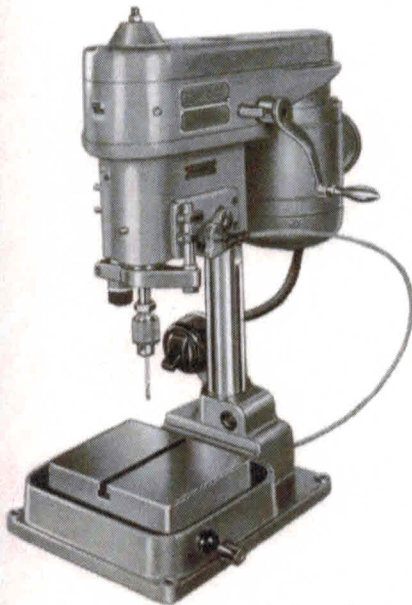


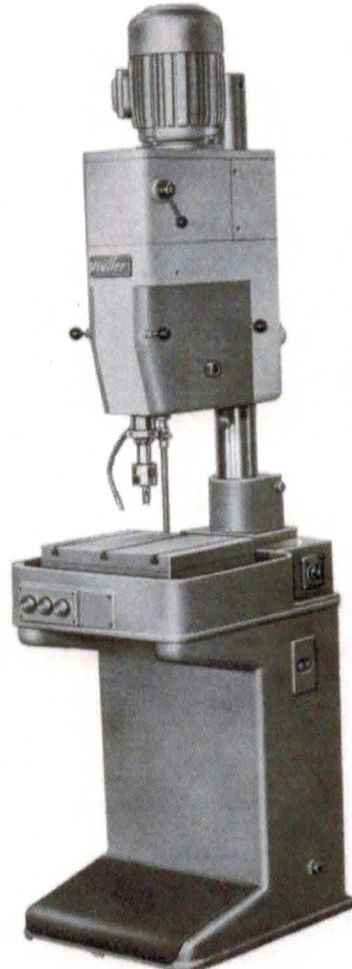


ULTROMAT Gewindebohrmaschinen Fabrikat HÜLLER

IV



Modell UGL 4 Ausführung II (Tischmaschine)



Modell UG 20 Ausführung I (Ständermaschine)

Gewindebohrmaschinen sind seit Jahrzehnten ein Begriff für die metallverarbeitende Industrie und entsprechen den Anforderungen der Klein-, Mittel- wie auch Großserienfertigung. Durch den Anbau sinnvoller Ladegeräte läßt sich das Arbeiten erleichtern und die Leistung noch steigern.

Die ULTROMAT Gewindebohrmaschine Modell UGL 4 (bisher UG 0) wird die Gewindesteigung durch Handräder gesteuert, bei den Modellen UG 8, UG 20 und UG 36 werden Wechselräder verwendet. Ein Drehmotor treibt die Arbeitsspindel des Modelles UGL 4 über zweistufige Keilriemenscheiben mit 4 verschiedenen Drehzahlen an; bei den Modellen UG 8—36 erreicht man über ein Schieberadgetriebe 3 Drehzahlen, weitere Drehzahlen durch Wechselräderpaare.

Bedient werden diese Maschinen entweder durch Druckknopf an der Vorderseite des Tisches oder durch Fußpedal. Das Vorschubgetriebe der Modelle UG 8—36 ist mit einer Rutschkupplung versehen, welche die Maschine vor Überlastung schützt. Normal sind die Maschinen zum Bohren von Rechtsgewinden eingerichtet; jede Maschine kann aber mit einem Umschaltgetriebe für Rechts- und Linkslauf ausgerüstet werden. Die Umschaltung von Vor- auf Rücklauf erfolgt durch einen einstellbaren Tiefenanschlag.

Das Modell UGL 4 ist lieferbar in den Ausführungen I, II und III, die Modelle UG 8 und UG 20 in den 4 Ausführungen I, II, III und IV, Modell UG 36 in den Ausführungen I, III und IV:

- I: Ständermaschine;
- II: Tischmaschine;
- III: Aufbaueinheit mit Säulenfuß
- IV: Aufbaueinheit mit Schlittenführung



ULTROMAT Gewindebohrmaschinen — Technische Angaben:

Modell	Größtes zu bohrendes Gewinde (Arbeitsbereich):					
	UGL 4			UG 8		
Material	1-spindlig			mit Mehrspindelkopf		
Stahl	bis 60 kp/mm ² v = 8—12 m/min	M 4 M 5 × 0,5	M 8 M 10 × 1	2-spindlig M 5 M 6 × 0,75	3-spindlig M 4 M 5 × 0,5	M 2 M 3
Grauguß	bis 220 HB v = 10—15 m/min	M 4 M 5 × 0,5	M 8 M 10 × 1	M 5 M 6 × 0,75	M 4 M 5 × 0,5	M 2 M 3
Silumin	bis 60 HB v = 12—15 m/min	M 5 M 6 × 0,75	M 10 M 12 × 1,5	M 6 M 8 × 1	M 5 M 6 × 0,5	M 3 M 4
Kleinste zu bohrendes Gewinde	M 1			M 2		
Kleinste erreichbare Steigung*	Leitpatrone			0,2		
Größter Spindelhub	30			50		
Größte Hubzahl (Gewinde je min)	60			60		
Spindelanschluß (Bohrfutterkegel)	B 12			B 12		
Spannbereich des Futters I	0—6			0—8		
Antriebsmotor n = 1500	0,2			0,3		
Größter Abstand Spindelende—Tisch	190			300		
Ausladung	115			200		
Tischfläche	130 × 160			270 × 270		
Ausführungsarten	I	II	III	I	II	III
Nettogewicht (Normalausführung)	76	44	35	240	170	120
Drehzahlreihen	Motor n = 1500			Motor n = 1500		
Bei dem Modell UGL 4 stehen durch Umwechslern der zweistufigen Riemenscheibenpaare 4 Spindeldrehzahlen zur Verfügung	700			Reihe 1: 500—700—1000		
	1150			Reihe 2: 700—1000—1400		
	1850			Reihe 3: 1000—1400—2000		
Bei dem Modell UG 8 stehen durch das eingebaute Schieberadgetriebe 3 Spindeldrehzahlen zur Verfügung	3000			Reihe 4: 1400—2000—2800		

Modell	Größtes zu bohrendes Gewinde (Arbeitsbereich):							
	UG 20				UG 36			
Material	1-spindlig				mit Mehrspindelkopf**			
Stahl	bis 60 kp/mm ² v = 8—12 m/min	M 20 M 40 × 1,5	M 12 M 16 × 1,5	M 8 M 10 × 1	M 5 M 6 × 0,75	M 36 M 100 × 2	M 18 M 60 × 2	M 14 M 16 × 1,5
Grauguß	bis 220 HB v = 10—15 m/min	M 20 M 45 × 1,5	M 12 M 16 × 1,5	M 10 M 12 × 1	M 5 M 6 × 0,75	M 36 M 100 × 2	M 20 M 60 × 2	M 14 M 16 × 1,5
Silumin	bis 60 HB v = 12—15 m/min	M 24 M 45 × 1,5	M 16 M 18 × 1,5	M 10 M 12 × 1,5	M 6 M 8 × 1	M 42 M 100 × 2	M 24 M 60 × 2	M 20 M 24 × 1,5
Kleinste zu bohrendes Gewinde	M 4				M 5			
Kleinste erreichbare Steigung*	0,25				0,25			
Größter Spindelhub	90				100			
Größte Hubzahl (Gewinde je min)	25				20			
Spindelanschluß (Bohrfutterkegel)	B 22				B 24			
Spannbereich des Futters I	3—26				14—32			
Spannbereich des Futters II	—				3—26			
Antriebsmotor n = 750	1,5				1,5			
Antriebsmotor n = 1000	1,5				—			
Antriebsmotor n = 1500	—				3			
Größter Abstand Spindelende—Tisch	600				900			
Ausladung	255				305			
Tischfläche	300 × 390				360 × 500			
Ausführungsarten	I	II	III	IV	I	III	IV	
Nettogewicht (Normalausführung)	475	390	310	300	750	410	390	
Drehzahlreihen	Langsamläufer Motor n = 750				Schnellläufer Motor n = 1000			
Bei den Modellen UG 20 und UG 36 stehen durch das eingebaute Schieberadgetriebe 3 Spindeldrehzahlen zur Verfügung	Reihe 1 105-150-210	Reihe 3 150-210-300	Reihe 2 140-200-280	Reihe 4 200-280-400	Reihe 1 32-45-63	Reihe 3 45-63-90	Reihe 2 63-90-125	
	Reihe 5 210-300-430		Reihe 6 280-400-560		Reihe 5 63-90-125	Reihe 7 90-125-180	Reihe 6 125-180-250	
	Reihe 7 300-430-600		Reihe 8 400-560-800		Reihe 9 90-125-180	Reihe 11 125-180-250	Reihe 10 180-250-350	
	Reihe 9 430-600-850		Reihe 10 560-800-1120		Reihe 13 180-250-350	Reihe 15 63-90-125	Reihe 14 350-500-700	

* Jede gewünschte Steigung erfordert 1 Paar Vorschubräder
 ** auch in 3-spindliger und 6-spindliger Ausführung lieferbar
 *** Die verschiedenen Drehzahlreihen können nur innerhalb der Drehzahlbereiche I oder II variiert werden.
 Sonderzubehör siehe Einzeldruckschrift