Sa.</b> </td> <td colspan="2">                 Bauart                  StW 680             </td> <td colspan="5">                 Erzeugnis-Nr.                  126             </td> </tr> <tr> <td colspan="24"></td> <td colspan="2">                 Baujahr                  1948             </td> <td colspan="5">                 Garanzzeit                  6 Monate             </td> </tr> </table>																															<b>AMK</b> <b>Fundamentplan</b> <b>17</b>	<b>Stoßmaschinen</b>																								Planpostions-Nr. 2211281		Ordnungsb.- 7018					<b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b>																								Waren-Nr. 32124500		Nr. des Betriebes 17/402					<b>Waagrecht-Stoßmaschine (Shaper)</b>																								Kurzzeichen StW							Hersteller <b>VEB Werkzeugmaschinenfabrik Lechitz, Lechitz/Sa.</b>																								Bauart StW 680		Erzeugnis-Nr. 126																													Baujahr 1948		Garanzzeit 6 Monate				
<b>AMK</b> <b>Fundamentplan</b> <b>17</b>	<b>Stoßmaschinen</b>																								Planpostions-Nr. 2211281		Ordnungsb.- 7018																																																																																																																																																															
	<b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b>																								Waren-Nr. 32124500		Nr. des Betriebes 17/402																																																																																																																																																															
	<b>Waagrecht-Stoßmaschine (Shaper)</b>																								Kurzzeichen StW																																																																																																																																																																	
	Hersteller <b>VEB Werkzeugmaschinenfabrik Lechitz, Lechitz/Sa.</b>																								Bauart StW 680		Erzeugnis-Nr. 126																																																																																																																																																															
																								Baujahr 1948		Garanzzeit 6 Monate																																																																																																																																																																
<b>Fundamentzeichnung</b>																																																																																																																																																																																										
<p>Technical drawing of the machine foundation. It includes a side view showing the machine's profile and a top view showing the foundation's layout. Dimensions are provided for various parts, including a total length of 1870 mm and a width of 830 mm. Labels include 'für eventuelle Montage' and 'StW 680'. The drawing shows the machine mounted on a concrete foundation with various bolts and nuts securing it.</p>																																																																																																																																																																																										
<table border="1"> <tr> <td colspan="3">                 Gewicht der Maschine             </td> </tr> <tr> <td>                 Netto             </td> <td>                 2500 kg             </td> <td>                 betriebsfertig             </td> <td>                 2500 kg             </td> </tr> <tr> <td colspan="4">                 Fundament             </td> </tr> <tr> <td colspan="4">                 Länge x Breite x Tiefe 1870 x 830 x 250 mm             </td> </tr> <tr> <td rowspan="3">                 Beton             </td> <td>                 Zement             </td> <td>                 Teile             </td> <td>                 1 kg 180             </td> </tr> <tr> <td>                 Sand             </td> <td>                 Teile             </td> <td>                 2 kg 520             </td> </tr> <tr> <td>                 Kies             </td> <td>                 Teile             </td> <td>                 3 kg 780             </td> </tr> <tr> <td colspan="4">                 Material- und Verankerungsmaterial             </td> </tr> <tr> <td>                 Lfd. Nr.             </td> <td>                 Std.-zahl             </td> <td>                 Benennung             </td> <td>                 Sach-Nr.             </td> </tr> <tr> <td>                 1             </td> <td>                 4             </td> <td>                 Mutter             </td> <td>                 M 16 DIN 934             </td> </tr> <tr> <td>                 2             </td> <td>                 4             </td> <td>                 Unterlegscheibe             </td> <td>                 17 DIN 125             </td> </tr> <tr> <td>                 3             </td> <td>                 4             </td> <td>                 Steinbohrschraube             </td> <td>                 AM 16x 200                  WMW 03213             </td> </tr> <tr> <td>                 4             </td> <td>                 4             </td> <td>                 Eisenkeil             </td> <td>                 5x45x95             </td> </tr> <tr> <td>                 5             </td> <td>                 4             </td> <td>                 Eisenplatte             </td> <td>                 10x150x150             </td> </tr> </table>																															Gewicht der Maschine			Netto	2500 kg	betriebsfertig	2500 kg	Fundament				Länge x Breite x Tiefe 1870 x 830 x 250 mm				Beton	Zement	Teile	1 kg 180	Sand	Teile	2 kg 520	Kies	Teile	3 kg 780	Material- und Verankerungsmaterial				Lfd. Nr.	Std.-zahl	Benennung	Sach-Nr.	1	4	Mutter	M 16 DIN 934	2	4	Unterlegscheibe	17 DIN 125	3	4	Steinbohrschraube	AM 16x 200 WMW 03213	4	4	Eisenkeil	5x45x95	5	4	Eisenplatte	10x150x150																																																																																																							
Gewicht der Maschine																																																																																																																																																																																										
Netto	2500 kg	betriebsfertig	2500 kg																																																																																																																																																																																							
Fundament																																																																																																																																																																																										
Länge x Breite x Tiefe 1870 x 830 x 250 mm																																																																																																																																																																																										
Beton	Zement	Teile	1 kg 180																																																																																																																																																																																							
	Sand	Teile	2 kg 520																																																																																																																																																																																							
	Kies	Teile	3 kg 780																																																																																																																																																																																							
Material- und Verankerungsmaterial																																																																																																																																																																																										
Lfd. Nr.	Std.-zahl	Benennung	Sach-Nr.																																																																																																																																																																																							
1	4	Mutter	M 16 DIN 934																																																																																																																																																																																							
2	4	Unterlegscheibe	17 DIN 125																																																																																																																																																																																							
3	4	Steinbohrschraube	AM 16x 200 WMW 03213																																																																																																																																																																																							
4	4	Eisenkeil	5x45x95																																																																																																																																																																																							
5	4	Eisenplatte	10x150x150																																																																																																																																																																																							

St. Lechitz, VEB StW 680, VEB Werkzeugmaschinenfabrik Lechitz

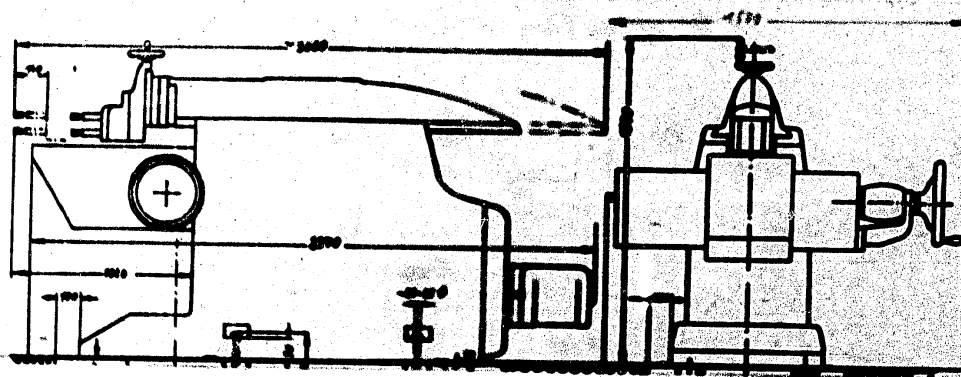
Lechitz/Sa.

50X1-HUM

50X1-HUM

Raumbedarf

Fischerbedarf: Länge X Breite 2000 X 3000mm  
Höhe über Fuß: 1570mm



50X1-HUM

50X1-HUM

<b>AMK</b> <b>Bedienungs-</b> <b>anleitung</b>  <b>18</b>	Planposition <b>Stoßmaschinen</b>	Planpositions-Nr. <b>2211281</b>	Ordnungs-Nr. <b>7018</b>
	Art <b>Senkrecht- und Waagrecht-Stoßmaschinen</b>	Waren-Nr. <b>32124500</b>	Nr. des Betriebes <b>13/402</b>
	Spezialbezeichnung <b>Waagrecht-Stoß-</b> Kurzzeichen <b>Maschine (Shaper) StW 680</b>	Baujahr <b>1948</b>	
Hersteller <b>VEB - Werkzeugmaschinen-</b> <b>fabrik, Rochlitz, Rochlitz/ Sa.</b>	Erzeugnis-Nr.	<b>126</b>	
	Garanzzeit bis	<b>6 Monate</b>	

50X1-HUM

*Ich gehöre zum Arbeitsmittel  
und nicht in den Schreibtisch!*

*Behandle mich pfleglich!*

## A. Anweisung für den Aufbau

1. Maschine auf Fundament nach Fundamentplan mittels schlanker Keile ausrichten, nach Möglichkeit mit einer Rahmenwaage (Genauigkeitsgrad 0,03 oder 0,05 mm pro Meter).

### 2. Untergießen

Nachdem nochmals alle Lagen überprüft sind, kann das Untergießen erfolgen.

Nach gutem Erhärten bzw. Abbinden ziehe man die Fundamentschrauben unter Beobachtung evtl. Lageveränderungen fest. Ein gutes und genaues Arbeiten der Maschine ist nur gewährleistet, wenn dieselbe nach den vorstehenden Angaben ausgerichtet wurde und in dieser Lage verbleibt.

50X1-HUM

### 3. Anschluß an das Stromnetz

Im angefertigten Zustand sind die beiden Drehstrommotoren 220/380 Volt auf 380 Volt geklemmt, also Anschlußwert des Stromnetzes beachten. Außerdem ist zu beachten, daß die Kulisssenradwelle in Pfeilrichtung läuft (siehe Zeichnung und Bedienungsanweisung). Steuerstrom = 220 Volt interessiert beim Anschließen der Maschine nicht, da zwischen Phase und Erde geschaltet ist. Die Drehrichtung beider Motoren sowie die Magnetschaltung sind in der Maschine richtig angeklemt, bei verkehrter Drehrichtung des Kulisssenrades nur Polwechsel am Anschlußkasten A (siehe Bedienungsanweisung).

50X1-HUM

### 4. Ölfüllung

Nachdem die elektrische Ausrüstung, wie oben erwähnt, geprüft ist, wird die Maschine zum Einhalten fertiggestellt. In die auf dem Schmierplan bezeichneten Stellen ist zuerst Öl einzufüllen (Ölorten laut Schmieranweisung).

## B. Anweisung für die Inbetriebsetzung und Wartung

Inbetriebsetzung nach den Punkten 1—4, Wartung derselben nach Schmierstellenverzeichnis.

## C. Anweisung für die Bedienung

1. Ingangsetzen des Motors, Hauptschalter 1a einschalten (Kontrolllampe muß aufleuchten), Druckknopf 1b einschalten. Das Ein- und Auskuppeln der Maschine erfolgt mit Kupplungshebel 8, Hebel von Maschine weg, eingekuppelt, Hebel zur Maschine bremsen. Das Stillsetzen des Hauptmotors erfolgt mit Druckknopf 2, Tischheben Druckknopf 3, Tischsenken Druckknopf 4. (Vor Tischheben oder -senken Klammerschrauben Nr. 9 lösen.)

### 2. Hubzahlwechsel

Die Schaltung des 2stufigen CEHA-Getriebes erfolgt mittels Magneten. Durch kurzes Drücken auf Knopf 5 schaltet das Getriebe eine Stufe schneller (siehe Zeiger Nr. 10). Druckknopf Nr. 6 bewirkt langsames Laufen der Maschine (siehe wieder Zeiger 10). Getriebe läßt sich nur während des Laufens in 13 Stufen schalten, jedoch das Vorgelege für die weiteren 13 Stufen muß im Stillstand bzw. nach etwas Luftten des Kupplungshebels 8 (von Maschine weg) geschaltet werden. Dabei ist zu beachten, daß nicht mit höchster Drehzahl und größtem Hub gefahren wird. Stufentabelle 11 mit eingetragenen Hublängen im Verhältnis zur Drehzahl berücksichtigen. Eingetragene Werte sind nur Richtwerte, können aber im bestimmten Rahmen über- bzw. unterschritten werden. Schwarz eingetragene Zahlen der Stufentabelle 11 entsprechen der Vorgelegekopfstellung „langsam“, rote Zahlen „schnell“. Um nach Erhöherstellung des Hubs das Getriebe auf kleinere Hubzahlen schalten zu können, ist am Vorgelegegehäuse ein Magnetstellglied vorgesehen, welche durch Raste spürbar ist. In dieser Stellung kann die Maschine mittels Kupplungshebel 8 eingeschaltet werden und das Getriebe, ohne daß sich der Stillstand des Motors vor die gewünschte Stufe geschaltet werden. Nach Auskuppeln mittels Kupplungshebel 8 kann durch Vorgelegeknopf 12 je nach Bedarf auf schnell oder langsam geschaltet werden und mittels Knopf wieder im Einbaustand ist dadurch nur Halbwegsänderung Getriebe auf gewünschte Stufe schalten und dann Hub vergrößern.

9

**3. Vorschubeinstellung**

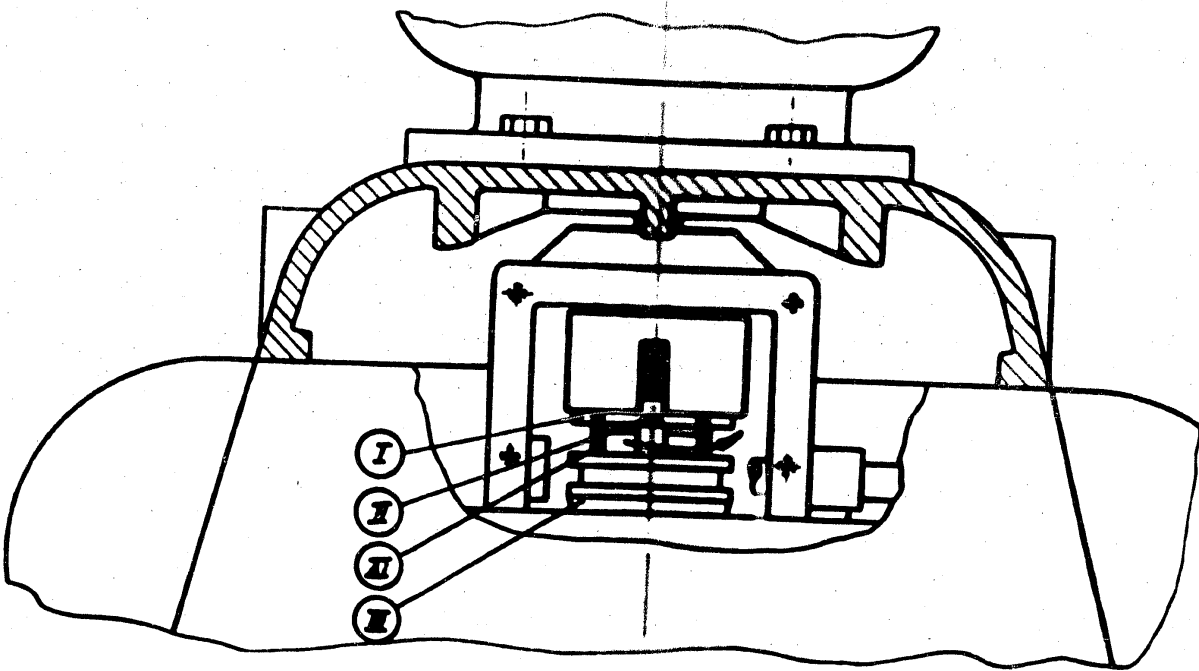
- a) Nach Lösen der Klemmschraube 13 Vorschubeinstellung mittels Hebel 14 nach Skala. Nachheriges Anziehen der Klemmschraube 13 beachten. Wechsel der Vorschubrichtung des Tisches (hin oder her) durch Umschalten des Hebels 15. Gegenlaufen des Tisches am Endlagenschalter 20 bewirkt Ausschaltung des Hauptmotorschützes. Einschalten ist erst nach vorherigem Zurückdrücken des Tisches entgegengesetzt der zuletzt eingestellten Vorschubrichtung möglich. Maschine kann auch durch Engeinstellung der verstellbaren Anschläge 31 in gewünschter Hobelbreite zum Stillstand gebracht werden.
- b) **Vertikalvorschub des Werkzeugträgers**  
Einrasten des Hebels 16 durch Rechtsdrehen in Waagrechtstellung (Auslösung durch verstellbaren Anschlag 17). Senken des Schnäppers 18, 1 Zahn des Schnäpperrades entspricht 0,1 mm Vertikalvorschub. Regelung des Vorschubs durch Verschieben der Anschlagsschiene nach Lösung der Schrauben 19, nachheriges Anziehen derselben. Bei evtl. Mitnahme des Schnäpperrades rückwärts durch Schnäpper, ist dieses durch Anziehen der Madenschraube 20 zu beheben. Bei automatischem Senkrechtvorschub Druckschraube 33 lösen, beim Querhobeln anziehen.
4. **Stößelverstellung**  
Durch Lösen des Hebels 21, Verstellen mittels Kurbel am Vierkantzapfen 22, in gewünschte Lage bringen, nachheriges Anziehen des Hebels 21.
5. **Hublängenverstellung**  
Lösen der Kordelmutter 23, Drehen am Vierkantzapfen 24, rechts = länger, links = kürzer, nachheriges Anziehen derselben. Hublänge ist an Hubskala 25 ablesbar.
6. **Schwenken des Tisches**  
Nach Lösen der Muttern 26 und Entfernen der Indexe 27 sowie Tischstütze, Tisch drehen, dann in gewünschte Lage anziehen (Gradeinteilung durch Fenster sichtbar).
7. **Schwenken des Vertikalsupports** durch Lösen der Schrauben 28 und nachheriges Anziehen in gewünschter Lage.
8. **Schwenken der Halterschaukel zum Seitenhobeln**  
Lösen der Schraube 29, Schwenken der Halterschaukel und folgendes Anziehen der Schraube 29.
9. **Betätigung der elektromagnetischen Stahlabhebung** erfolgt durch Schalter 7.
10. Nach längerem Laufen der Maschine evtl. auftretendes Spiel in den Führungsbahnen ist durch Anziehen der Druck- bzw. Keilschrauben zu beheben.

**Lamellen-Kupplung (siehe Zeichnung Kupplungsnachstellung)**

Das Nachstellen der Lamellenkupplung geschieht nach Entfernen des Deckels 32 (siehe Bedienungsanweisung). Öffnen des Kupplungshäuses mit Feineinstellmutter I, die zunächst durch Zurückziehen des Raststiftes II entsichert wird. Nun drehe man die Feineinstellmutter I um einige Löcher der Rastenscheibe nach Pfeilrichtung und achte darauf, daß Raststift wieder einrastet. Es ist dabei zu beachten, daß die Lamellenkupplung nur so weit nachgestellt werden darf, daß sich Kupplungshebel 8 mit leichtem Druck nach ein-schalten läßt und Kupplungsring III sich über Winkelhebel IV schiebt. Bei zuviel Nachstellung der Rastenscheibe ist dies nicht möglich und die Kupplung bleibt nicht eingeschaltet.

Bei evtl. auftretenden Schwierigkeiten an der Lamellen-Kupplung wenden Sie sich bitte an die Firma Abus (Gietriebbau, Dresden, wendeln).

50X1-HUM



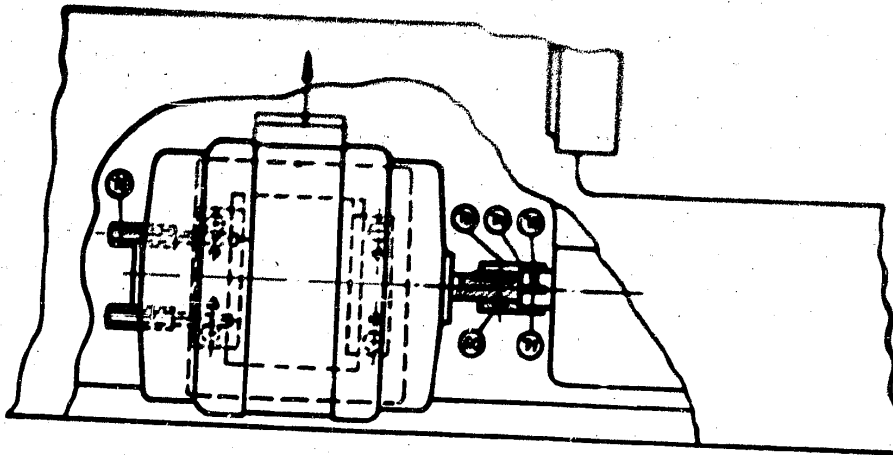
Kupplungs Mechanismus

50X1-HUM



50X1-HUM

50X1-HUM



### Tischmotor-Demontage

*Motorwechsel. Stößel bei größtem Hub in hinterste Stellung fahren. Federring 72 b entfernen.  
Madschraube 60 lösen. Kupplungsglocke 24 zurückziehen. Druckschrauben 70 weitgenug lösen  
(mit Zapfen eingebohrt). Dann Motor in Pfeilrichtung aus der Führung heben*



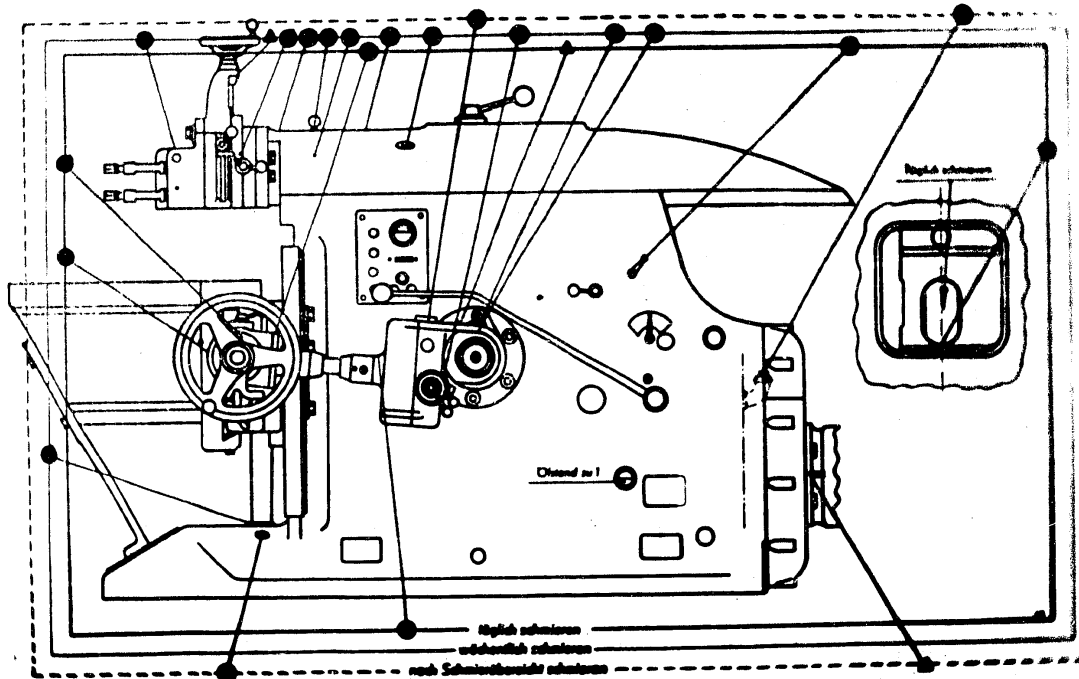




Schmierung		Schmierstoff		Kenn- zeichne Farbe Symbol	Schmiermittel		Schmiermittel-Bedarf in l oder kg		
Nr.	Getriebe Ort	Bezeichnung DIN	Volumen		Schmierart, Benennung	Schmier- menge	wöchentlich	monatlich	je Quartal
1	Getriebe	Lagerschmieröl GRu DIN 6543	8,5 E/50°	blau	erster Wechsel nach 500 Std. dann nach 2000 Std.	-	-	-	10
2	Vorschubgehäuse	Lagerschmieröl BRu DIN 6543	4,5 E/50°	rot	monatlich	0,1 kg	-	0,1	0,30
3	Schneckengetriebe	Lagerschmieröl GRu DIN 6543	8,5 E/50°	blau	monatlich	0,05 kg	-	0,05	0,15
4	Schwinge	Lagerschmieröl GRu DIN 6543	8,5 E/50°	blau	täglich	0,1 kg	0,6	0,24	0,72
5	Zentralschmierpumpe aus Getriebe saugend	-	-	blau	täglich	25 Kurboldr. 0,02 kg	-	-	-
6,7, 8,9,	Stützlager, Kurve Skala, Vierkantzapfen	Lagerschmieröl BRu DIN 6543	4,5 E/50°	rot	wöchentlich	0,14 kg	0,14	0,56	1,68
10	Spindellager	dto.	dto.	rot	wöchentlich	0,02 kg	0,02	0,08	0,24
11	Teleskopwelle	dto.	dto.	rot	täglich	0,02 kg	0,12	0,48	1,44
12,13	Schnäpperwelle	dto.	dto.	rot	wöchentlich	0,10 kg	0,10	0,40	1,20
14,15	Vorschub-Schaltwelle	dto.	dto.	rot	wöchentlich	0,10 kg	0,10	0,40	1,20
16	Halterschaukel	dto.	dto.	rot	täglich	0,02 kg	0,12	0,48	1,44
17,18	Spindellager	dto.	dto.	rot	wöchentlich	0,04 kg	0,04	0,16	0,48
19	Spindellager	dto.	dto.	rot	wöchentlich	0,02 kg	0,02	0,08	0,24
20	Teleskoplager	dto.	dto.	rot	täglich	0,02 kg	0,12	0,48	1,44
21	Spindellager	Wälzlagerfett DIN 6562	Tropfpunkt über 60°	rot	wöchentlich	0,02 kg	0,02	0,08	0,24
22	Hebeldrehpunkt	dto.	dto.	rot	täglich	0,02 kg	0,12	0,48	1,44
23	Motorlager	dto.	dto.	rot	jährlich	0,15 kg	-	-	0,04

Schmierplan

50X1-HUM



50X1-HUM

Schmierplan