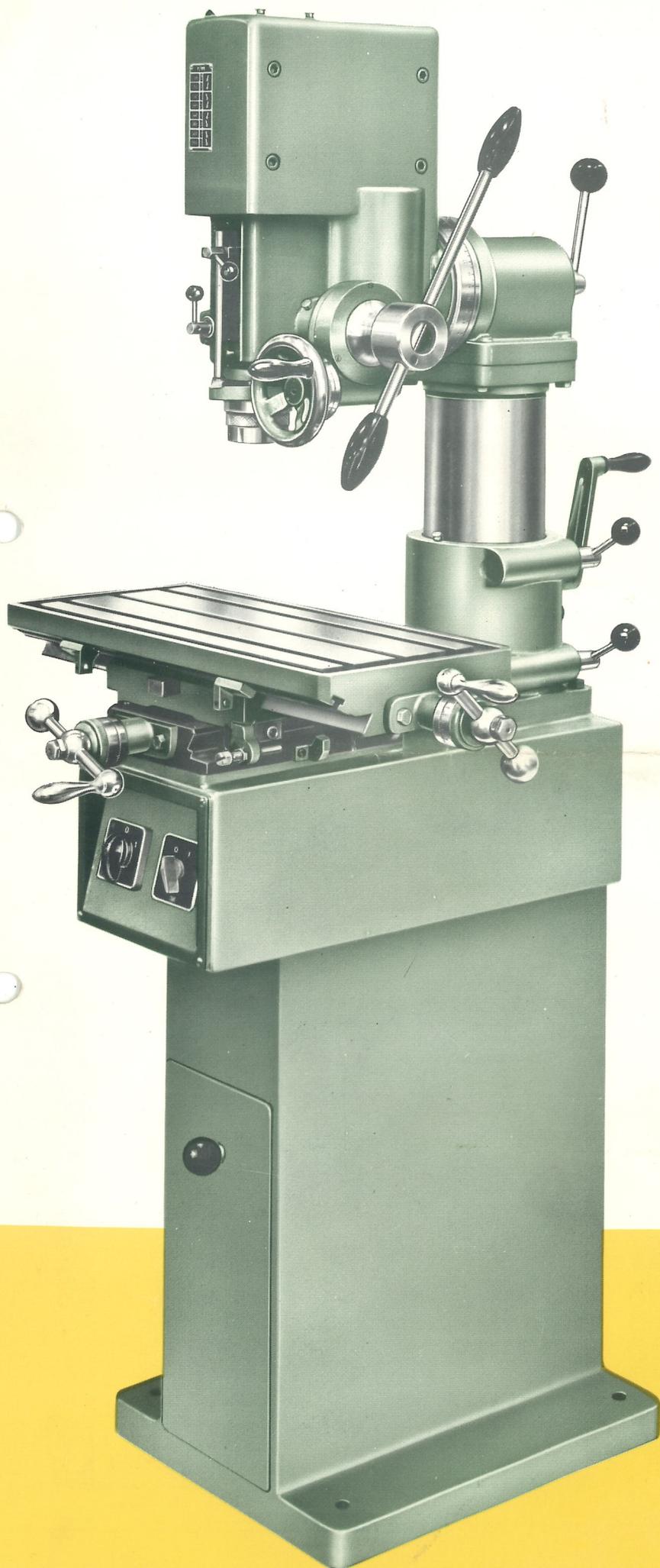


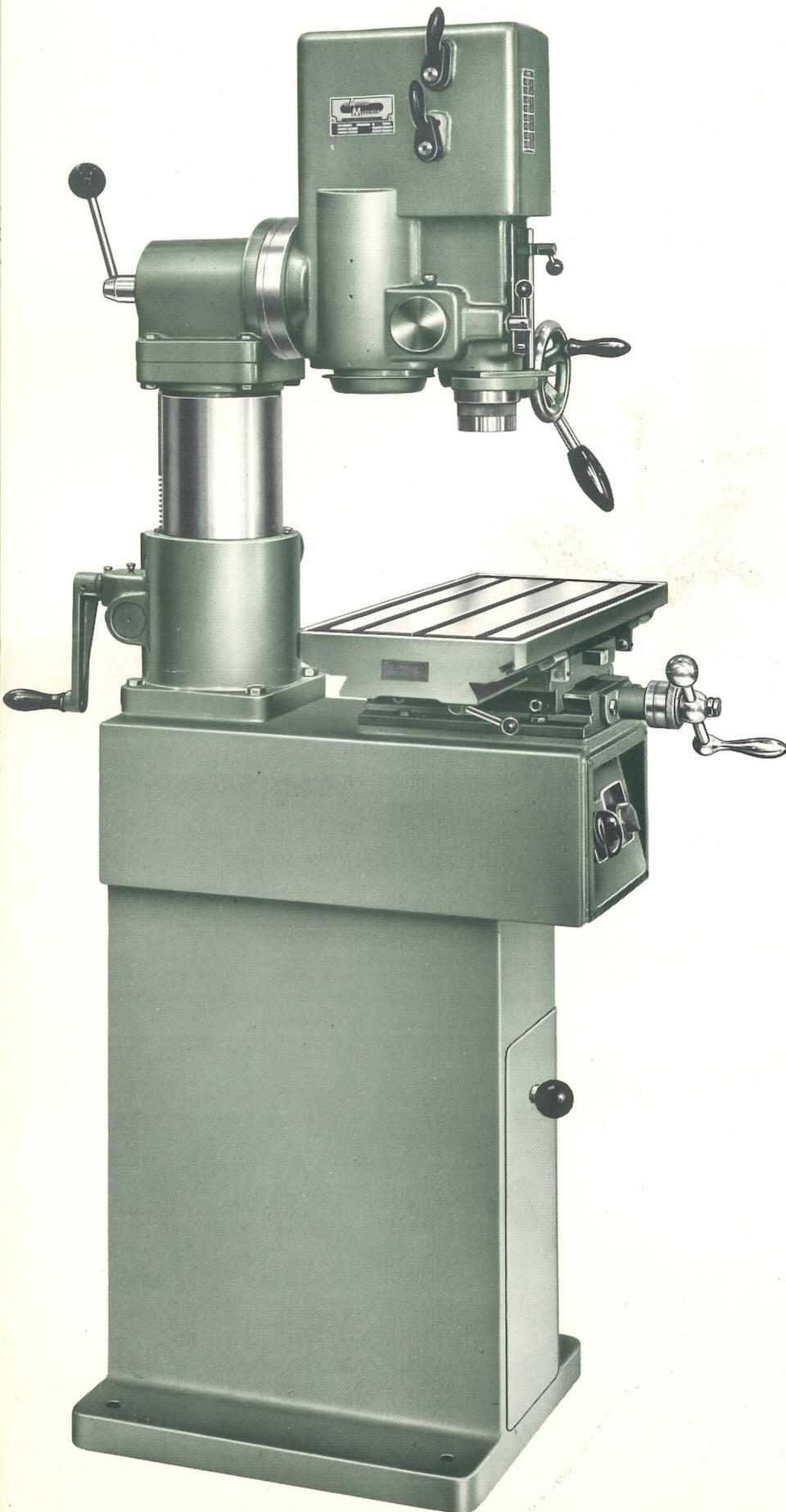
ARBOGA Universal- bohrmaschine U 2508



ARBOGA
AB ARBOGA MASKINER
SCHWEDEN

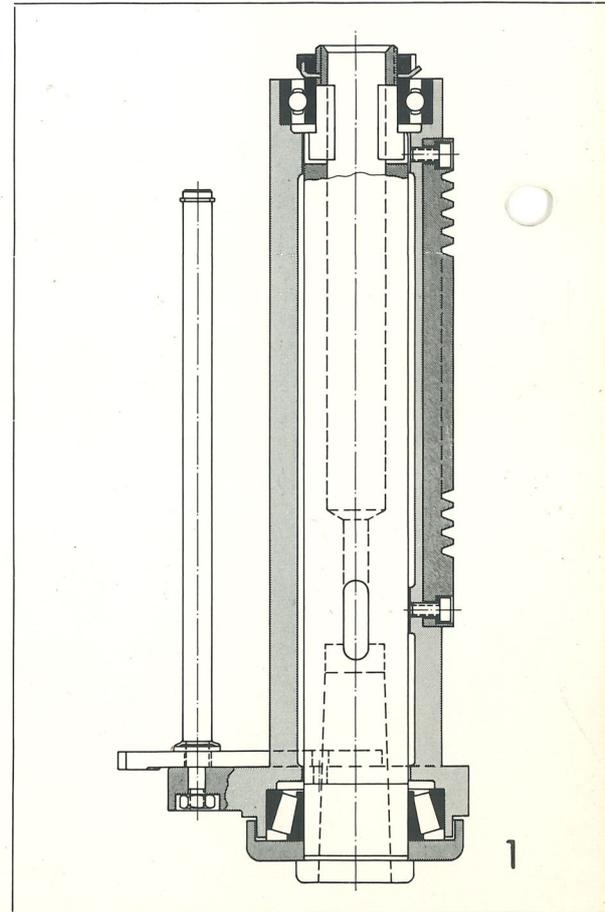
Zum Bohren
Fräsen und
Ausdrehen

Universal- bohrmaschine U 2508



Die Maschine U 2508 ist vorwiegend zur Bearbeitung von Stahl, Guss und Leichtmetall verwendbar. Sie eignet sich neben dem Bohren zum Fräsen und Ausdrehen, im Werkzeugbau. Versuche haben ergeben, dass mit einem 14 mm Schaftfräser bei einer Spantiefe von 4 mm in Stahl gefräst, sowie mit einem 60-mm-Fräser geschlichtet werden kann.

Der Motor hat zwei Geschwindigkeiten und ist nicht umschaltbar. Die Betriebsspannung muss deshalb bei Bestellung angegeben werden. Der im Bohrkopf eingebaute Motor ist innengekühlt. Kühlform A, Isolationsklasse 130. Die Einschaltung erfolgt über Polumschalter. Die Maschine ist seriemässig mit Motorschutzschalter ausgerüstet. Die 8 Spindeldrehzahlen werden durch ein 4-Stufen-Getriebe in Verbindung mit den beiden Motor-drehzahlen erreicht.



1) Die Bohrspindel hat nachstellbare Kugel- sowie Rollenlagerung. Das Rollenlager sitzt im unteren Teil der Bohrspindel (Abb. 1). Damit ist gewährleistet, dass die Spindel auch bei Fräsarbeiten mit hoher Präzision arbeitet. Die Bohrspindelnase besitzt ein Gewinde und ist mit einer Spannvorrichtung zur Aufnahme von Fräserwerkzeugen versehen (Abb. 9). Die Vorschubbewegung der Spindel wird durch eine einstellbare Rückholfeder ausgeglichen.

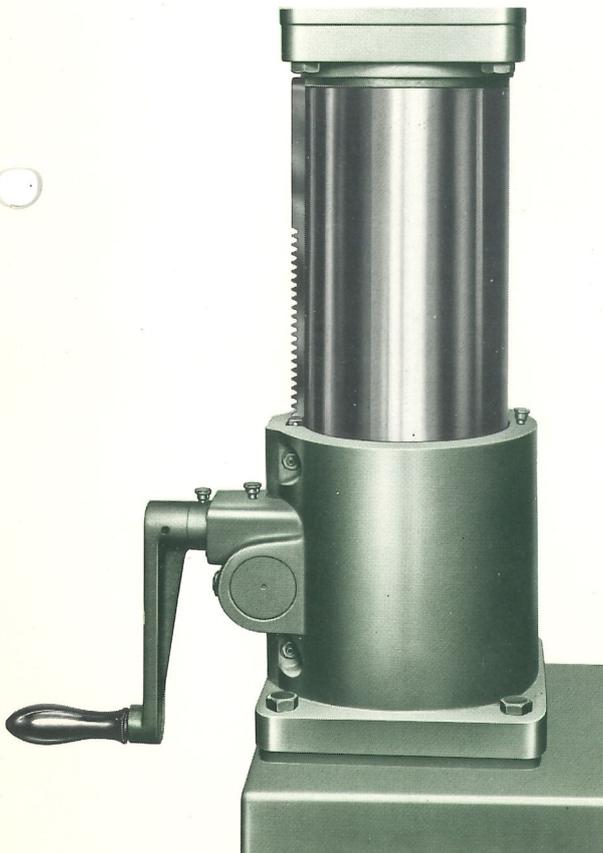
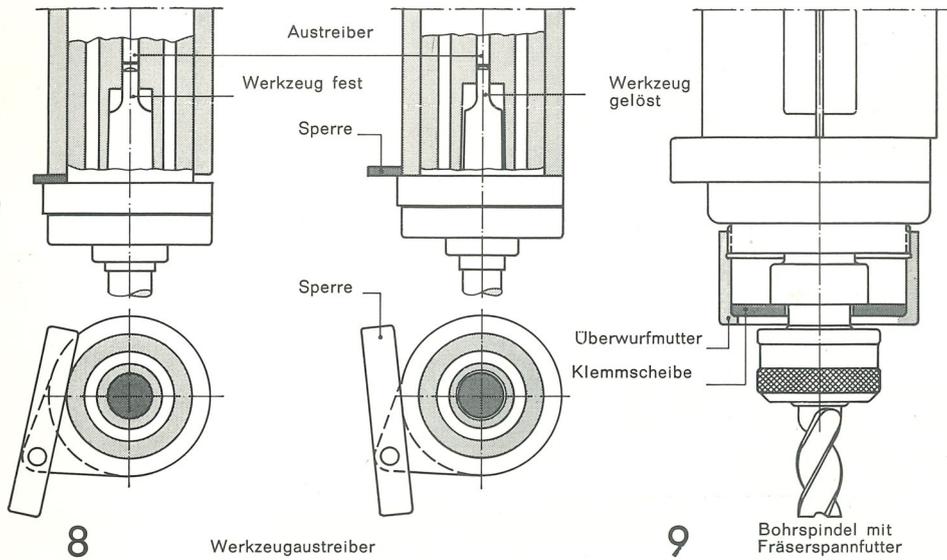
Ein eingebauter Werkzeugaustreiber ermöglicht schnellen und bequemen Werkzeugwechsel (Abb. 8). Er macht Sie von Hammer und Austreibkeil unabhängig.

2) Höhenverstellung des Bohrkopfes
Der Bohrkopf ist mittels Schneckentrieb, Zahnstange und Kurbel im Ständer höhenverstellbar (Abb. 2). Eine Zahnstange ist in die Säule eingelassen und auf den Seiten plangeschliffen. Eine eingeschabte und nachstellbare Stelleiste verhindert seitliches Spiel.

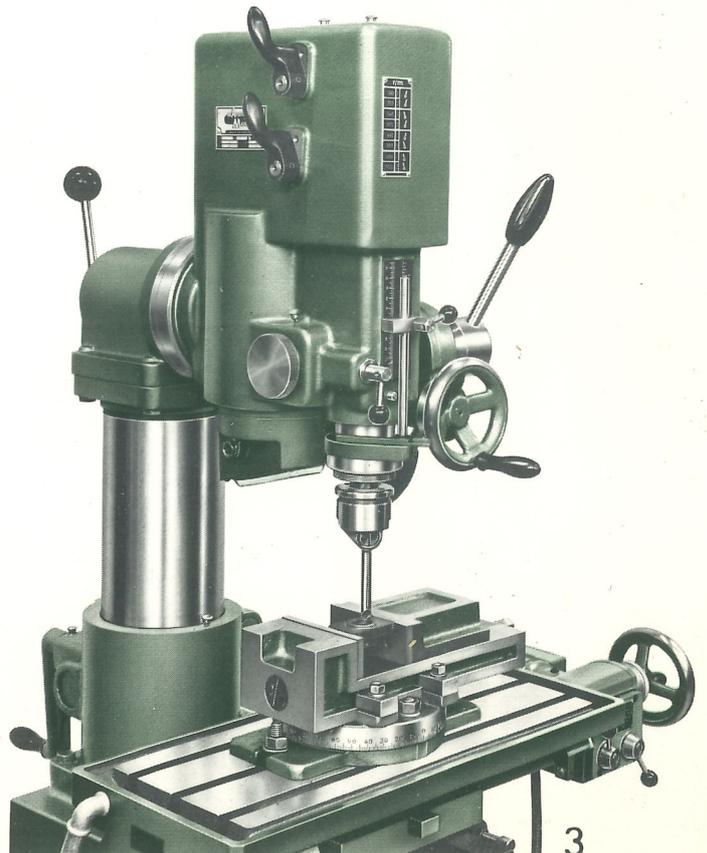
3) Schnell- und Feinvorschub. Die Vorschubbewegung der Bohrspindel erfolgt direkt mittels Vorschubhebel und der Feinvorschub über Schneckengetriebe mit Hilfe eines Handrades. An diesem ist eine Skala mit Skalenteilung 0,05 mm angebracht. Durch den Feinvorschub wird eine genaue Einstellung der Spantiefe bei Fräsarbeiten sowie ein gleichmäßiger Vorschub beim Ausdrehen gewährleistet. (Abb. 3). Für Fräsarbeiten kann die Pinole in der gewünschten Höhe geklemmt werden.

4) Der Bohrkopf ist nach einer in Grad eingeteilten Skala von 0—45° nach beiden Seiten schwenkbar (Abb. 4) und mit einer Schnellklemmung versehen. Bei Fräsarbeiten mit schräg gegen den Uhrzeigersinn gestelltem Bohrkopf kann dieser zusätzlich in allen 15° Stellungen mit 2 Schrauben arretiert werden. In der Nullstellung wird der Bohrkopf durch einen Kegelstift fixiert.

5) Der Koordinatentisch hat 3 T-Nuten sowie eine Kühlmittelrinne (Abb. 4). Er ist auf allen Seiten bearbeitet und im Verhältnis zur Spindel ausgerichtet. Die Spindeln sind mit deutlichen Skalen mit Skaleneinteilung 0,05 mm versehen sowie in doppelten Axiallagern gelagert. Die Führungen sind genau winkelig zueinander eingeschabt. Für die Längs- und Querbewegung sind verstellbare Anschläge vorgesehen, und die gewünschte Position wird mit justierbaren Klemmhebeln festgestellt.



2



3

6) Tischvorschub. In Normalausführung ist der Koordinatentisch in beiden Richtungen von Hand verstellbar. Auf Wunsch ist es möglich, einen automatischen Längsvorschub vorzusehen. Die Geschwindigkeiten hierzu sind 19, 36, 63, 96, 179 und 315 mm/Min. (Abb. 5). Die Änderung der Vorschubrichtung erfolgt durch Umschaltung des Motors.

7) Kühlmittleinrichtung. Auf Wunsch wird diese eingebaut. Sie kann auch noch nachträglich im Maschinenständer eingebaut werden. (Abb. 6)

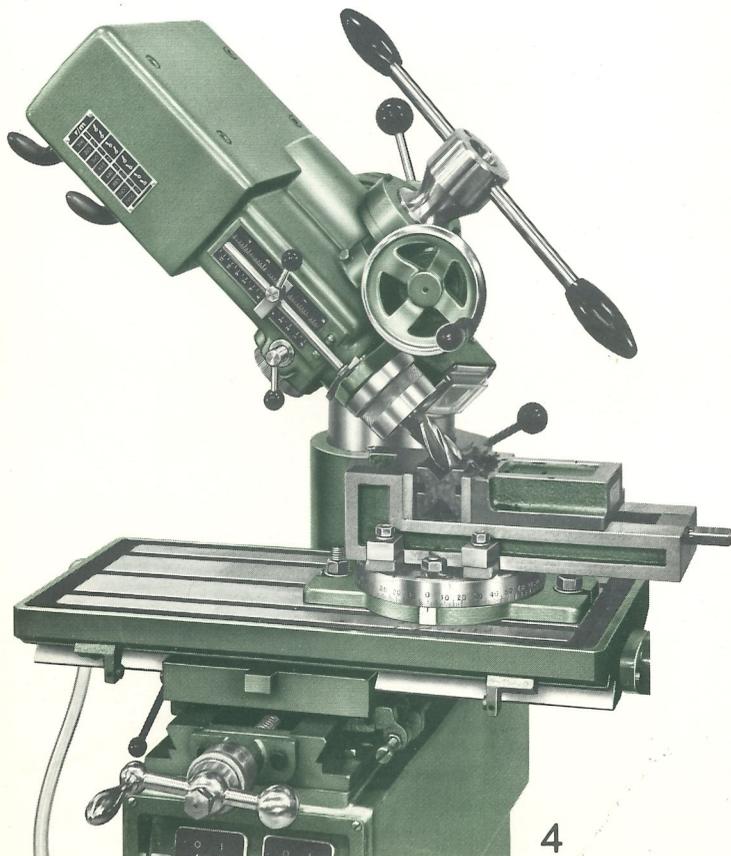
8) Normalzubehör
— Überwurfmutter zum Spannen von Fräterspannfutter und Fräs Werkzeugen (Abb. 9)

9) Sonderzubehör

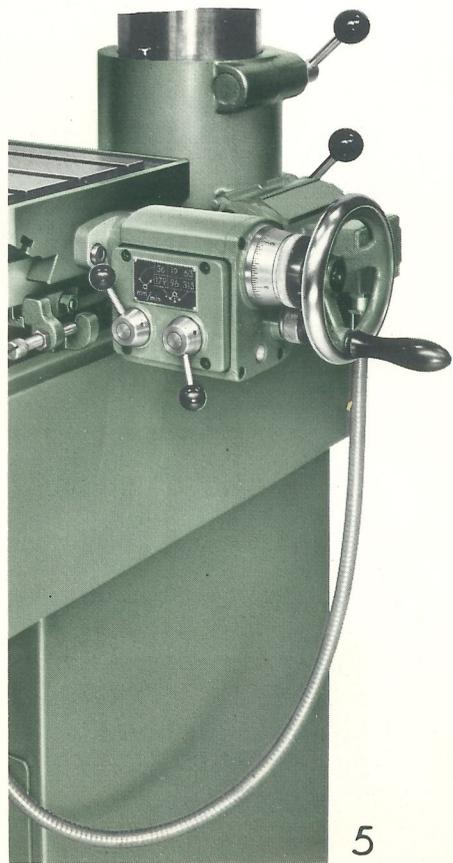
- Automatischer Längsvorschub,
- Kühlmittleinrichtung,
- Fräterspannfutter mit den Spann-
zangen 6, 8, 10, 12 und 14 mm.
- Sonderspannzangen
3, 4, 5, 7, 9, 11 und 13 mm.
- Maschinenleuchte
- Maschinenschraubstock mit drehbarer
Fussplatte.

TECHNISCHE DATEN

Bohrleistung in St. 50	mm	25
Bohrleistung in GG	mm	30
Gewindeschneiden bis	M	16
Gewinde pro Minute	Stück	4
Ausladung (von Säule)	mm	258
Ausladung (von Säulenfuß)	mm	238
Spindeldrehzahlen	Anzahl	8
	n =	100, 205, 345, 440
		695, 885, 1450, 2900
Pinolenhub	mm	115
Abstand Spindelnaese — Tisch (max.)	mm	500
Werkzeugaufnahme	MK	3
Säulendurchmesser	mm	140
Aufspannfläche des Tisches	mm	560 × 250
— Längsbewegung ohne aut. Vorschub	mm	395
— Längsbewegung mit aut. Vorschub	mm	370
— Querbewegung	mm	165
Motordrehzahl	n =	1400/2800
Motorleistung	PS	0,85/1,0
Gewicht		
— netto	kg	270
— brutto (Verschlag)	kg	330
— brutto (Seekiste)	kg	360
Kistenmasse	mm	1600 × 800 × 550
Rauminhalt	m ³	0,7



4



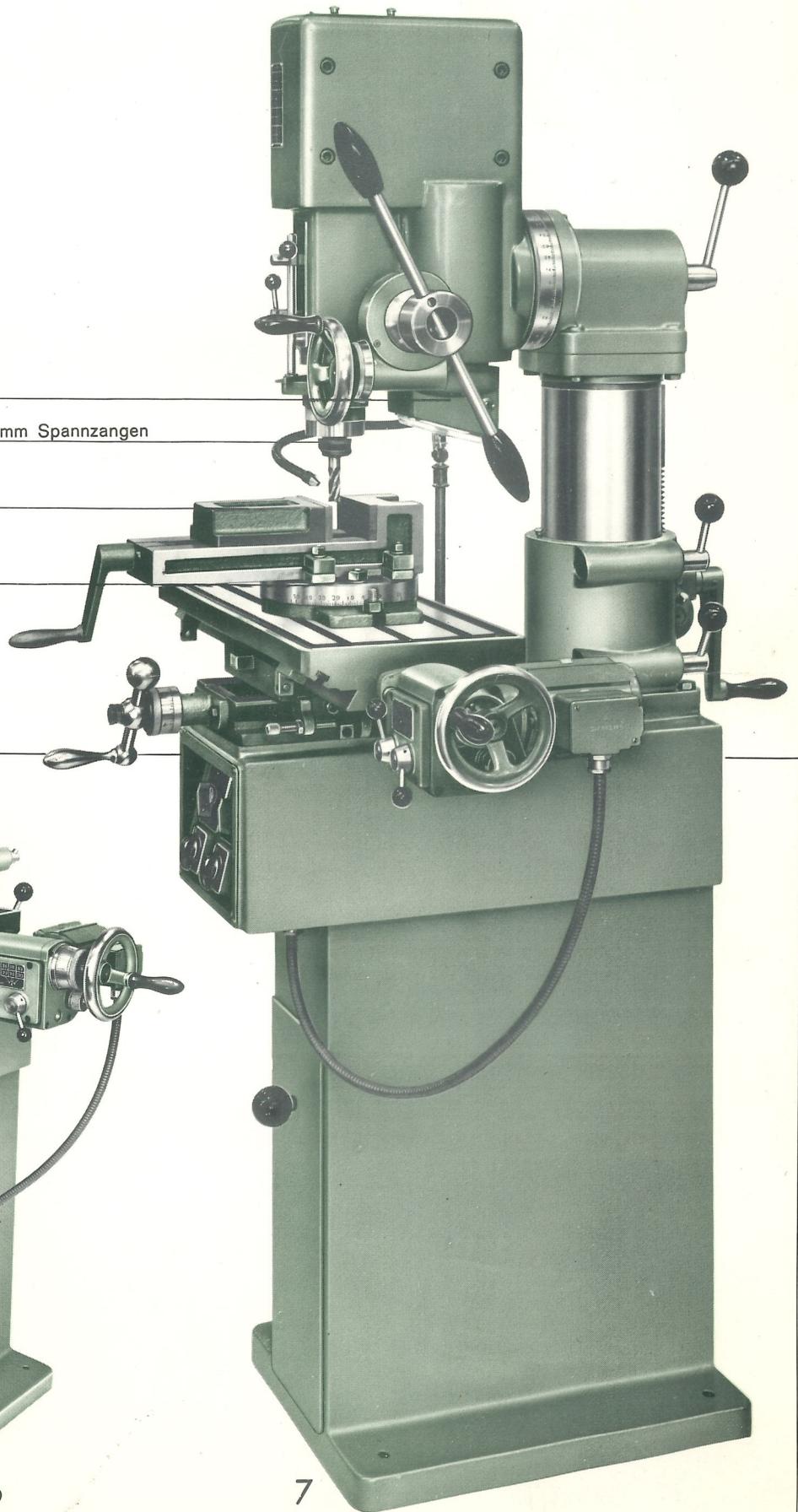
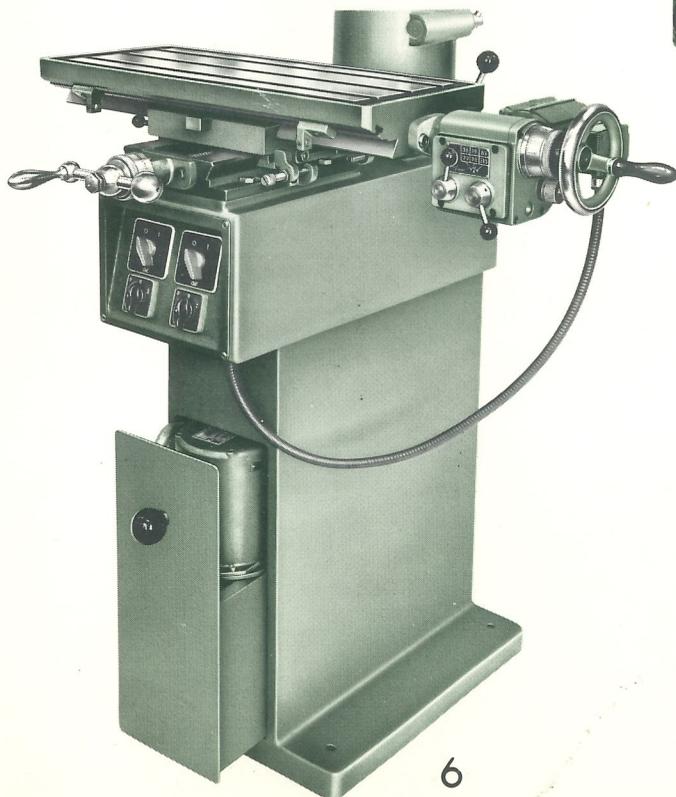
5

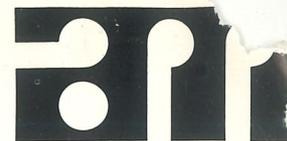
Maschinenleuchte

Fräserspannfutter mit 6, 8, 10, 12 und 14 mm Spannzangen

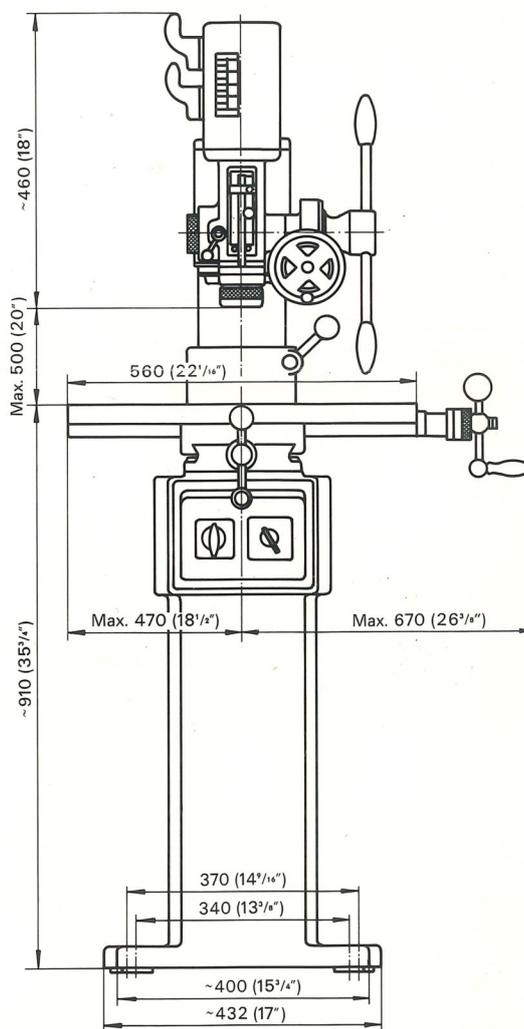
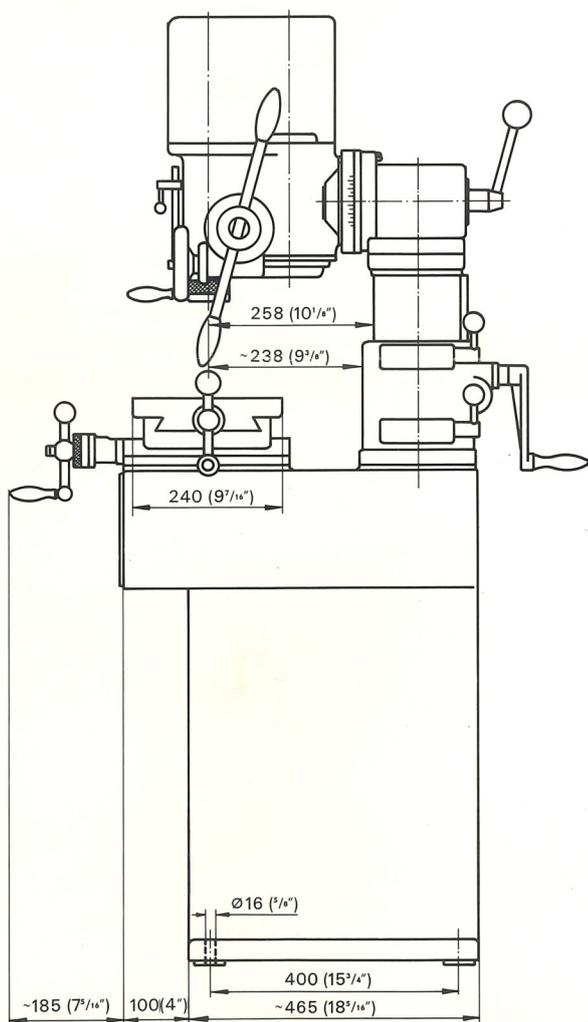
Maschinenschraubstock

drehbare Fussplatte





AB ARBOGA MASKINER
SCHWEDEN



ARBOGA-Maschinenbau G.m.b.H.

8046 Hochbrück/München

Daimler-Str. 10

Telefon München 089/320 1007

FS 5215238

Telegramm-Adresse: ARBOGA-MÜNCHEN

77/8 2.000

Printed in Sweden Endast för spridning utomlands.

Zu beziehen durch:

