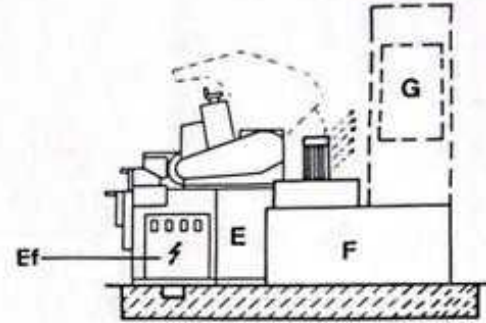
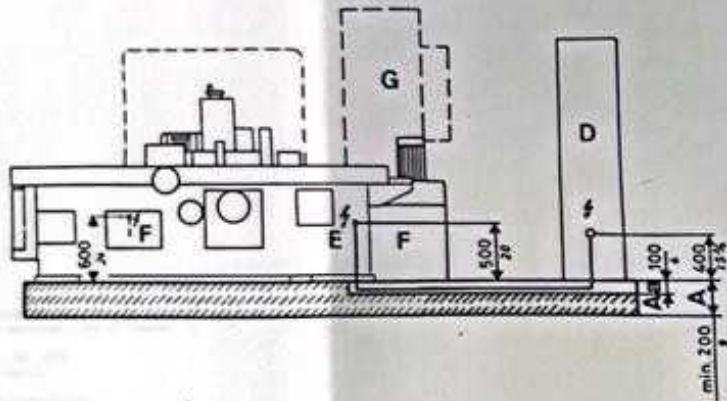
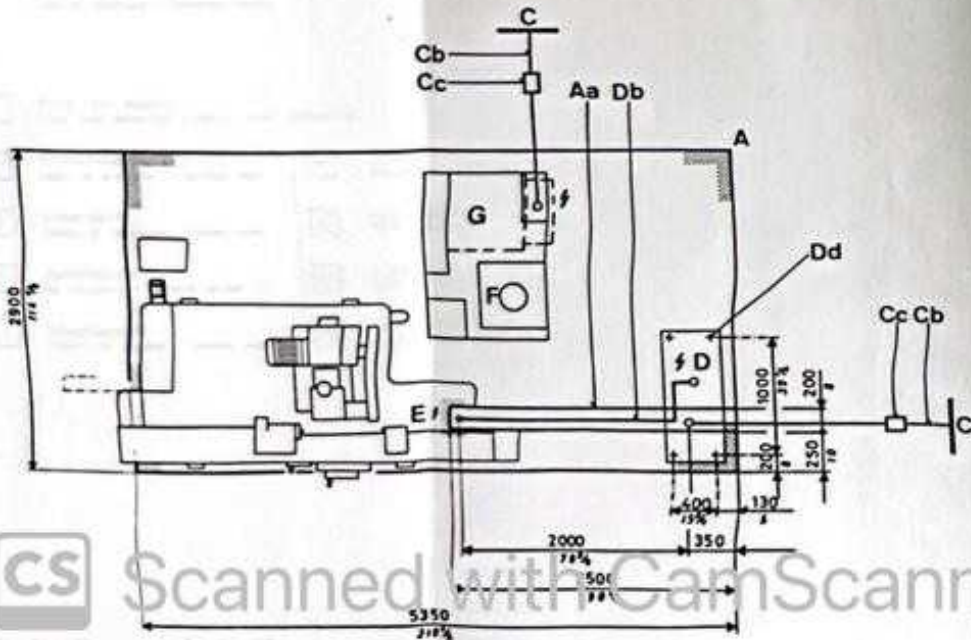


Masse in mm / inches  
 Mesures en mm / inches



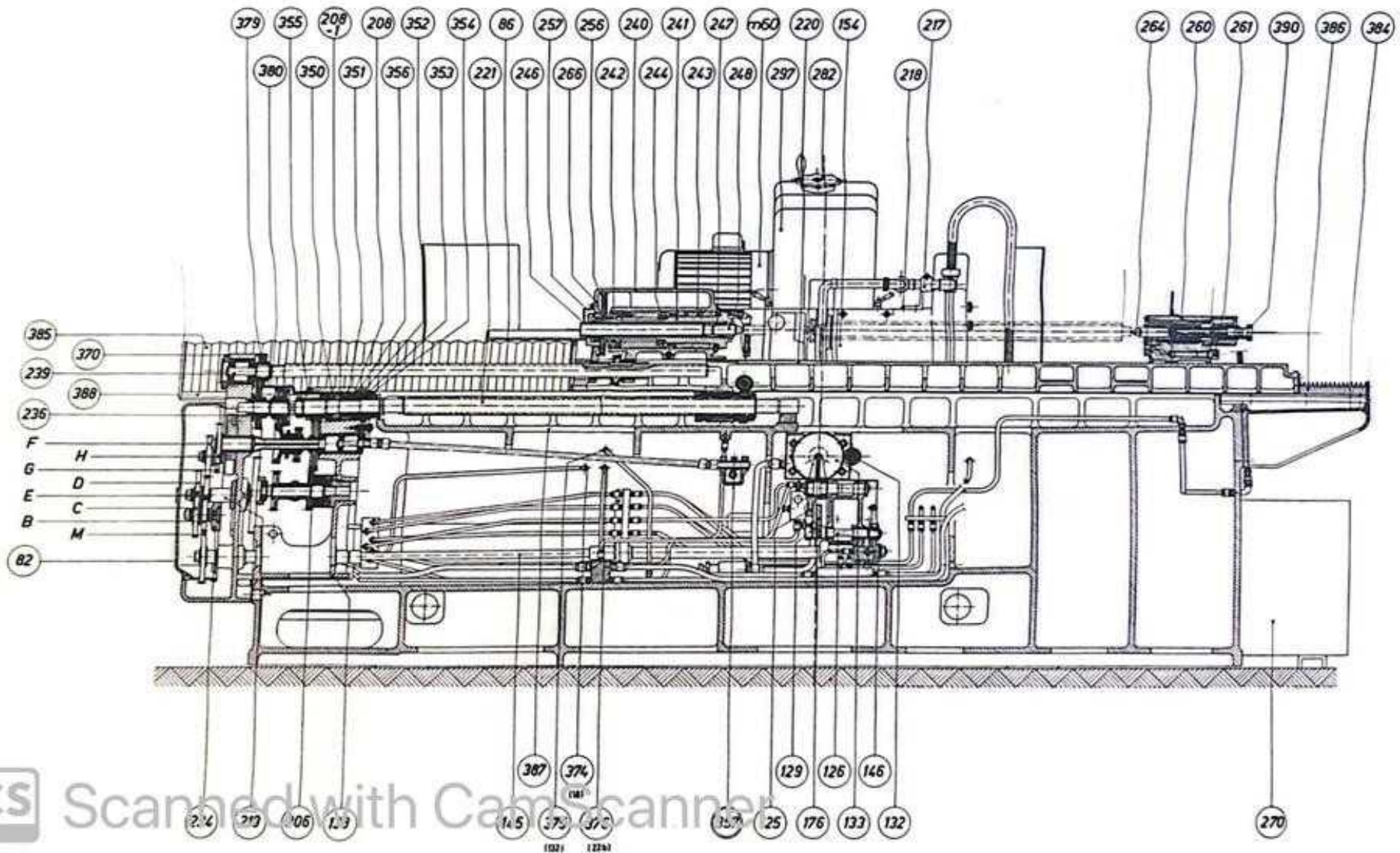
Ansicht von Z  
 View from Z

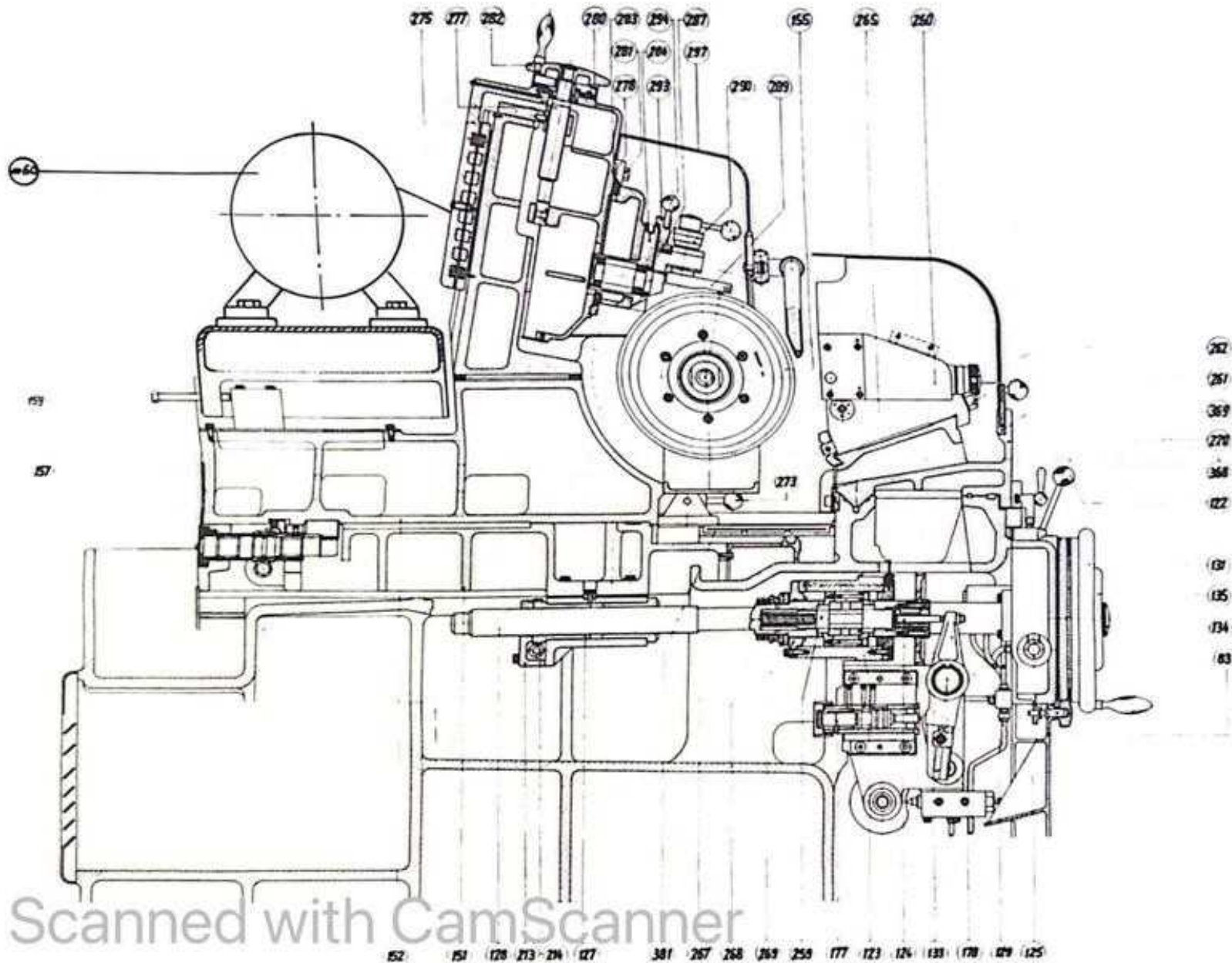


- A Fundament  
 Fondation / Foundation
- a Graben für Kabel  
 Fosse pour câbles / Ditch for cables
- C Netz  
 Réseau / Main line
- b 4-adriges Kabel  
 Câble à quatre brins / Four-core cable
- c Sicherungen  
 Fusibles / Fuses
- D Schaltschrank  
 Armoire de commande / Switch cabinet
- b Verbindungskabel REISHAUER (5 m, 6 x 6)  
 Câbles de connexion / Connecting cables
- d Befestigungsschrauben  $\varnothing 10 \times 50$ , 1x2  
 Vis de fixation / Fixing screws
- f Anschlussstelle  
 Connexion / Connection
- E Maschine UL-900  
 Machine / Machine
- f Anschlussplatte f für Zubehör  
 Plaque de connexion pour accessoires  
 Connection plate for accessories
- f Anschlussstelle  
 Connexion / Connection



Bedienungselemente		Gruppe	Symbol	Bezeichnung der Schaltstellung in der Betriebsanleitung	Bedienungselemente		Gruppe	Symbol	Bezeichnung der Schaltstellung in der Betriebsanleitung
Pos.	Benennung				Pos.	Benennung			
117	Hebel	UL 2100		GEWINDE MIT SPIRALKEHLEN	401	Hebel	UL 2100		NORMALSTELLUNG
				STEIGUNG.....					RILLENFRÄSER
				EINTECHSCHLEIFEN					PRESSROLLEN
				STEIGUNG.....					Für mehrgängige Gewinde :
				LAENGSSCHLEIFEN					Griff 402 auf Gangzahl
				STEIGUNG.....					zum Rillenteilen :
				ZWEIWEGSCHLEIFEN					Griff 402 auf Gangzahl "2"
				STEIGUNG UEBER.....					Doppelte Teilung
				ZWEIWEGSCHLEIFEN					WERKSTUECK-DREHZAHL X
				STEIGUNG.....					STEIGUNG
				RILLENTEILEN					MAX.
				TEILUNG UEBER.....					NUR BEI AUSLAUF SCHALTEN
				RILLENTEILEN					Einstellen der Gangzahl bei mehrgängigen Gewinden
	TEILUNG.....		Zähldekade EIN - AUS						
	LAENGSSCHLEIFEN								
	STEIGUNG UEBER.....								
u 3	Zähldekade, Einer								
u 30	Zähldekade, Zehner								
1b47	Schalter								





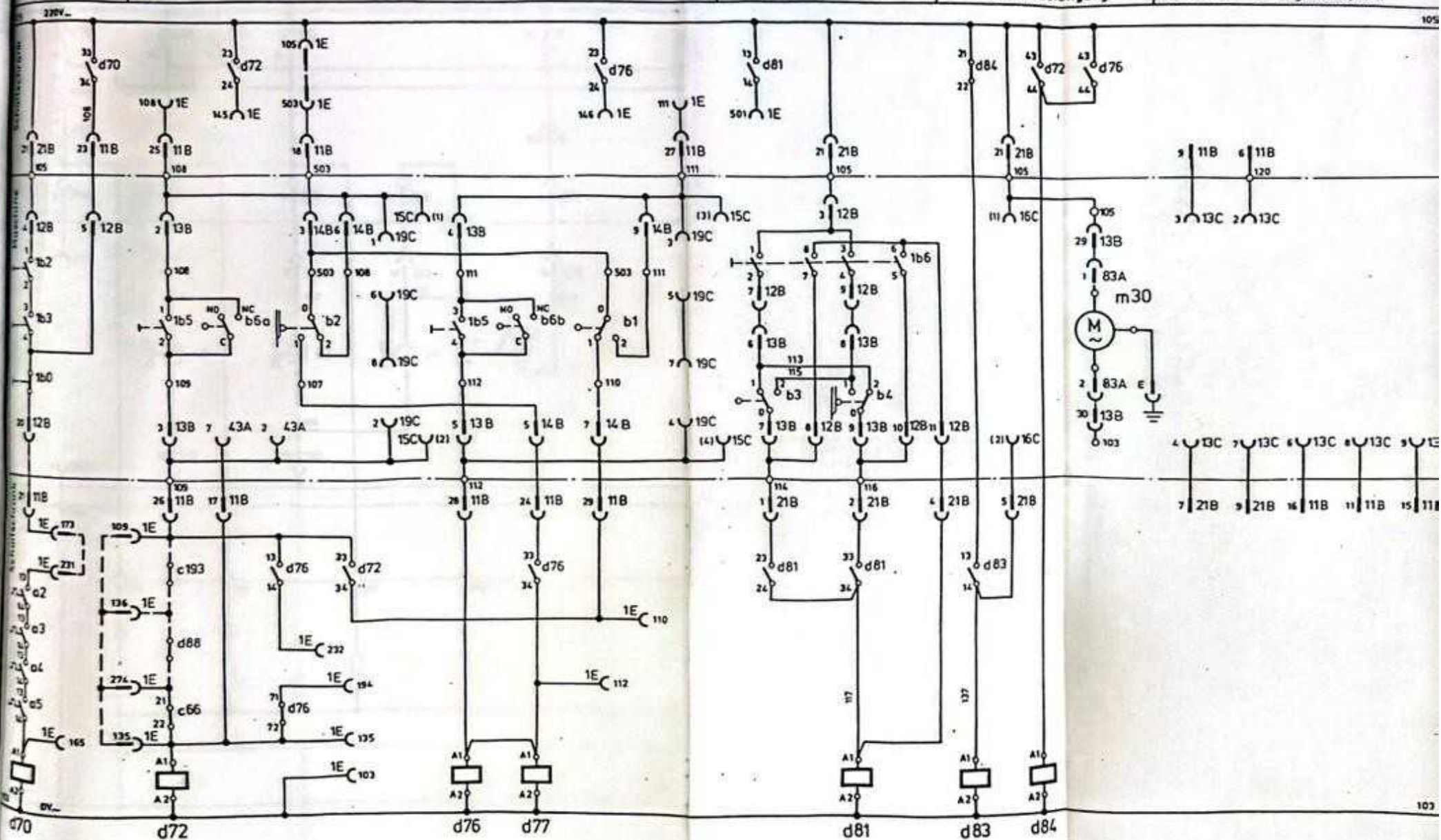
Schutzschalter

US/UL 2760 (1450) Tischbewegung

Tischumsteuerung

US/UL 2760  
Autom. Hauben-Betätigung

US/UL 4800  
Abrichtvorr. für Kugelbahnprofil



70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88

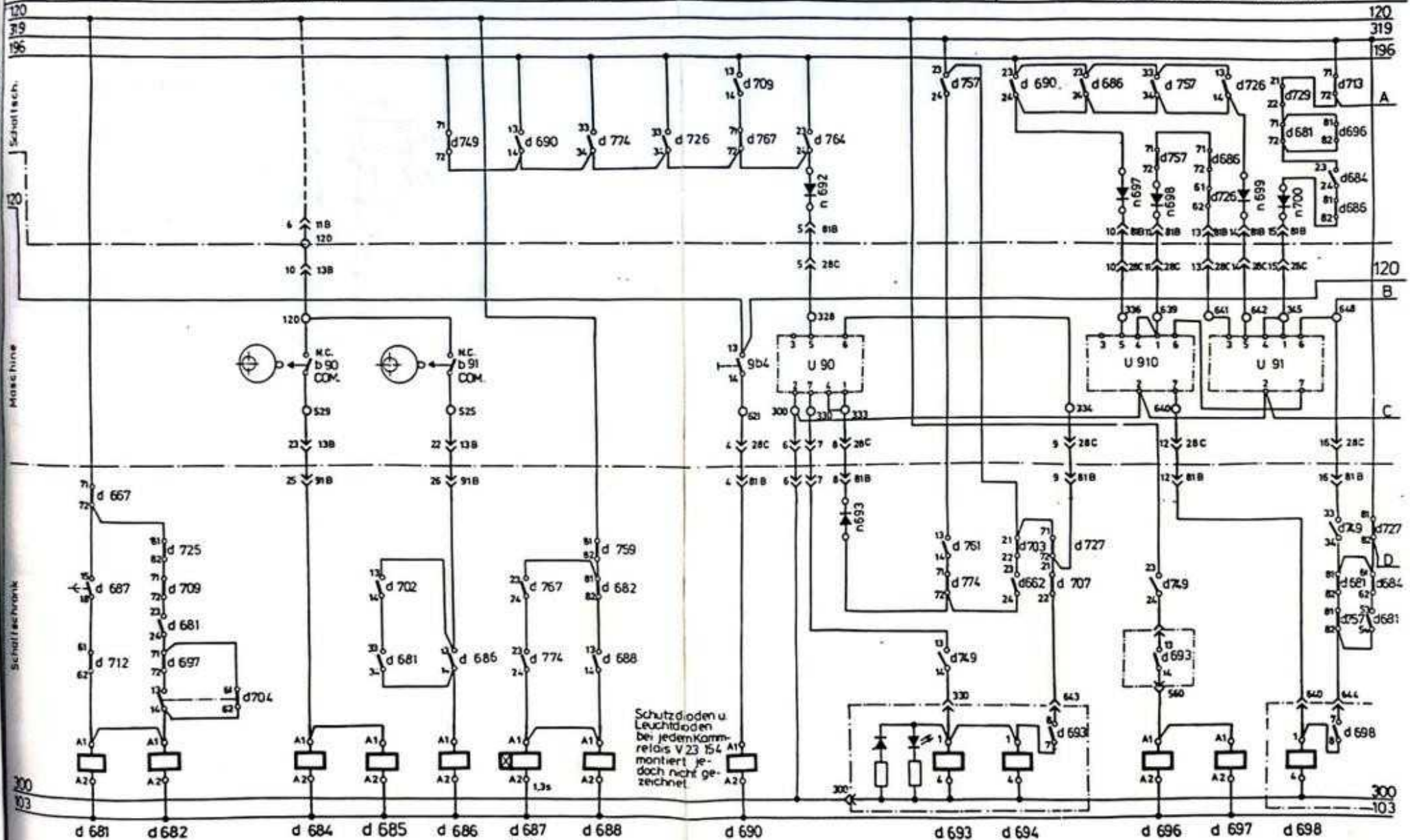
Impulse b 90 für m 69

Löschen von u 91

Anzahl Arbeitshübe

kleiner Zustellungsbetrag pro Arbeitshub

Zustell. D. 11



681	682	684	685	686	687	688	690	693	694	696	697	698
687	706	687	687	687	687	687	687	687	687	687	687	687
688	707	688	688	688	688	688	688	688	688	688	688	688
689	708	689	689	689	689	689	689	689	689	689	689	689
690	709	690	690	690	690	690	690	690	690	690	690	690
691	710	691	691	691	691	691	691	691	691	691	691	691
692	711	692	692	692	692	692	692	692	692	692	692	692
693	712	693	693	693	693	693	693	693	693	693	693	693
694	713	694	694	694	694	694	694	694	694	694	694	694
695	714	695	695	695	695	695	695	695	695	695	695	695
696	715	696	696	696	696	696	696	696	696	696	696	696
697	716	697	697	697	697	697	697	697	697	697	697	697
698	717	698	698	698	698	698	698	698	698	698	698	698

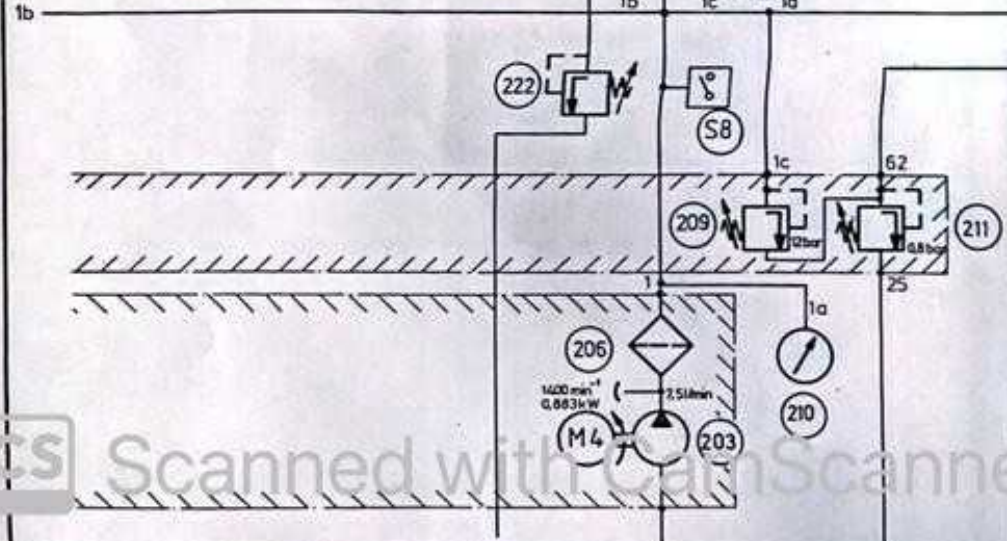
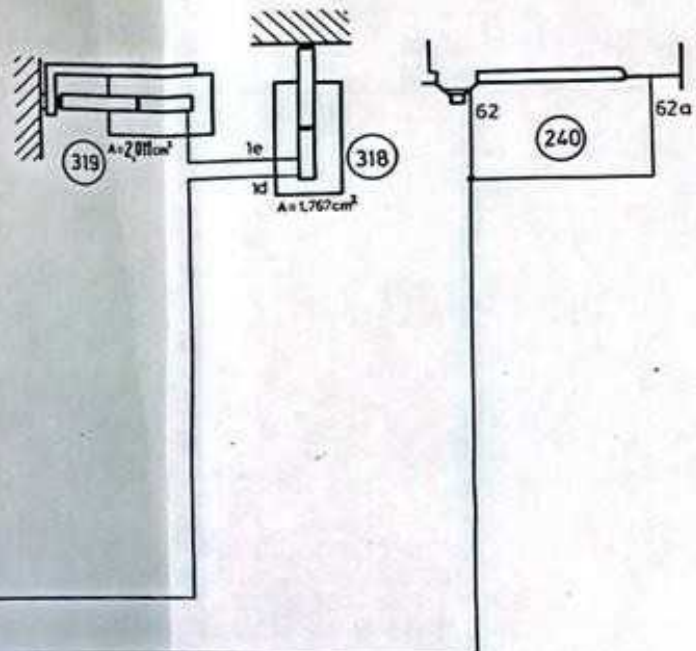
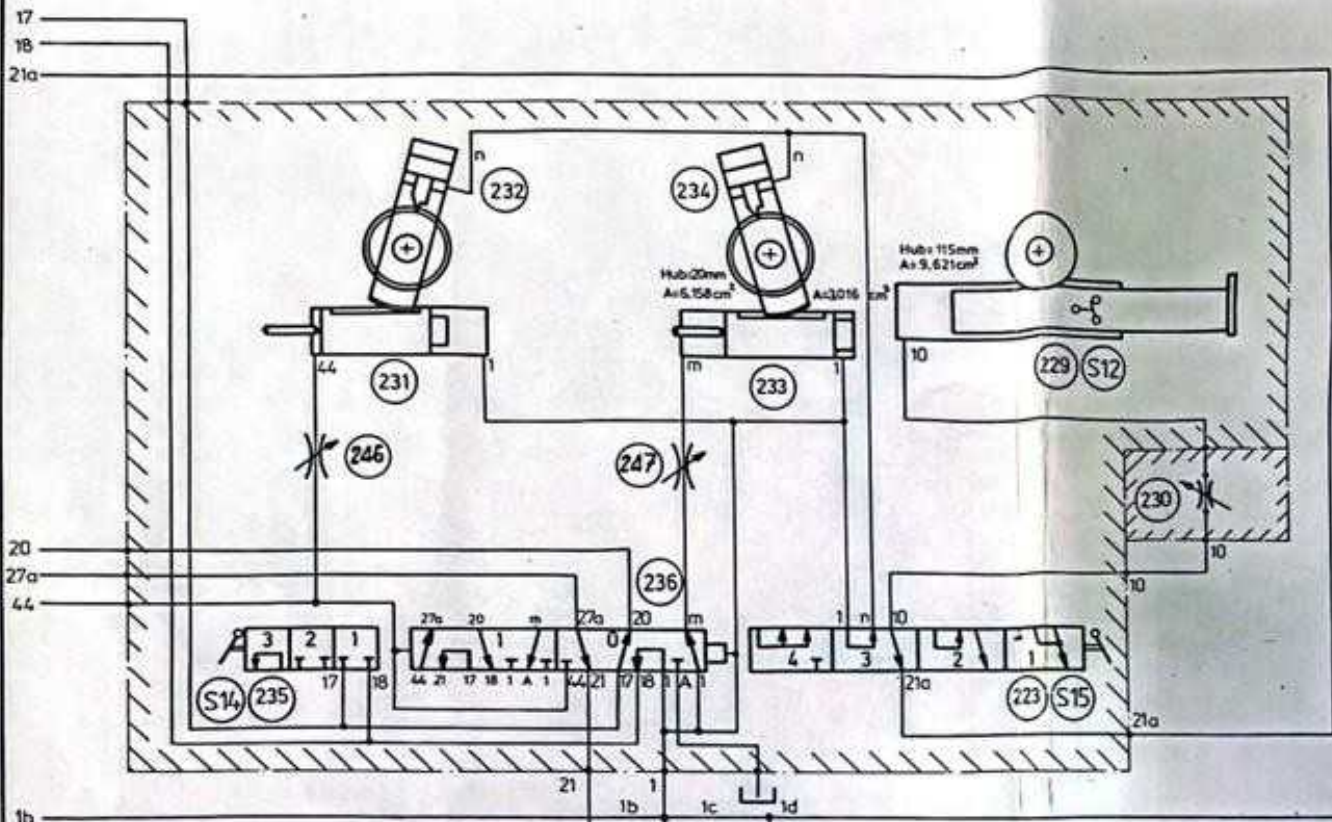
Scanned with CamScanner

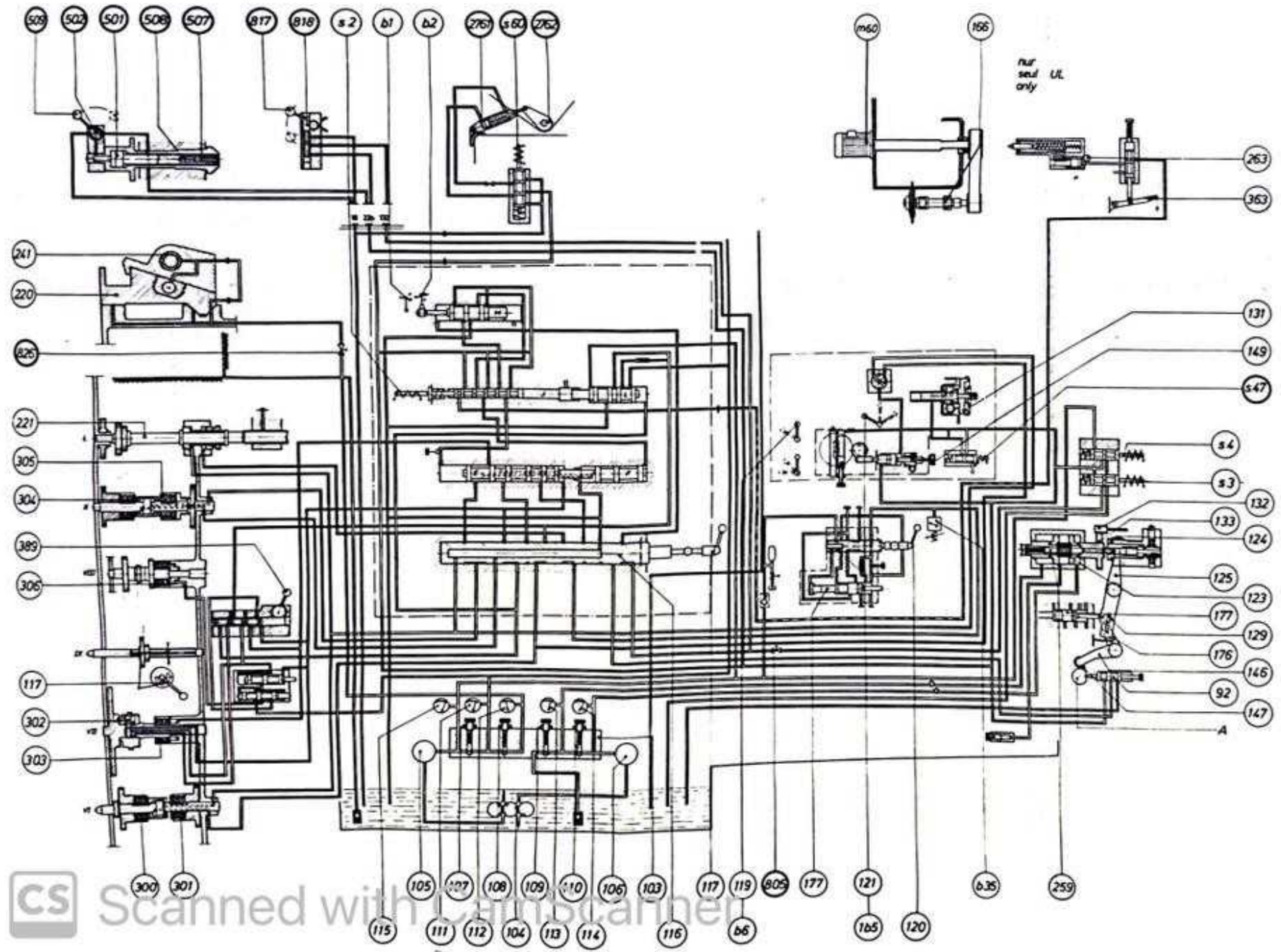
Automatische Zustellung  
Zustellen

Rückholen

Abrichtschlitten  
Gegendruckkolben

Schleifschlitten  
Schmierung







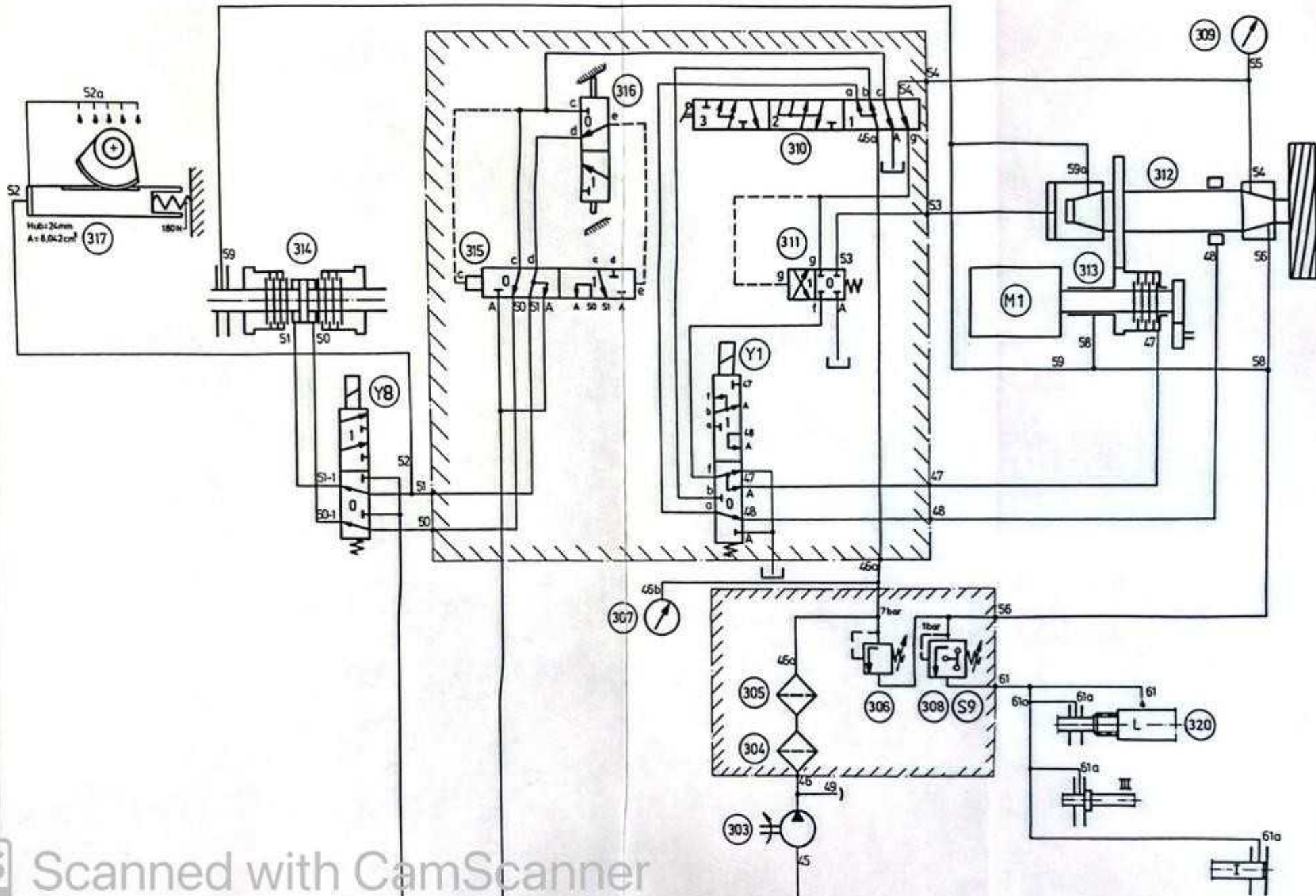
Abrichtschlitten

Schleifschlitten

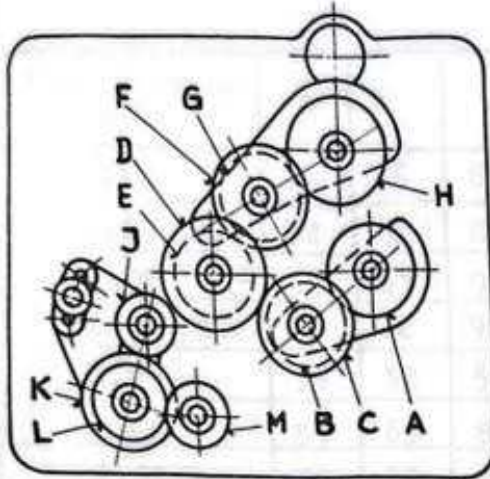
Schleifspindeltrieb

Rückzug

Kupplung



WECHSELRAEDER FUER STEIGUNGSKORREKTUREN



Korrektur in %

Vorhandene Räder

45	49	50	52	53	54	55	56	58
59	60	61	62	63	64	65	66	67
68	69	70	71	72	73	74	75	76
77	78	79	80	81	81	82	83	84
85	86	88	89	91	92			

Verlängerung:

$$\frac{A \cdot C}{B \cdot D} = \frac{1000 + \text{Verlängerung in \%}}{1000}$$

Verkürzung:

$$\frac{A \cdot C}{B \cdot D} = \frac{1000 - \text{Verkürzung in \%}}{1000}$$

Für Abwälzfräser:

$$\frac{A \cdot C}{B \cdot D} = \frac{1}{\cos \text{Steigungs-}\alpha}$$

Für Pressrollen für die PW Rollen

Für Pressrollen für die Herbert-Backen

$$\frac{A \cdot C}{B \cdot D} = \frac{\cos \text{Steigungs-}\alpha}{1}$$

Die den aufgeführten Verlängerungen entsprechenden Verkürzungen erhält man in guter Annäherung, wenn die Räder A mit D und B mit C vertauscht werden.

Verlängerung in %	A	B	C	D	Verlängerung in %	A	B	C	D
0,15	73	81	91	82	0,95	62	65	85	81
0,20	76	59	66	85	1,00	52	50	77	80
0,25	56	53	71	75	1,05	59	62	81	77
0,30	72	77	92	86	1,10	55	49	66	74
0,35	77	64	74	89	1,15	55	62	79	70
0,40	70	54	71	92	1,20	62	66	81	76
0,45	62	58	73	78	1,25	54	60	89	80
0,50	69	50	58	80	1,30	75	74	82	83
0,55	66	73	83	75	1,35	59	61	88	85
0,60	77	61	65	82	1,40	62	59	81	85
0,65	67	77	92	80	1,45	75	74	83	84
0,70	62	75	92	76	1,50	60	62	89	86
0,75	60	58	89	92	1,55	68	60	76	86
0,80	64	58	78	86	1,60	50	52	75	72
0,85	64	52	74	91	1,65	58	64	84	76
0,90	59	56	76	80	1,70	59	62	80	76