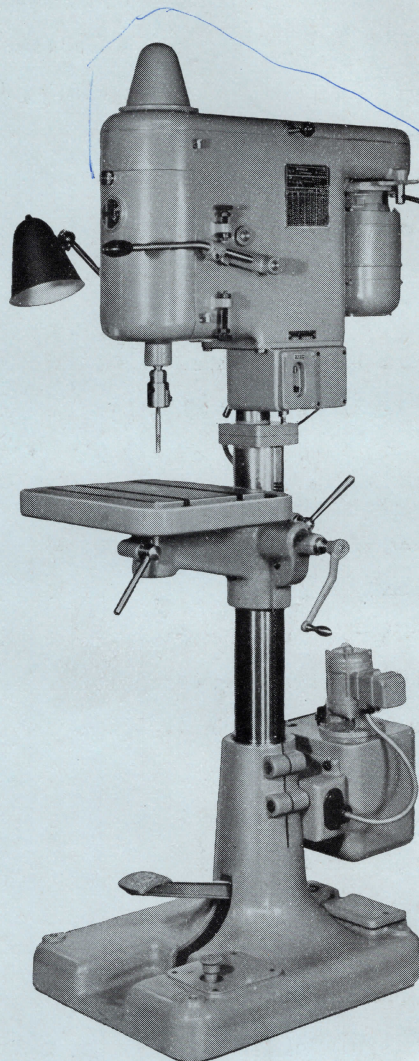


# Vertikal-Innengewindeschneidmaschine

Type HG—124

Schneidbereich 3—10 mm in Stahl



Arbeitend nach dem Gefühlshebelprinzip – Umschaltung von Rechts- auf Linkslauf durch altbewährte Friktionskupplung (System Thiel) – wahlweise Handvorschub oder Zwangsvorschub mittels Leitpatrone-Spinpelstock und Tisch vertikal verstellbar.

Auf Wunsch vergrößerte Ausladung und Einrichtung für Linksgewinde.



## Hagen & Goebel · Maschinenfabrik · Soest



# LEISTUNGSANGABEN UND ABMESSUNGEN

Maschinentype . . . . .	HG-124
Kleinstes zu schneidendes Gewinde . . . . .	M 3
Größtes zu schneidendes Gewinde } in Flußstahl . . . . . in Gußeisen . . . . . in Messing und Leichtmetall . . . . .	M 10
	M 14
	M 16
Spannbereich des Futters . . . . .	mm $\varnothing$ 10
Größter Spindelhub . . . . .	mm 80
Ausladung horizontal . . . . .	mm 200
Größte Entfernung zwischen Tisch und Spannfutter . . . . .	mm 565
Arbeitstisch . . . . .	mm 350×250
Tischhöhe über dem Boden Kleinstmaß . . . . .	mm 675
Tischhöhe über dem Boden Größtmaß . . . . .	mm 1045
Höhenverstellung des Spindelstocks an der Säule . . . . .	mm 180
Höhenverstellung des Tisches an der Säule . . . . .	mm 370
Spindeldurchmesser . . . . .	mm 18
Anzahl der Tischnuten . . . . .	2
Anzahl der Spindelgeschwindigkeiten . . . . .	3 oder 6
Maschinen-Vorlauf-Umdrehungen in der Minute . . . . .	} siehe untenstehende Tabelle
Maschinen-Rücklauf-Umdrehungen in der Minute . . . . .	
Kraftbedarf . . . . .	ca. kW 0.55
Höhe der Ständermaschine max./min. . . . .	ca. mm 1890/1710
Grundfläche der Ständermaschine . . . . .	ca. mm 600×500
Gewicht der Maschine mit Motor . . . . .	ca. 200 kg
Normaldrehzahlreihe mit Motor 1500 UpM	
Maschinen-Vorlauf . . . . .	240 – 500 – 960
Maschinen-Rücklauf . . . . .	345 – 720 – 1380
Sonderdrehzahlreihe mit Motor 750/1500 UpM	
Maschinen-Vorlauf . . . . .	200 – 300 – 400 – 500 – 600 – 1000
Maschinen-Rücklauf . . . . .	285 – 435 – 575 – 720 – 865 – 1440

## Hagen & Goebel . Maschinenfabrik . Soest