

ULTROMAT UG 8, 20 und UG 36

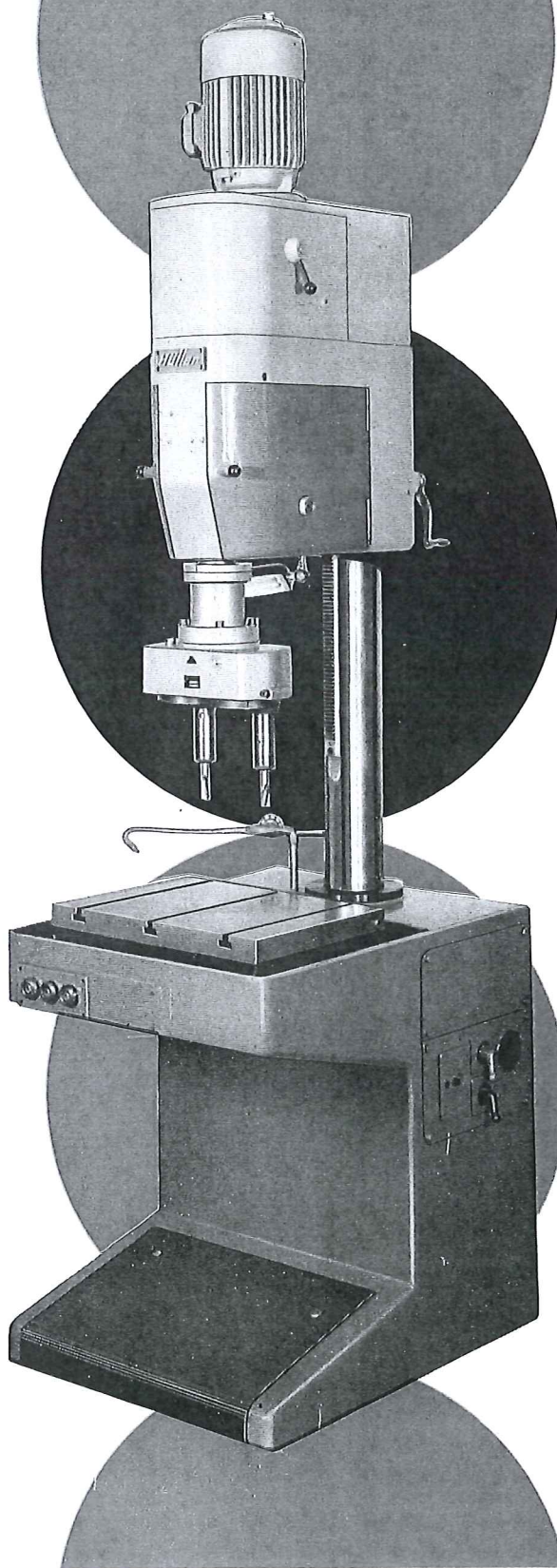
für den Arbeitsbereich M 2 — M 120 x 2

Die ULTROMAT Gewindebohrmaschinen Modell UG 8, UG 20 und UG 36 gestatten, das große

Leistungsvermögen moderner Gewindebohrwerkzeuge sowohl beim Schneiden von Innen- wie auch Außengewinden voll auszunützen. Betriebe, die gleichzeitig hohe Anforderungen an Leistung und Arbeitsgenauigkeit stellen, werden deshalb ULTROMAT Gewindebohrmaschinen, die sich in Hunderten von Firmen des In- und Auslandes bewährt haben, mit Vorteil verwenden.

Bei diesen neuen Maschinen handelt es sich um eine Entwicklung, die auf eine bewährte Konstruktion zurückgeht. Die Merkmale der ULTROMAT Gewindebohrmaschinen, die einleitend zusammengefaßt sind, empfehlen wir in diesem Zusammenhang Ihrer besonderen Beachtung.

Wesentliche Vorzüge der neuen ULTROMAT Modelle sind neben Formschönheit und der Verwertung der vielfältigen Erfahrungen auf diesem Gebiet, der Aufbau der Maschinen nach dem Baukastensystem. So lassen sich die verschiedenen Ausführungen vielseitig, durch geringfügigen Umbau auch im Sondermaschinenbau einsetzen.



ULTROMAT
Modell UG 36
mit
Zweispindelkopf
Ausführung I
(Ständermaschine)

Größtes zu bohrendes Gewinde (Arbeitsbereich):

UG 20						UG 36					
1-spindlig	mit Mehrspindelkopf					1-spindlig	mit Mehrspindelkopf				
	2-spindlig	3-spindlig	4-spindlig	6-spindlig	8-spindlig		2-spindlig	3-spindlig	4-spindlig	6-spindlig	8-spindlig
M 24 M 60×2	M 16 M 30×1,5	M 14 M 18×1,5	M 12 M 16×1,5	M 10 M 12×1	M 8 M 10×1	M 42 M 120×2	M 27 M 80×2	M 20 M 50×1,5	M 16 M 30×1,5	M 12 M 14×1,5	M 10 M 12×1
M 24 M 40×1,5	M 16 M 30×1,5	M 14 M 18×1,5	M 10 M 12×1,5	M 8 M 10×1	M 6 M 8×0,75	M 42 M 70×2	M 24 M 60×2	M 20 M 45×1,5	M 16 M 24×1,5	M 12 M 14×1,5	M 10 M 12×1
M 27 M 70×2	M 18 M 35×1,5	M 14 M 24×1,5	M 12 M 18×1,5	M 10 M 12×1	M 8 M 10×1	M 52 M 120×2	M 30 M 80×2	M 20 M 50×2	M 18 M 30×1,5	M 14 M 20×1,5	M 12 M 14×1,5
M 36 M 100×2	M 24 M 50×1,5	M 18 M 30×1,5	M 16 M 24×1,5	M 12 M 16×1,5	M 10 M 12×1	M 60 M 140×2	M 36 M 90×2	M 24 M 60×2	M 20 M 35×1,5	M 16 M 24×1,5	M 14 M 16×1,5
M 36 M 80×2	M 24 M 50×1,5	M 18 M 30×1,5	M 16 M 24×1,5	M 12 M 16×1,5	M 10 M 12×1	M 60 M 100×2	M 36 M 90×2	M 24 M 60×2	M 20 M 35×1,5	M 16 M 24×1,5	M 14 M 16×1,5
M 4 0,25 11 90 25 B 22 8—20 — 1,5 1,5 — 600 255 300×390						M 5 0,25 11 100 20 B 24 8—20 14—32 1,5 wahlw. 3 — 3 900 305 360×500					
I	II	III	IV			I	III	IV			
475 620 220×70×90	390 500 90×70×150	310 420 90×70×150	300 390 130×60×70			750 960 250×80×100	410 630 100×80×180	390 600 130×60×130			
Motor n = 750		Motor n = 1000				Motor n = 750		Motor n = 1500			
Reihe 0		50—72—100				Drehzahlbereich I**					
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 4 90—125—180		
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 8 180—250—350		
Reihe 7 300—430—600		Reihe 8 400—560—800				Drehzahlbereich II**					
Reihe 9 430—600—850		Reihe 10 560—800—1120				Reihe 9 90—125—180	Reihe 11 125—180—250	Reihe 10 180—250—350	Reihe 12 250—350—500		
						Reihe 13 180—250—350	Reihe 15 63—90—125	Reihe 14 350—500—700	Reihe 16 125—180—250		
Spannfutter 8—20 mm ø — Schneideisenhalter 55×22 mm — Schneideisenhalter-Einsätze — Wechselradsätze für die verschiedenen Drehzahlreihen—Vorschubräderpaare—Umschaltgetriebe für Rechts- und Linksgewinde — Gesonderter Kühlmittelbehälter — Beleuchtungseinrichtung — Reduzierkonus — Mitnehmer für Mehrspindelkopf — Ausgleichsfutter für Satzbohrer und gegen Bohrerbruch — Mehrspindelkopf.						Spannfutter I: 8—20 mm ø — Spannfutter II: 14—32 mm ø — Schneideisenhalter 75×30 mm — Schneideisenhalter-Einsätze — Wechselradsätze für die verschiedenen Drehzahlreihen — Vorschubräderpaare — Umschaltgetriebe für Rechts- und Linksgewinde — Gesonderter Kühlmittelbehälter — Beleuchtungseinrichtung — Reduzierkonus — Mitnehmer für Mehrspindelkopf — Ausgleichsfutter für Satzbohrer und gegen Bohrerbruch — Mehrspindelkopf. ** Die verschiedenen Drehzahlreihen können nur innerhalb der Drehzahlbereiche I oder II variiert werden.					