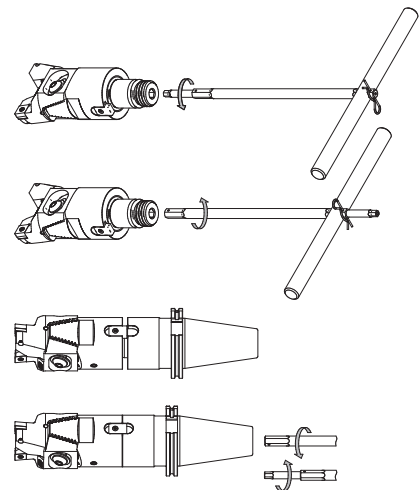


URMA Systems Manuals

Zusammenbau der Systeme Alpha-Modul

Assembly of systems Alpha-Modul

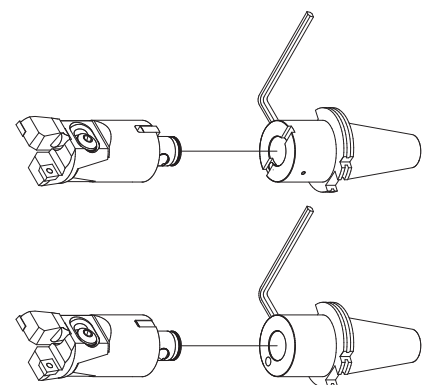
- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Sicherungsschraube mit kleinem Sechskant zurückdrehen (links) 2. Gewindepfropfen mit grossem Sechskant bis zum Anschlag einschrauben (links) 3. Zweischneiderkopf und Aufnahme zusammenschrauben, anschliessend zurückdrehen bis Mitnehmerkeil und Nut übereinander stimmen 4. Gewindepfropfen mit dem grossen Sechskant durch Linksdrehung in die Aufnahme eindrehen, dann Sicherungsschraube mit dem kleinen Sechskant durch Rechtsdrehung anziehen | <ol style="list-style-type: none"> 1. Loosen locking screw with small hexagonal key (turn counter clock wise) 2. Screw threaded plug with large hexagonal key (clockwise) down to the bottom 3. Screw double cutter head and adaptor together until the slot and key align 4. Screw threaded plug into the adaptor with the large hexagonal key by turning counter clock wise. Tighten the locking screw with the small hexagonal key by turning clock wise |
|---|---|



Zusammenbau von Beta-Modul Komponenten

Assembly of Beta-Modul components

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Vor dem Zusammenbau überprüfen, ob der Pendelbolzen richtig montiert ist (Senkung muss zur Schraube zeigen) 2. Falls Standard-ABS-Aufnahmen verwendet werden sollen, muss der Keil um 180° gedreht werden (gilt ab Systemgrösse 40) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Before assembling, check that the floating bolt has been correctly mounted (indentation must point towards the screw) 2. If standard adaptors are being used, the keyway must be turned through 180° (valid from system size 40) |
|---|--|



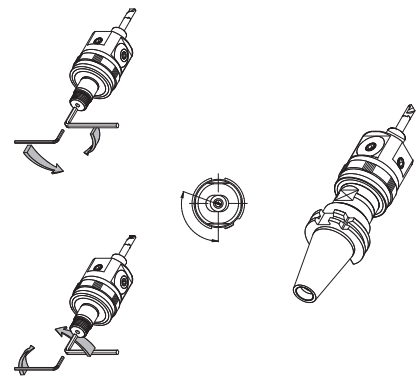
Schneidkanten-Orientierung Feinbohrköpfe

Cutting edge orientation of fine boring heads

Ø 0.2 - 153 mm

MicroMax, VersaMax - Type 25/A25

- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Sicherungsschraube lösen - mit dem Schlüssel den Gewindezapfen ganz einschrauben 2. Den Bohrkopf bis zum Anschlag an die Aufnahme einschrauben - Korrekturwinkel bestimmen 3. Mit dem Schlüssel den Gewindezapfen um den 1,5-fachen Betrag des Korrekturwinkels (Alpha) herausdrehen, dann Sicherungsschraube wieder anziehen. 4. Die Schneidekante ist jetzt in Bezug auf die Aufnahme orientiert. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Loosening the locking screw, screw the threaded plug in completely with the spanner 2. Screw in the boring head until both faces boring head and adaptor are in contact - define the correction angle (Alpha) 3. Unscrew the threaded plug with the spanner by about 1,5 times the correction angle (Alpha). Re-tighten the locking screw 4. The cutting edge is now orientated on the stop-position of the adaptor |
|---|---|



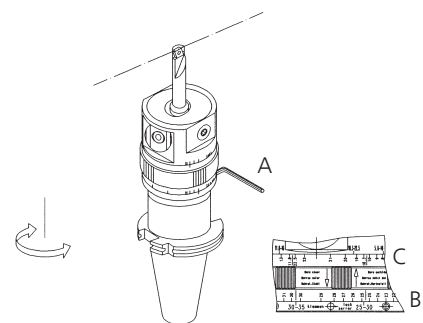
Auswuchten Feinbohrkopf

Balancing the fine boring head

Ø 0.2 - 40 mm

MicroMax

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Sicherungsschraube A am Ausgleichsring lösen 2. Die beiden Skalen entsprechend dem Bohrungsdurchmesser in Übereinstimmung bringen. Skalierung B für Stahlbohrstangen und Skalierung C für Hartmetall-Bohrstangen. 3. Sicherungsschraube A wieder anziehen 4. Der Kopf ist jetzt für diesen Durchmesser und diese Bohrstange automatisch ausgewuchtet | <ol style="list-style-type: none"> 1. Loosen the locking screw A on the balance ring 2. Align the two scales to set the bore diameter. Scale B corresponds with steel boring bars, scale C with carbide boring bars. 3. Re-tighten the locking screw 4. The boring head is now automatically balanced for the required boring diameter |
|--|--|



Auswuchten Feinbohrkopf

Balancing the fine boring head

Ø 20 - 67 mm

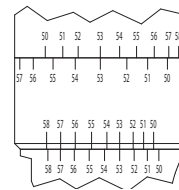
VersaMax - Type A25

Beispiel ø 53 mm

Example ø 53 mm

Zum Auswuchten des A25 nur die Skalerringe auf den gewünschten Durchmesser drehen und blockieren

To balance the A25, simply position the graduated rings to the required diameter value and lock



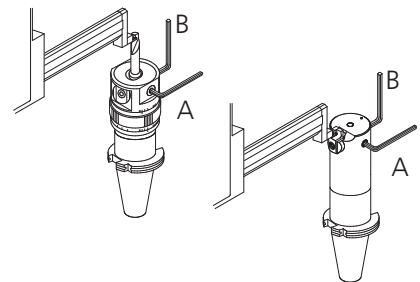
Voreinstellen Feinbohrköpfe

Pre-setting fine boring heads

Ø 0.2 - 153 mm

MicroMax, VersaMax - Type 25/A25

- | | |
|--|--|
| 1. Blockierschraube A lösen | 1. Loosen locking screw A |
| 2. Ausdrehdurchmesser an der Mikrometerschraube B einstellen | 2. Set the boring diameter at the micrometer screw B |
| 3. Blockierschraube wieder anziehen | 3. Re-tighten the locking screw |



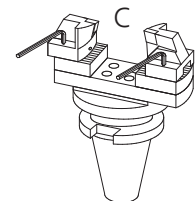
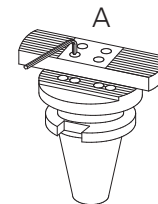
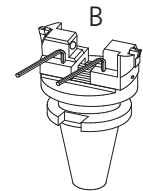
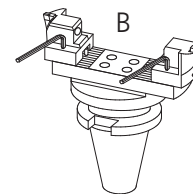
Zusammenbau von System IntraMax

Assembly of system IntraMax

Ø 49 - 297 mm

IntraMax

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Durchmesserkonsole (falls nötig) mit vier Schrauben A auf Aufnahme oder Zwischenkonsole montieren 2. Schrupp- oder Schlichtplattenhalter mit je zwei Schrauben B montieren (im Normalfall werden zwei Köpfe gleichzeitig eingesetzt) 3. Über grobskalieren an Kopf und Konsole Plattenhalter ausrichten 4. Für die Aussenbearbeitung muss die Zwischenplatte montiert werden 5. Danach die Schrupp- oder Schlichtplattenhalter mit je zwei Schrauben C montieren | <ol style="list-style-type: none"> 1. Mount the diameter adaptor (if needed) onto the adaptor or intermediate adaptor with four screws A 2. Mount the roughing or finishing insert holders with two screws B each (normally, two heads are mounted at the same time) 3. Align the insert holders using the coarse graduations on the head and the adaptor 4. For external machining, the intermediate adaptor must be mounted, C 5. Then mount the roughing or finishing insert holders with two screws C |
|---|--|



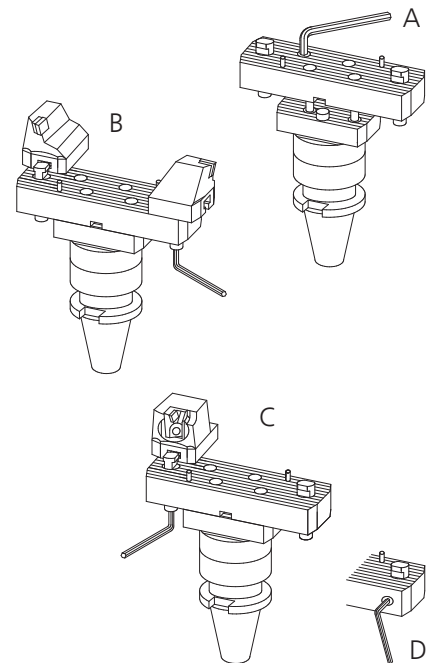
Zusammenbau von System

Assembly of system

Ø 150 - 805 mm

MegaMax

1. Durchmesserkonsole (falls nötig) mit vier Schrauben A auf Aufnahme oder Zwischenkonsole montieren
 2. Schrubb- oder Schlichtplattenhalter quer zur Verzahnung B einfahren und dann drehen. Bei den Durchmesserkonsolen 150-250 mm müssen dazu die Klemmschrauben C vollständig herausgeschraubt und nach der Montage der Köpfe wieder montiert werden. (Kegelbohrung an Klemmbolzen D beachten).
 3. Über grobskalieren an Kopf und Konsole Plattenhalter ausrichten
1. The diameter extender is fastened to the intermediate adaptor with four bolts A
 2. Roughing insert holders and fine boring heads are slid laterally across the line of the serration and then rotated B. With diameter extenders \varnothing 150-250 mm it is also necessary to fully unscrew the clamping screws C and refit them after mounting the heads (note taper bore on clamping bolt D).
 3. Align the insert holders using the coarse graduations on the head and the adaptor



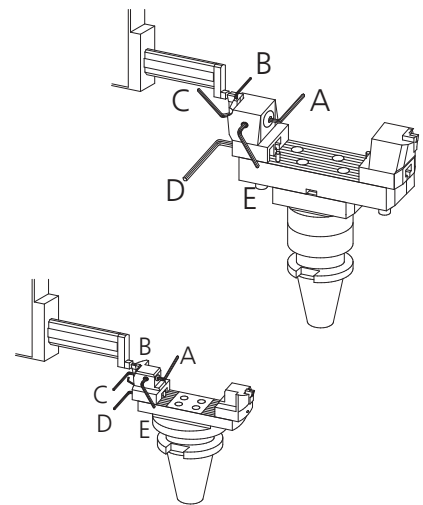
Voreinstellen System

Pre-setting the system

Ø 49 - 2'400 mm

IntraMax, MegaMax, SuperMegaMax

- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Ausrehdurchmesser auf dem Voreinstellplatz mittels Skalenschraube A respektive Justierschraube D einstellen 2. Skalenschraubenblockierung E anziehen 3. Wenn gleichzeitig zwei Feinbohrköpfe eingesetzt werden, Feinbohrreinsatz mit Schlüssel C lösen, die Schneide mit Schlüssel B einstellen und mit Schlüssel C erneut klemmen | <ol style="list-style-type: none"> 1. Set the boring diameter to the pre-set position using setting dial A or adjusting screw D respectively 2. Tighten the setting dial locking device E 3. If two fine boring heads are to be used simultaneously, loosen the fine boring insert using key C, set the blade with key B, and reclamp with the key C |
|---|---|



Voreinstellen Zweischneider

Setting the bore diameter on a double cutter

Ø 19.5 - 153 mm

VersaMax - Type 14

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Klemmschraube A, mit montierter Spannscheibe, vorerst nur leicht anziehen 2. Mit Justierschraube B die Schneide auf genauen Durchmesser einstellen 3. Klemmschraube A fest anziehen | <ol style="list-style-type: none"> 1. Gently tighten clamping screws A (spring washer must be fitted) 2. Set the cutter to the exact diameter with the adjusting screw B 3. Firmly tighten clamping screw A |
|--|--|

