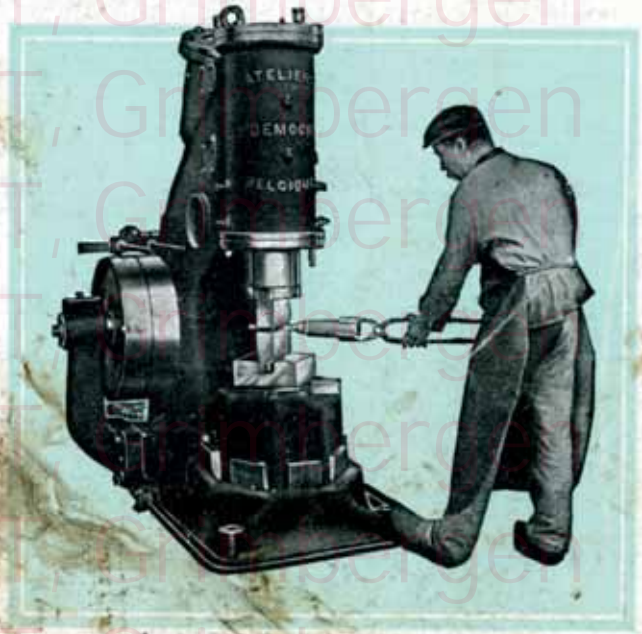


DER « DEMOOR » LUFTHAMMER

besitzt eine **patentierete Steuerung mit doppeltem einstellbarem Steuerventil**

Durch diese Einrichtung entwickelt der Fallhammer DEMOOR für ein bestimmtes Gewicht eine **wirksame Schmiedeleistung**, die anderen Systemen gleichen Fallgewichtes überlegen ist.

Da die Steuerung **einstellbar** ist, so können alle DEMOOR Hämmer einer bestimmten Bauform auf **höchste Schlagenergie eingestellt**



werden. Vor allem lässt sich diese Schlagenergie unbegrenzt aufrechterhalten. -- Die DEMOOR Steuerung gibt dem Hammer eine unerreichte **Gelenksamkeit** die diesem Hammer allein den besten Wirkungsgrad sichert.

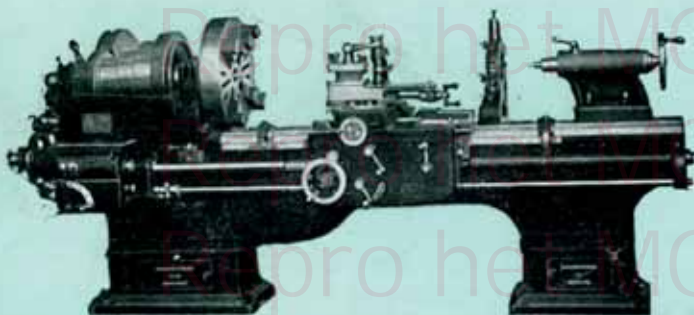
BAUFORM		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8
Fallgewicht	K ^o	30	60	115	175	275	450	600	
Grösste Schmiedestücke, 4 Kanteisen von	mm.	60	115	175	200	250	320	360	
Minutliche Schlagzahl		220	200	200	180	150	130	120	100
Notwendige Leistung	PS.	3 bis 5	3 bis 8	8 bis 10	11 bis 15	15 bis 20	25 bis 30	40 bis 50	65 bis 75
Totales Nettogewicht	K ^o	2000	2700	3200	4500	6300	10500	16000	24000

Die neue « Demoor » Drehbank Nr 610 (Fortsetzg.) Einige zahlenmässige Angaben.

NORMALTYPEN				BAUFORM	« HOCHLEISTUNGS-MODELLE »				
511	512	513	515	Maschinen N°	611	612	613	614	615
465	540	670	1025	GROESSENMASSE :					
340	395	510	830	Grösster Durchmesser über dem Bett mm.	420	490	580	725	835
700	780	950	1400	dto über dem Schlitten »	290	345	420	535	630
				dto in der Kröpfung ... »	650	730	860	1000	1200
				ARBEITSPINDEL :					
51	61	71	81	Bohrung	51	61	71	81	81
2×9	2×12	2×18	2×24	Anzahl der Geschwindigkeiten	2×9	2×12	2×18	2×18	2×18
31-605	18-473	9-448	1.8-380	Drehzahl/Min. 1. Geschwindigkeitsreihe...	31-605	18-473	9-448	7-380	7-380
37-712	27-720	12-628	2.5-532	2. Geschwindigkeitsreihe...	37-712	27-720	12-628	10-532	10-532
3 b s 5	5 bis 7½	8 bis 10	15 bis 18	BRUTTOLEISTUNG	3 b s 5	5 bis 7½	8 bis 10	15 bis 18	15 bis 18
				GEWICHT bei einer Bank mit 1500 mm. Spitzenweite (2000 mm. für Modelle 515, 614 und 615)	1575	2150	3100	5900	6075

« DEMOOR » Drehbänke mit Stufenscheibe

VOLLENDETE MASCHINEN, STARR, SCHWER UND VON HOHER GENAUIGKEIT



Spindelkasten mit DOPPELTEM Rädervorgelege mit einer ausgedehnten **Stufenreihe** von 9 Geschwindigkeiten der Arbeitsspindel. Die höchsterreichbaren Geschwindigkeiten sind für den Gebrauch von Schnellstahlwerkzeugen geeignet. Doppeltes Triebwerk für steil **Gewindeschneiden** und **schnelle Vorschübe**.

Nortonräderkasten System « Demoor » : 44 Whitworthsteigungen und 44 metrische Steigungen **ohne Verwendung von Wechselrädern** in jedem der beiden Systeme.

Anschlagdrehen mit Selbstauslösung gegen einstellbare **Anschläge**.

Nachstellbarkeit des Spiels : kegelförmiges Vorderlager der Spindel. Verjüngte Führungsleisten für die Schlitten. Kugeldrucklager der Leitspindel.

BAUFORM	311	312	313	314	315	316	317	318
GROESSENMASSE :								
Spitzenhöhe	175	200	225	250	275	300	350	400
über dem Bett	350	400	450	500	550	600	700	800
Grösster Durchmesser über dem Schlitten	240	280	320	360	410	430	530	630
in der Kröpfung	610	650	710	800	850	900	1000	1100
ARBEITSPINDEL :								
Bohrung	26	31	31	46	46	56	56	56
Anzahl der Geschwindigkeiten	9	9	9	9	9	9	9	9
Geschwindigkeitsreihe	12-500	11-450	10-400	9-375	8-320	8-315	7-300	7-300
BRUTTOLEISTUNG	1,75	2	2,5	3,5	4	7	8	9 bis 10
GEWICHT bei einer Bank von 1500 mm. Drehlänge zwischen den Spitzen (2000 mm. für die 3 letzten Bauformen; 1250 mm. für Type 311) ...K°	825	1100	1340	2250	2325	4125	4325	4525

Die schweren « DEMOOR » Drehbänke BAUFORMEN 616 bis 623

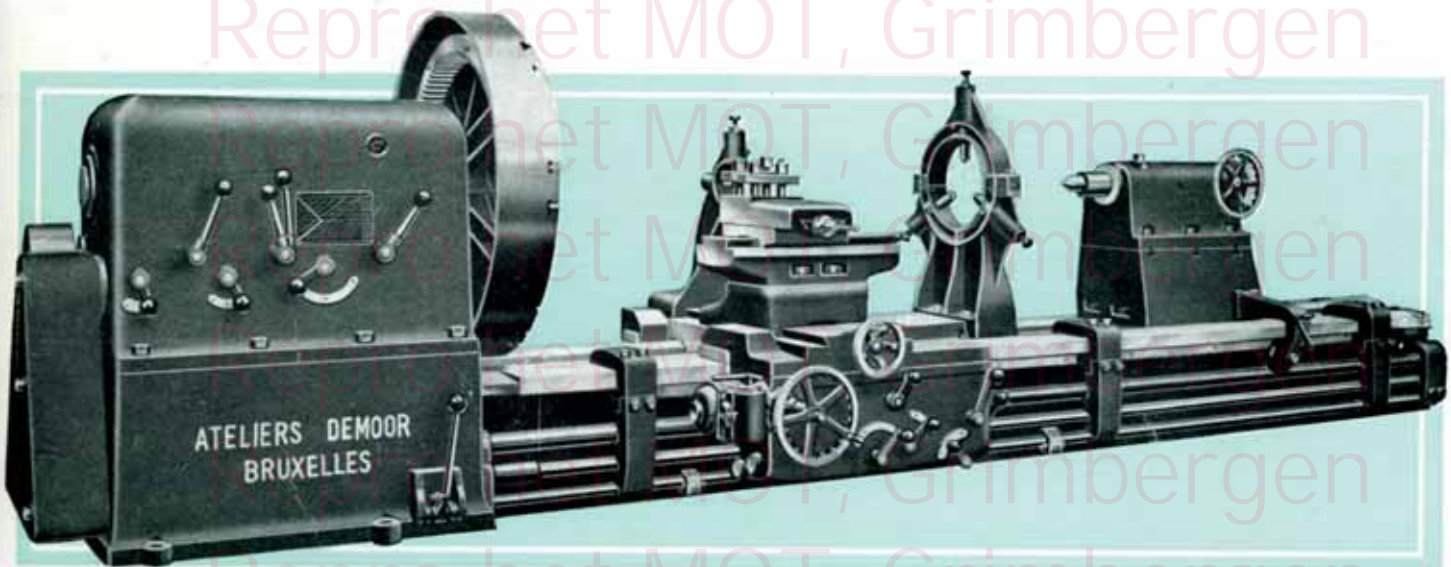
Diese Drehbänke werden bis 1,630 mm. Drehdurchmesser über dem Bett gebaut. Sämtliche Drehlänge.

SPINDELKASTEN MIT SCHIEBERÄDERN FÜR GROSSE LEISTUNG von der gleichvollendeten Durchbildung wie die Drehbänke der Reihe 610. Spindel **dreifach** gelagert, in starken nachstellbaren Lagern. **2 Geschwindigkeitsstufenreihen** mit weiten Grenzen. — Die niedrigen Geschwindigkeiten werden durch ein Triebrad erzeugt, das in einen **Räderkranz aus geschmiedetem Stahl** auf der Rückseite des Spannfutters angreift. Ruhiger markenfreier Gang.

Glattes oder gekröpftes **BETT** « mit doppelten Wänden ». — Sehr grosse, durch **Schaben** angepasste Gleitbahnen. Vollkommen erschütterungsfreie Konstruktion.

Die **RAEDERPLATTE** enthält einen Geschwindigkeitskasten, mit 8 bzw. 9 Vorschüben, die vom Standort des Arbeiters eingestellt werden können. Auf Wunsch kann ein Eilgang des Schlittens durch Elektromotor erzeugt werden. — Selbsttätige Auslösung in « beiden Vorschubrichtungen », längs und quer, gegen fein einstellbare Anschläge. Nachstellung des Spiels der Schlitten durch **verjüngte** Leisten, unter Vermeidung von parallelen Leisten die mit Querschrauben festgezogen werden.

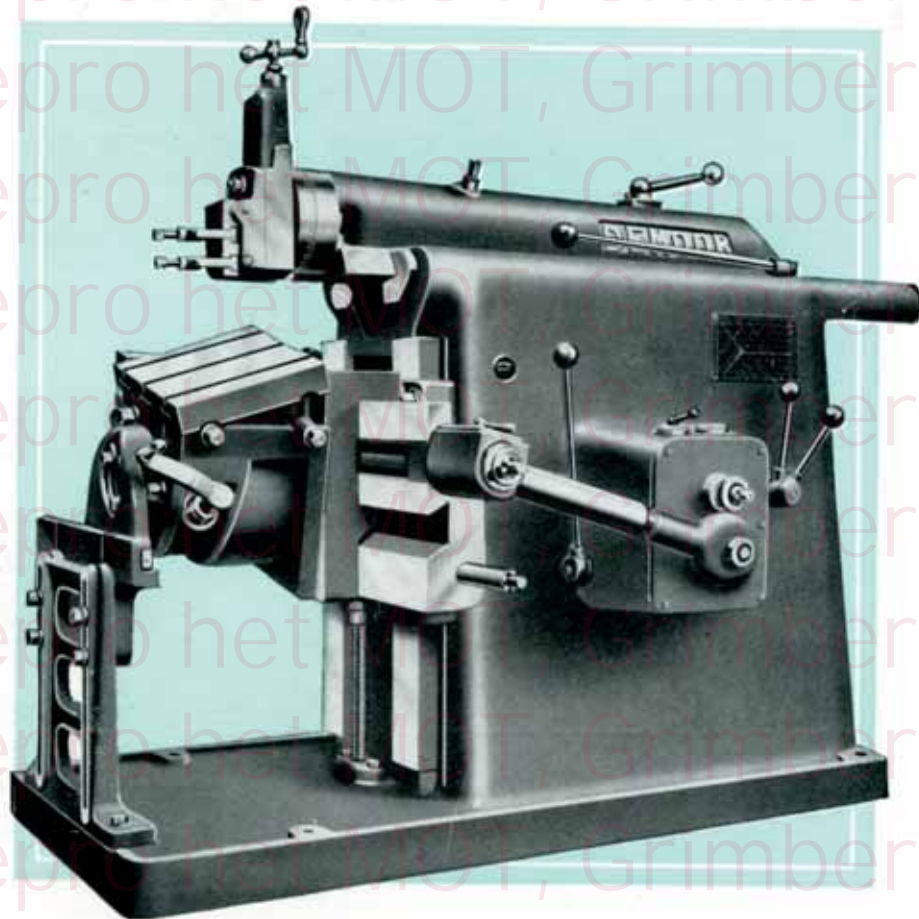
ENTSPRECHENDE KONSTRUKTION FÜR **STUFENSCHIEBENANTRIEB**



BAUFORM	616	617	618	619	620	621	622	623	
ABMESSUNG:									
über dem Bett	940	1035	1130	1230	1340	1440	1535	1630	
Grösster ϕ über dem Schlitten	675	775	875	975	1000	1100	1200	1300	
in der Kröpfung (Sonderkonstrukt.) mm.	1200	1300	1400	1500	—	—	—	—	
ARBEITSPINDEL:									
Bohrung (Sonderkonstruktion)	101	101	101	101	101	101	101	101	
Anzahl der Geschwindigkeiten	2 x 24	2 x 24	2 x 24	2 x 24	2 x 24	2 x 24	2 x 24	2 x 24	
Drehzahl/Min. 1. Geschwindigkeitsreihe	1,8-180	1,8-180	1,8-180	1,8-180	1,7-168	1,7-168	1,7-168	1,7-168	
2. Geschwindigkeitsreihe	1,4-135	1,4-135	1,4-135	1,4-135	1,3-124	1,3-124	1,3-124	1,3-124	
BRUTTOLEISTUNG	PS	20bis25	20bis25	20bis25	30	30	30	30	
GEWICHT bei einer Drehbank von 3000 mm Drehlänge	K	8600	8800	9000	9200	13700	14000	14300	14600

«DEMOOR» Shapingsmaschinen MIT ZENTRALANTRIEB

Maschine hoher Genauigkeit bei grosser Leistung



BAUFORM	352	354	357
Länger Stößelweg	550	700	825
Zahl der Geschwindigkeiten	8	8	8
Stufenreihe	140-14	120-12	80-8
Notwendige Leistung	5bis 8	5bis 8	12bis15
Nettogewicht	2700	3200	4500

ZENTRALANTRIEB. Vorschubveränderung im vollen Schnitt. Ablesung des Hubwechsels dto, Schnellverstellung des Tisches. Drückkölzentralschmierung.

SEHR KRÄFTIGES TRIEBWERK. Schieberäder aus vergütetem Chromnickelstahl auf 6-fachen Sternkeilwellen. Schrägrollenlager « Timken ». Lamellenkupplung, Bremse, usw.

SCHWERE UND SEHR STARRE BAUART verbürgt markenfreie Arbeit bei allen Geschwindigkeiten. Aufrechterhaltung hoher Genauigkeit durch **verjüngte** Leisten, die sachgemäss verteilt sind, unter Ausschluss aller Parallelleisten mit Querschrauben.

EINSCHIEBENANTRIEB. Flanschmotor oder Keilriemenantrieb « Texrope ».

ZUSATZAUSRÜSTUNGEN: schrägstellbarer Tisch, Drehtisch, selbsttätiger Vorschub des Stahles, usw., usw.

SONDER- WERKZEUGE

1) FUER EISENBAHN- KONSTRUKTIONS- oder REPARATURWERKSTAETTE

« Demoor » Bohrwerk

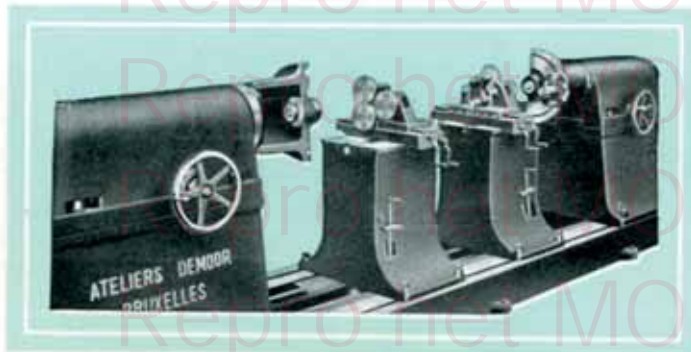
Maschine hoher Genauigkeit bei grosser Leistung, für leicht verstellbare sperrige Stücke

Bauformen	482	483
Bohrungsbereich in weichem Stahl, 45 Ko.	mm. 70	80
Ausbohrungsbereich	» 180	180
Tiefe der Bohrung	» 350	350
Kraftbedarf	PS. 7.5	8
Nettogewicht ungel.	Ko. 3.200	4.000

12 Spindelgeschwindigkeiten der Arbeitsspindeln von 30 bis 800 oder 22 bis 600 Drehz./Min.
6 selbsttätige Vorschübe, von 0,15 bis 1,46 mm.
Tiefenausrückung. Spindel auf « Timken » Lagern, usw.

« Demoor » Prägepolierbank für Zapfen von Eisenbahnachsen

Die Konstruktion verbürgt das Höchstmasse der Starrheit der Supporte für die Radsätze.



Achsendrehbank Drehbänke für Kesselröhren Maschine zum Abkanten der Kesselbleche

2) ANDERE DREHBAENKE

DREHBÄNKE ZUM AUSBOHREN UND REIBEN
Gewindeschneiden auf Röhren.
DREHBÄNKE ZUM AUSBOHREN UND REIBEN
VON BÜCHSEN
ARMATURDREHBÄNKE
HINTERDREHBÄNKE
USW., USW.

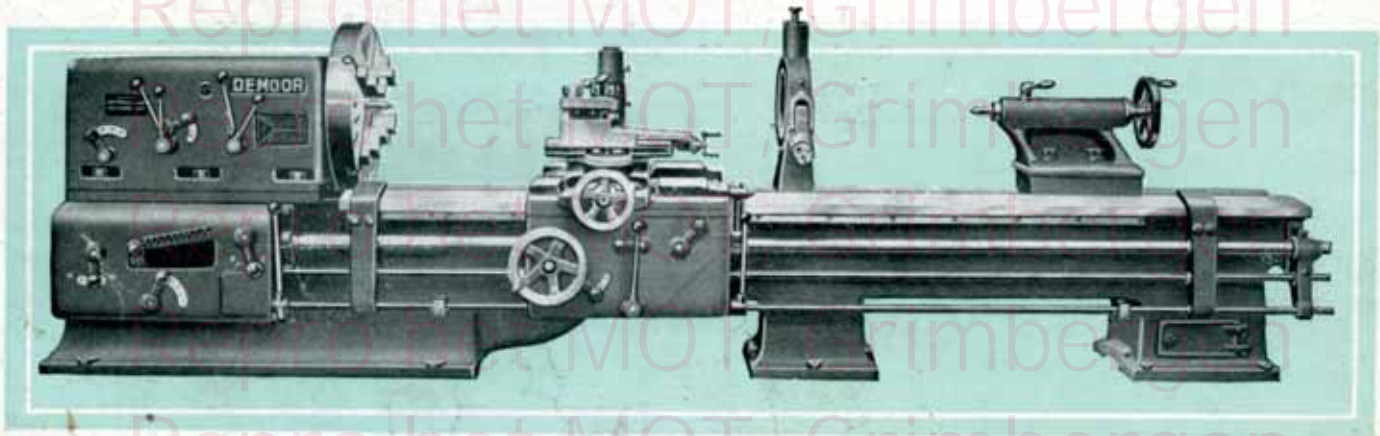
ATELIERS DEMOOR, s. a.

BRÜSSEL

DRAHTANSCHRIFT: ATELIERDEMOOR

CODES: LIEBER, BENTLEY

WERKZEUGMASCHINEN



DIE NEUE « DEMOOR » DREHBANK Nr 610

RAEDERSPINDELKASTEN mit grosser Leistung

Doppelte Lamellenkupplung. Ihre Feineinrückung gibt den Schnellgang für das Schlichten oder den schnellen Rückgang beim Gewindeschneiden. — Schieberäder aus vergütetem Chromnickelstahl, auf Sternkeilwellen mit 6 Vorsprüngen. — Hauptspindel auf Kegelrollenlagern nach dem System «Timken» — Zentralschmierung. — Einrichtung zum steil Gewindeschneiden und Eilgänge. — Einscheibenantrieb, Flanschmotor- oder Keilriemenantrieb («Tex-rope »).

DAS BETT

besitzt sehr breite « V »-Führung. — Führungsbahnen in Kokillenguss von Hand geschabt.

DER NORTON RAEDERKASTEN

gibt, ohne Wechselräderbenutzung, 352 verschiedene Steigungen (320 bei kleineren Modellen). — Sehr einfache Bedienung. — Die Vorschübe gehen bis auf 0,1-mm. herunter und gestatten entsprechende Bewegungen des Schlittens mit Wolframkarbidwerkzeugen.

VORSCHUBTRIEBWERK

längs und quer, mit äusserst feiner Ausrückung « in beiden Richtungen » gegen fein einstellbare Anschläge (Mikrometerschraube). — « Fallschnecke » — Ueberlastungssicherung.



« DEMOOR » KOPFDREHBANKEN



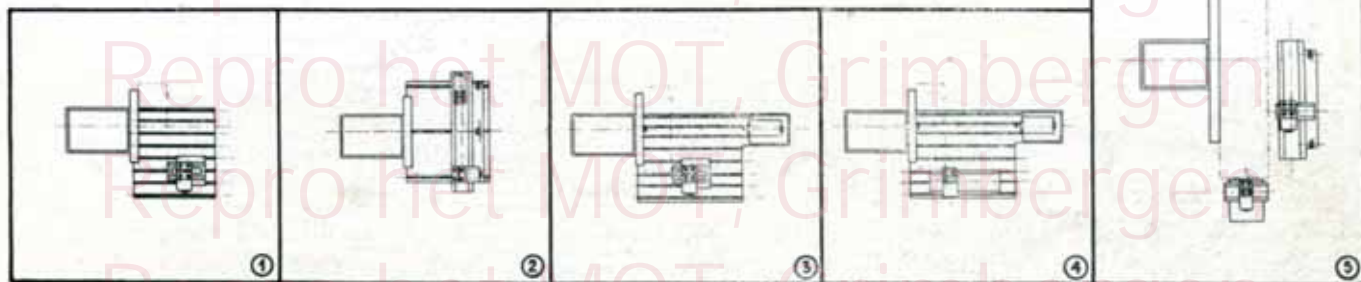
HOCHLEISTUNGS—SCHIEBERAEDER—SPINDELKASTEN. Schwerste Belastungen zulässig. Spindel daher **dreifach** gelagert, in 3 starken Lagern aus Phosphorbronze, **aussen kegelförmig** zur Nachstellung des Spiels.

PLANSCHBEI bis 2500 mm. Durchmesser. Langsame Geschwindigkeiten durch einen **Radkranz aus geschmiedetem Stahl**, mit Innenverzahnung, auf der Rückseite des Spannfeeders.

STARKE BETTSCHLITTEN mit Abnutzungsausgleich durch **verjüngte Leisten**, unter Ausschluss von Parallelleisten mit Querschrauben.

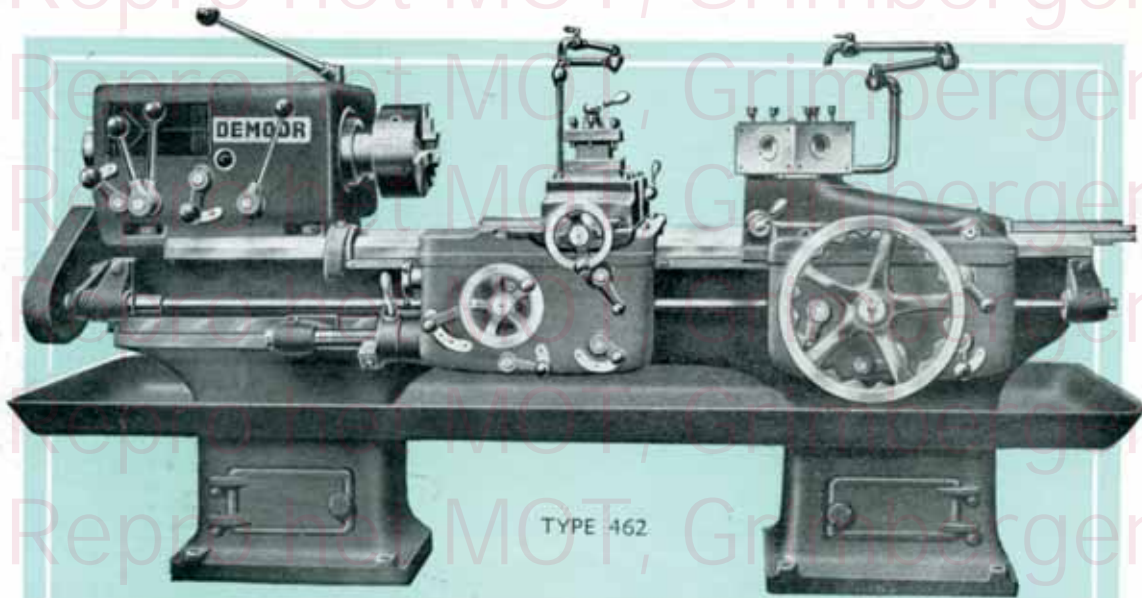
VORSCHUBTRIEBWERK durch Sperrklinke und Drahtseile, oder auch durch einen **Geschwindigkeitskasten**, der im Support des Werkzeugschlittens untergebracht ist (stufenloser Vorsprung), ohne Vorschubkasten am Spindelkopf, dessen Einstellung einen Platzwechsel des Arbeiters notwendig macht.

ÄHNLICHE KONSTRUKTION MIT DEM STUFENSCHLEIBENANTRIEB



Einige Ausführungsbeispiele der « Demoor » Kopfdrehbänke

DIE « DEMOOR » REVOLVERDREHBANK



TYPE 462

Maschine grosser Leistung zur Abkürzung der « toten Zeiten ».

SPINDELKASTEN von der gleichen Konstruktion wie der der Drehbank Reihe 610. Seine doppelte Lamellenkupplung gestattet den Uebergang von der Schruppgeschwindigkeit auf eine beschleunigte Schlichtgeschwindigkeit oder einen beschleunigten Rücklauf der Arbeitsspindel, ohne die Geschwindigkeitshebel des Spindelkastens zu verstellen. — Steilgangtriebwerk.

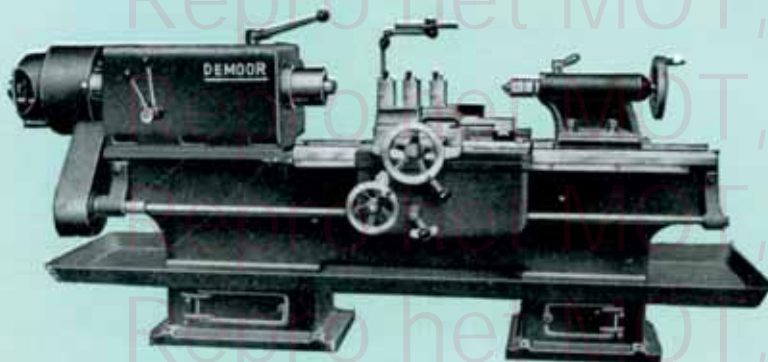
VORSCHUBTRIEBWERK vom Arbeitsplatz aus einstellbar, mit Hilfe von 2 unabhängigen Räderplatten, von denen jede einen **Geschwindigkeitskasten für 8 Vorschübe** enthält.

AUSRÜSTUNG für Arbeiten von der Stange oder im Futter.

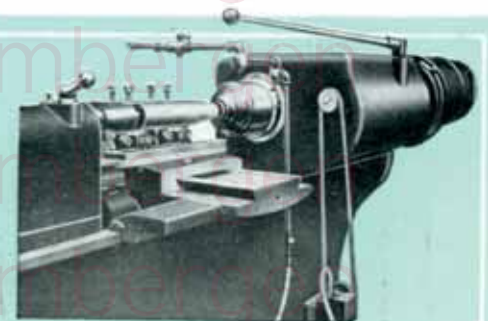
DIE « DEMOOR » EINZWECKDREHBANKEN

Sehr einfache Konstruktion und daher sehr viel geringere Anschaffungskosten als für die Revolverdrehbänke und Automaten. Sehr vorteilhaft für die Herstellung von Stiften, Ringen und Stehbolzen in den Werkstätten für Eisenbahnen und Wagenfabriken, in den Stahlwerken, in Automobilfabriken, Munitionsfabriken und dergl. Zum Drehen von GRANATEN finden sie vorzügliche Anpassung. — Die wichtigsten Bestandteile sind ein **SPINDELKASTEN HOHER LEISTUNG**, ein richtig durchgebildetes **BETT**, ein **VORSCHUBTRIEBWERK** in der Räderschürze, ein Werkzeugschlitten für Werkzeuge, die für jede Arbeit eingestellt werden können. Die Austauschbarkeit der Werkzeuge macht diese Drehbänke vielseitig und sehr anpassungsfähig.

Die sachgemässe Einordnung der Kontrollmittel sichert eine leichte Bedienung und gestattet eine wenig anstrengende Handhabung.



Vielstahldrehbank mit Kopiervorrichtung.



Geschossdrehbank.