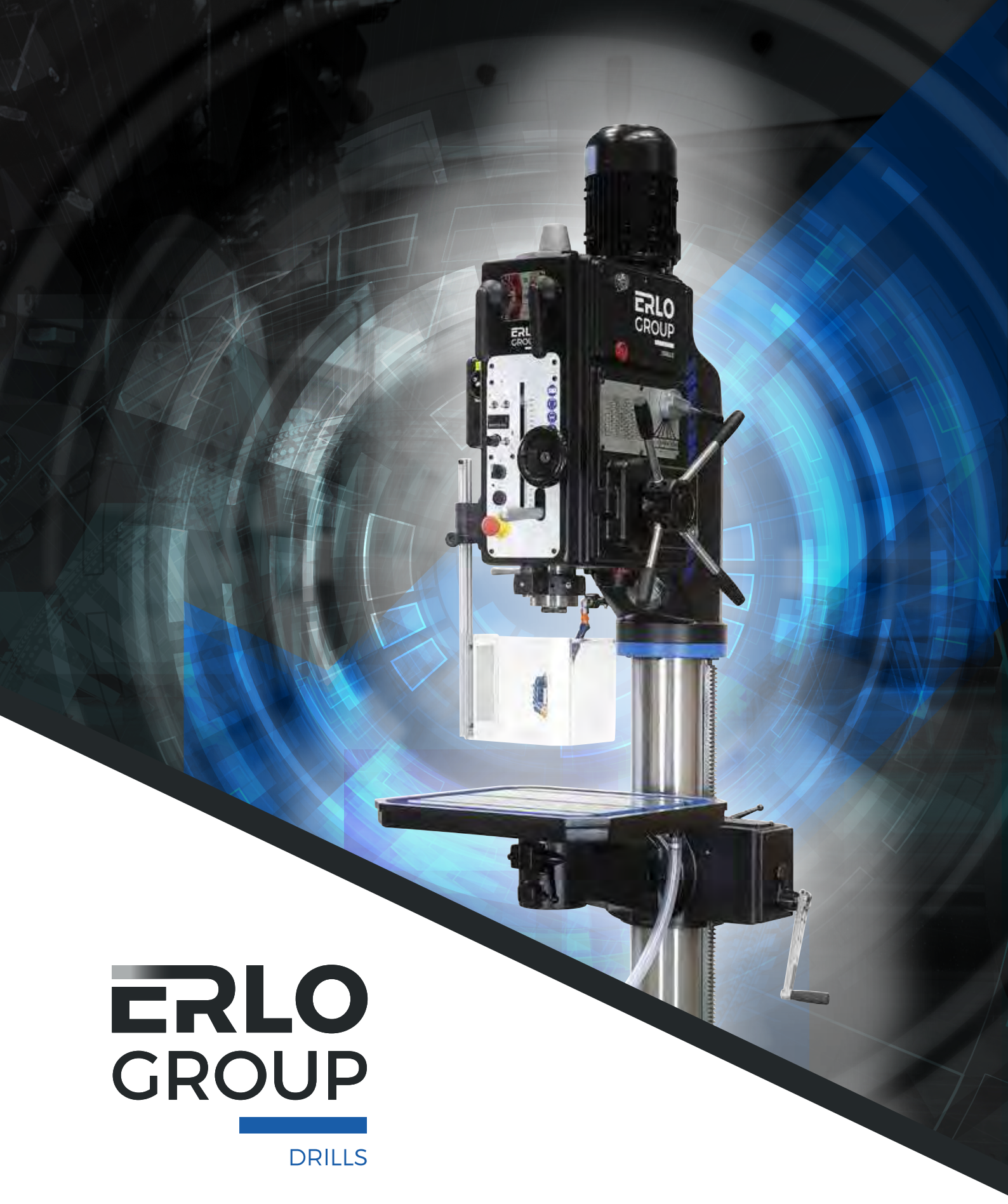



ERLO GROUP

DRILLS

# GESAMTKATALOG 2025

ERLO GROUP

DRILLS

# WIR FERTIGEN DIE ZUVERLÄSSIGSTEN UND ROBUSTESTEN BOHRMASCHINEN DES MARKTES.

# EINE LANGFRISTIGE INVESTITION.



# UNSERE URSPRÜNGE

Seit 1961 ist Erlo der Qualität verpflichtet. Damals begann das Unternehmen mit der Herstellung von Bohr- und Gewindeschneidmaschinen aus Rohmaterialien aus dem Baskenland. Wir verfügen über mehr als 60 Jahre Erfahrung in unserer Branche und genießen internationale Anerkennung. Wir bieten integrale Lösungen, die handwerkliche Tradition und moderne Technologie verbinden. Unser Service reicht vom Design auf der Grundlage der Kundenerfordernisse bis zum Kundendienst, wobei wir uns den Anforderungen des globalen Marktes anpassen. Haltbarkeit und außerordentliche Leistungsstärke sind das Markenzeichen unserer Lösungen, die auf der ganzen Welt hoch geschätzt werden.

**1961.** Beginn der eigenen Produktion von Bohr- und Gewindeschneidmaschinen.

**1981.** Erster Export eine Erlo-Maschine.

**1993.** Herstellung der ersten Transfermaschine bei Erlo.

**2003.** Markteinführung der ersten Produktpalette mit Bearbeitungsgeräten.

**2009.** Wir übernehmen den Geschäftsbereich Bohrmaschinen von Ibarmia.

**2013.** Wir übernehmen das Unternehmen Lizuan, Hersteller von Hydraulikpressen.

**2019.** Projekte für den Sonnenenergiesektor und die Automobilindustrie.

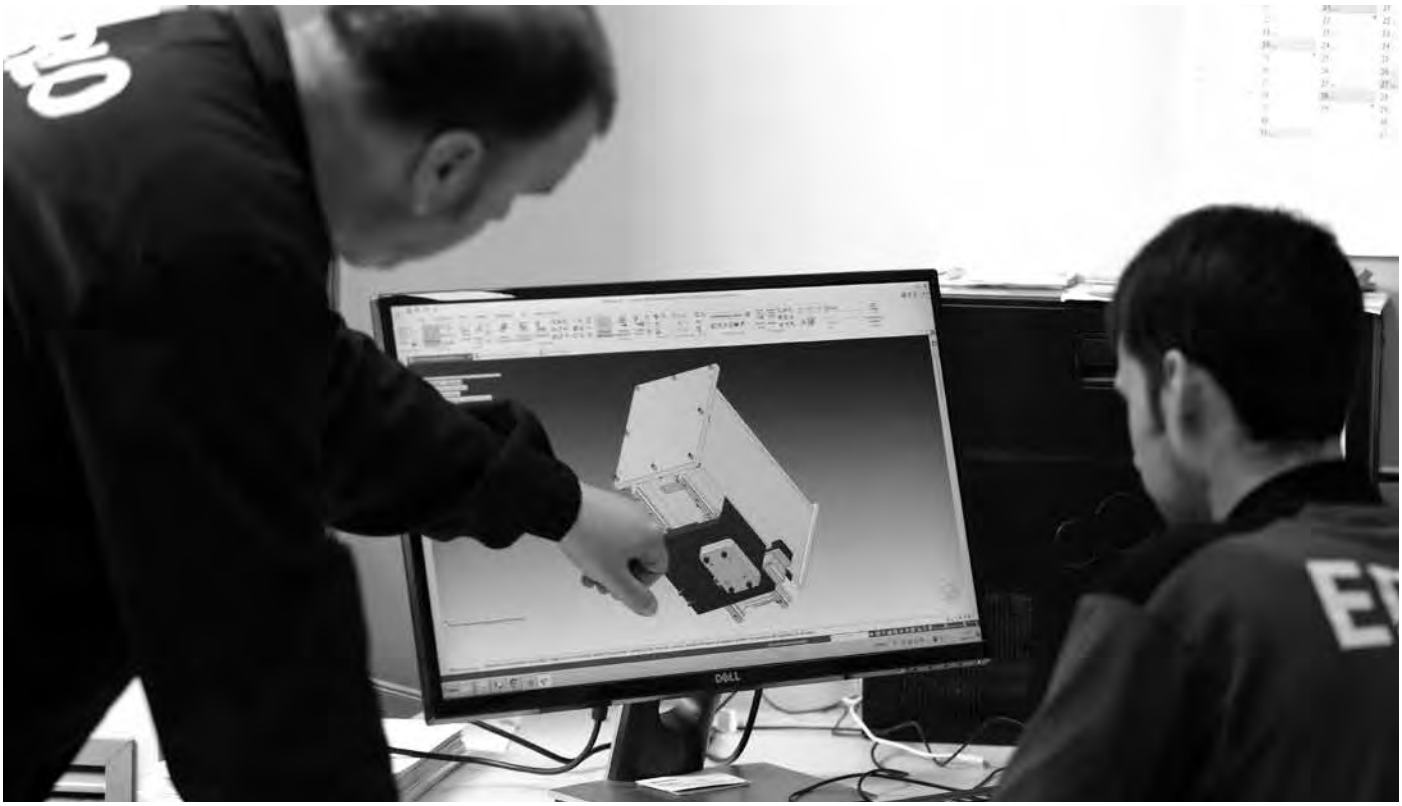
**2020.** Transfermaschine mit 8 Stationen für Automobilkomponenten.

**2023.** Wir übernehmen das Unternehmen Ihardun und beginnen mit dem Angebot von Lösungen für die Rohrverformung.

**2025.** Zusammenschluss der Bohrmaschinenfertigung von Erlo und Iberdrill.

# TECHNOLOGISCHE SPITZENPOSITION

Im Laufe von mehr als 60 Jahren haben wir in ständiger Weiterentwicklung Lösungen geschaffen, in denen sich modernste Technik und führende Technologie vereinen. Von der Fertigung unserer ersten Geräte bis hin zu hochkomplexen Systemen haben wir uns immer darauf konzentriert, produktive Lösungen zu bieten, die den anspruchsvollsten Anforderungen des Industriesektors gerecht werde. Dank dieses innovativen Ansatzes nehmen wir mit Produkten, die durch ihre Robustheit, Präzision und Anpassbarkeit hervorstechen, eine führende Marktposition ein.

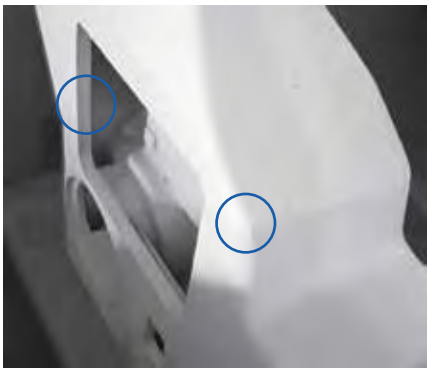


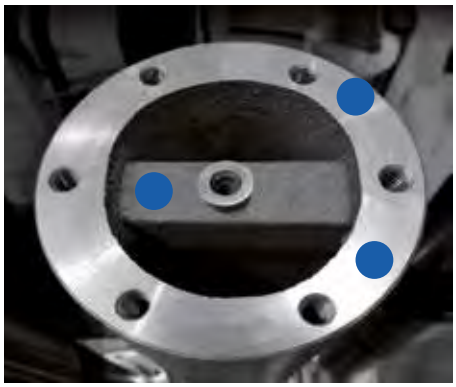
# GLOBALE LÖSUNGEN MIT LEISTUNGSGARANTIE

**Erlo** bietet integralen Service, der vom kundenspezifischen Design bis zur Inbetriebnahme und zum Kundendienst alles umfasst. Wir sind auf den fünf Kontinenten präsent und durch unsere Kombination von handwerklichen Verfahren und Spitzentechnologie garantieren wir dauerhafte und hoch leistungsfähige Lösungen.

# ERLO GROUP QUALITÄT

Für **ERLO GROUP** ist Qualität mehr als nur ein Wort. Unsere Geräte sind auf Robustheit und Haltbarkeit ausgelegt und bewahren selbst nach jahrzehntelangem kontinuierlichem Einsatz eine außerordentliche Leistungsfähigkeit. Ein besonderes Augenmerk legen wir auf das Design von Bohrkopf und Säule, um Schwingungen und Lärm auf ein Minimum zu reduzieren. Dabei wenden wir anspruchsvolle bauliche Sicherheitsstandards an, die einen zuverlässigen Betrieb in jedem industriellen Umfeld gewährleisten.







## INNOVATION IN JEDEM BAUTEIL

### MEHR GEWICHT FÜR MEHR QUALITÄT

Unsere Maschinen zeichnen sich durch ihre hohe Robustheit aus, eine Eigenschaft, die für die Sicherstellung einer höheren Stabilität und Leistung entscheidend ist.

### DER ERLO GROUP BOHRKOPF

Der dickwandige Kopf aus hochwertigem Gusseisen garantiert hervorragende Widerstandsfähigkeit und Schwingungsabsorption sowie gleichmäßige Wärmeverteilung selbst bei kontinuierlicher Nutzung.

### DIE ERLO GROUP SÄULE

Es handelt sich um ein aus Gusseisen hergestelltes Teil mit großem Außendurchmesser, erhöhter Wandstärke und einer Stütze zur Verstärkung entlang der gesamten Säule. So können Schwingungen und Belastungen wirksam absorbiert und Verwindungen jeder Art vermieden werden.

### PRÄZISIONSANTRIEB

Wir kombinieren die Leichtgängigkeit und Beweglichkeit der Antriebsscheiben mit der Leistungsstärke von vor Ort bearbeiteten und geschliffenen Zahnrädern aus gehärtetem Stahl. Dank dieses Zahnradgetriebes können die Bohrgeräte von **ERLO** Arbeiten standhalten, die ein hohes Drehmoment erfordern.



# TECHNISCHE INNOVATION LIEGT UNS IM BLUT

Unser Ziel ist die ständige Weiterentwicklung unserer Arbeits- und Fertigungstechniken anhand einer detaillierten technischen Analyse, die uns Innovationsimpulse im Hinblick auf Bedienerfreundlichkeit, Ergonomie und Design liefert. Modernste Technik ist unser Markenzeichen. Wir bieten automatisierte und dauerhafte Lösungen, die den anspruchsvollsten Qualitätsstandards und Leitlinien für Qualitätssicherung entsprechen.

# PRODUKTREIHE

## BOHRMASCHINEN FÜR DIE FERTIGUNG


| | | |
|---|---|---|
| **SERIE S** | *Tischbohrmaschinen, Antrieb mittels Antriebsscheiben*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø18-25-30 mm* | **S. 10** |
| **SERIE SE** | *Tischbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø25-30 mm* | **S. 14** |
| **SERIE C** | *Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Antriebsscheiben*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø18-25-30 mm* | **S. 18** |
| **SERIE TS** | *Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø25-30 mm* | **S. 22** |
| **SERIE Z** | *Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Antriebsscheiben*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø35/40 mm* | **S. 26** |
| **SERIE X** | *Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø35/40 mm* | **S. 30** |
| **SERIE A** | *Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø40-50 mm* | **S. 34** |
| **SERIE B** | *Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø40-50-60-70 mm* | **S. 38** |
| **SERIE BC** | *Säulenbohrmaschinen, kombinierter Antrieb mittels Antriebsscheiben und Zahnradgetriebe*<br>*Bohrleistung in Stahl bis Ø50 mm* | **S. 42** |

**BOHRMASCHINEN FÜR INSTANDHALTUNGSARBEITEN**

**SERIE V** — *Tischbohrmaschinen*, Antrieb mittels Antriebsscheiben
*Bohrleistung in Stahl bis ø10-13-15 mm* — **S. 46**

**SERIE G** — *Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*
*Bohrleistung in Stahl bis Ø32-40-50 mm* — **S. 50**

**GEWINDESCHNEIDMASCHINEN**

**SERIE SH** — *Automatische Tisch-Gewindeschneidmaschine, Antrieb mittels Antriebsscheiben*
*Gewindeschneidleistung in Stahl M14* — **S. 58**

**SERIE SHE** — *Automatische Tisch-Gewindeschneidmaschine, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*
*Gewindeschneidleistung in Stahl M20-M22* — **S. 62**

**BOHR- UND FRÄSMASCHINEN**

**SERIE TF** — *Bohr- und Fräsmaschine mit Prismenständer, Antrieb mittels Zahnradgetriebe*
*Bohrleistung in Stahl bis Ø35 mm*
*Maximale Fräsleistung in Stahl bis 55 $cm^3$/min* — **S. 66**

**REIHENBOHRMASCHINEN** — **S. 70**

**ZUBEHÖR** — **S. 72**

**SONDERAUSSTATTUNG** — **S. 76**

ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE S 18-25-30

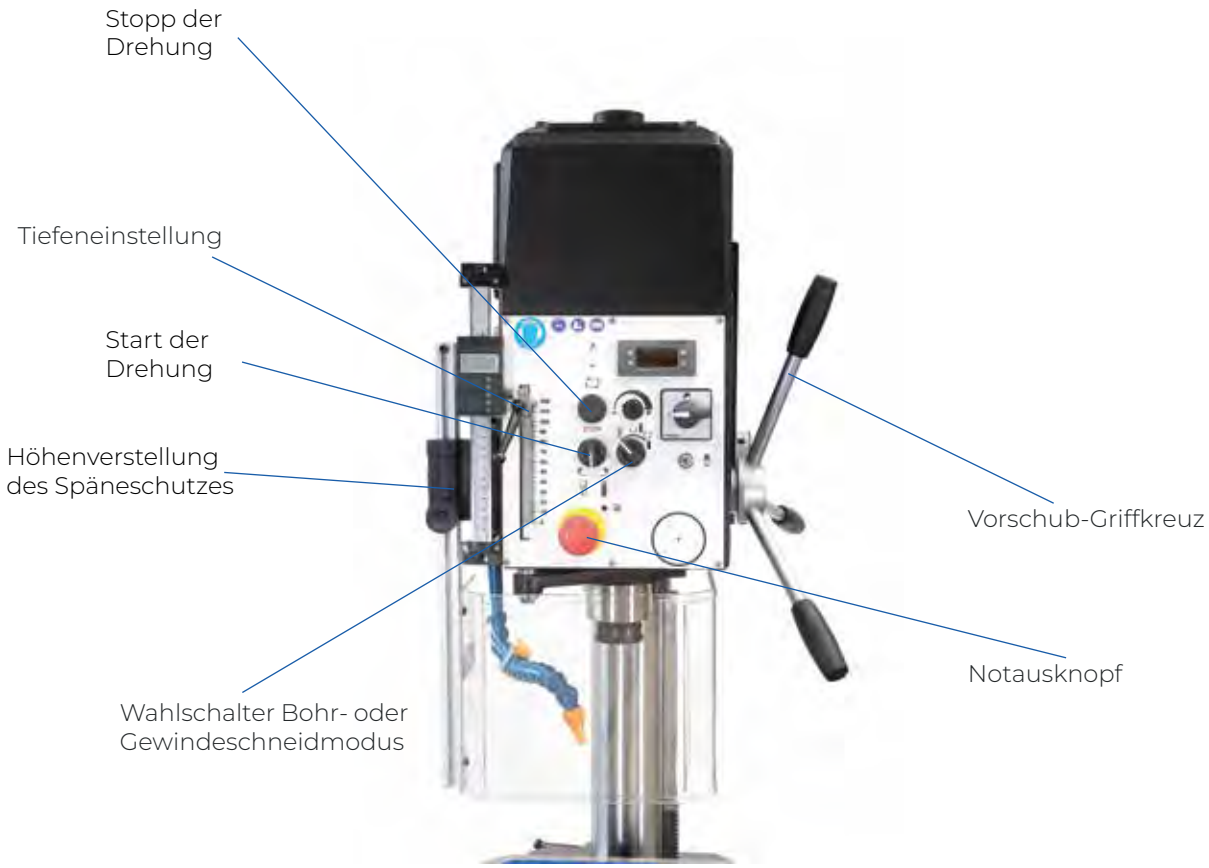



- MANUELLER VORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Grundplatte mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Antriebsscheibenabdeckung mit Stopp-Mikroschalter
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- EG-Normen




| MERKMALE | | S.18 | S.25 | S.30 |
|---|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 18 | 25 | 30 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M14 | M18 | M25 |
| Morsekegel | Nr. | 3 | | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 120 | | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 0,5/1 | 0,7/1,3 | 0,9/1,5 |
| Antrieb | | Antriebsscheiben | | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 10 | | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 245-355-490-710-835-1240-1670-2000-2480-4000 | | |
| Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)120-760 B)170-1100 C)400-2580 D)600-3800 E)950-6000 | | |
| Vorschub | | Manuell | | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 270 x 270 | 270 x 270 | 270 x 270 |
| Säulendurchmesser | mm | 100 | | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 250 | | |
| Nettogewicht *Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 190/230 | 190/230 | 190/230 |
| Bruttogewicht mit Verpackung *Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 200/250 | | |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) *Ohne und mit Zwischentisch* | mm | 700x570x1360 /700x570x1840 | 700x570x1360 /700x570x1840 | 700x570x1360 /700x570x1840 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10020 | **V -** Frontales Handrad für sensitiven Vorschub |
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 10023 | **VE + TAK -** Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 10043 | **IR/RS-VE -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden (für Geräte mit Variator) |
| 10082 | **PKB -** Pultständer mit Schublade und Tür |
| 10083 | **PKA -** Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte ohne Kühlung) |
| 10084 | **PKC -** Pultständer mit Türe (nur für Modelle mit MIF oder MIG) |
| 10085 | **CC -** Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock) |
| 10087 | **MIF -** Feststehender Zwischentisch |
| 10088 | **MIG -** Drehbarer Zwischentisch |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 10120 | **HB -** Automatikzyklus mittels Hydroblock |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

** Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)*

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

**TAK -**
VE-Anzeige

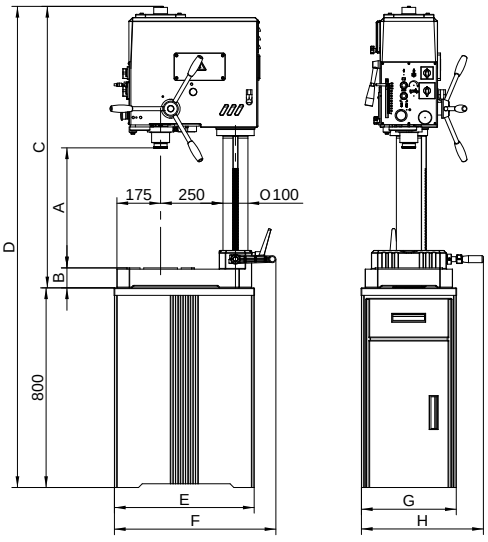
**LBC -**
Digitale Tiefenanzeige

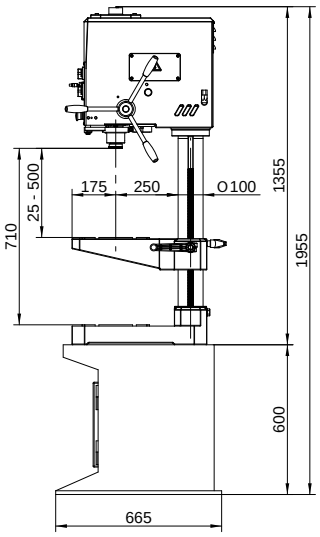
**VE -**
Elektronischer
stufenloser
Drehzahlumrichter

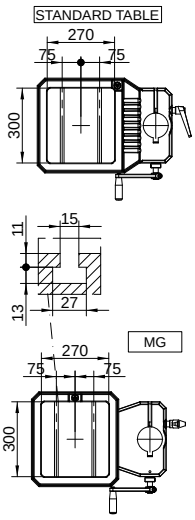
**ERB -**
Kühlung

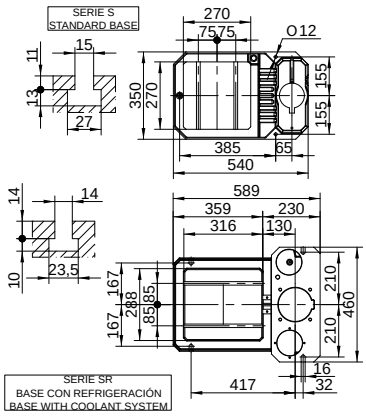



# ABMESSUNGEN




| SERIE | "S (ohne ERB) S (without ERB)" | "S (mit ERB) S (with ERB)" |
|---|---|---|
| **A** | 155-485 | 225-555 |
| **B** | 80 | 150 |
| **C** | 800-1130 | 950-1280 |
| **D** | 1600-1930 | 1750-2080 |
| **E** | 560 | 630 |
| **F** | 650 | 820 |
| **G** | 380 | 490 |

ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE SE 25-30




- MANUELLER ODER AUTOMATISCHER VORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Grundplatte mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | SE.25 / SEA.25 | SE.30 / SEA.30 |
|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 25 | 30 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M22 | M25 |
| Morsekegel | Nr. | 3 | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 120 | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 0,8/1,2 | 1,1/1,4 |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 8 | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 65-125-185-365-540-1055-1560-3060 | |
| Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)45-125 B)125-370 C)380-1070 D)1100-3100 | |
| Vorschub | | Manuell (SE) / Automatisch (SEA) | |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 2 (Nur in den Modellen SEA) | |
| Automatischer Vorschubbereich | mm/r | 0,1-0,2 (Nur in den Modellen SEA) | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 270 x 270 | 270 x 270 |
| Säulendurchmesser | mm | 100 | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 250 | |
| Nettogewicht<br>*Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 200 /240 | 200 /240 |
| Bruttogewicht mit Verpackung<br>*Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 210/260 | 210/260 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)<br>*Ohne und mit Zwischentisch* | mm | 800x600x1450<br>800x570x1930 | 800x600x1450<br>800x570x1930 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10020 | **V -** Frontales Handrad für sensitiven Vorschub (Nur für Modelle SE) |
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 10023 | **VE + TAK -** Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 10043 | **IR/RS-VE -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden für Geräte mit Variator |
| 10082 | **PKB -** Pultständer mit Schublade und Tür |
| 10083 | **PKA -** Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte ohne Kühlung) |
| 10084 | **PKC -** Pultständer mit Türe (nur für Modelle mit MIF oder MIG) |
| 10085 | **CC -** Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock) |
| 10087 | **MIF -** Feststehender Zwischentisch |
| 10088 | **MIG -** Drehbarer Zwischentisch |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 10120 | **HB -** Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle SE) |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

** Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)*

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

**TAK -**
**VE**-Anzeige

**LBC -**
Digitale Tiefenanzeige

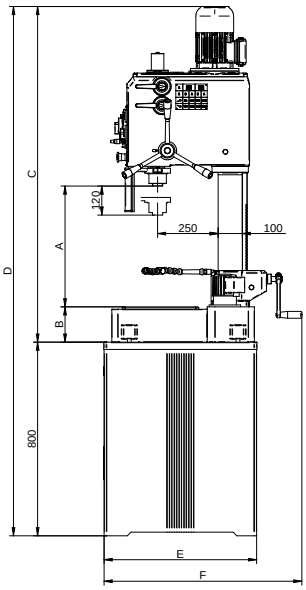


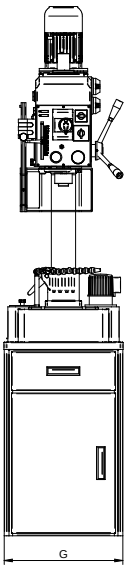
Wahlschalter für
Nenndrehzahlen

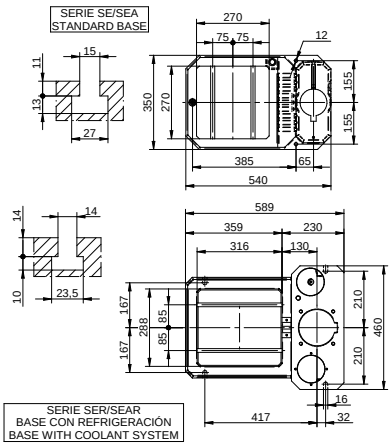
**VE -**
Elektronischer
stufenloser
Drehzahlumrichter

**ERB -**
Kühlung

## ABMESSUNGEN




| Serie | SE/SEA | SER/SEAR |
|---|---|---|
| A | 155-485 | 225-555 |
| B | 80 | 150 |
| C | 935-1265 | 1070-1400 |
| D | 1735-2065 | 1870-2200 |
| E | 560 | 630 |
| F | 650 | 820 |
| G | 380 | 490 |

ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE C 18-25-30




- MANUELLER VORSCHUB
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ø 18 mm<br>ø 25 mm<br>ø 30 mm | M 14<br>M 18<br>M 25 | 0,5/1 kW<br>0,7/1,3 kW<br>0,9/1,5 kW | CM3 | 120 mm | ø 100 mm | 250 mm |

[+]

- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Antriebsscheibenabdeckung mit Stopp-Mikroschalter
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- EG-Normen




| MERKMALE | | C.18 | C.25 | C.30 |
|---|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 18 | 25 | 30 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M14 | M18 | M25 |
| Morsekegel | Nr. | 3 | | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 120 | | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 0,5/1,05 | 0,7/1,3 | 0,9/1,5 |
| Antrieb | | Antriebsscheiben | | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 10 | | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 245-355-490-710-835-1240-1670-2000-2480-4000 | | |
| Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)120-760 B)170-1100 C)400-2580 D)600-3800 E)950-6000 | | |
| Vorschub | | Manuell | | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 270 x 300 | 270 x 300 | 270 x 300 |
| Säulendurchmesser | mm | 100 | | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 250 | | |
| Nettogewicht | kg | 260 | 260 | 260 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 330 | 330 | 330 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2100x570x800 | 2100x570x800 | 2100x570x800 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10020 | **V -** Frontales Handrad für sensitiven Vorschub |
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 10023 | **VE + TAK -** Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 10043 | **IR/RS-VE -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden für Geräte mit Variator |
| 20070 | **RHP -** Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung) |
| 20082 | **MG -** Drehtisch |
| 10085 | **CC -** Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock) |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 10120 | **HB -** Automatikzyklus mittels Hydroblock |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**

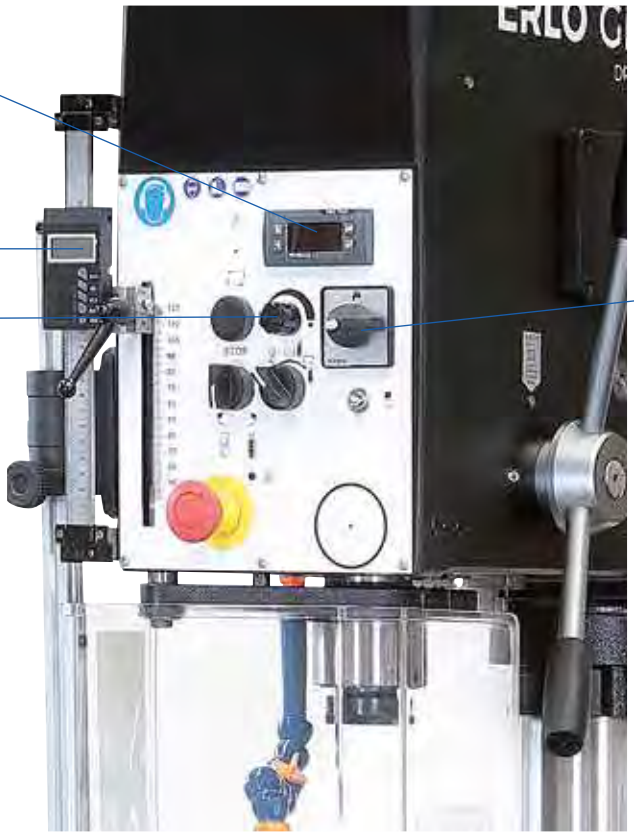


**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

**TAK -**
VE-Anzeige

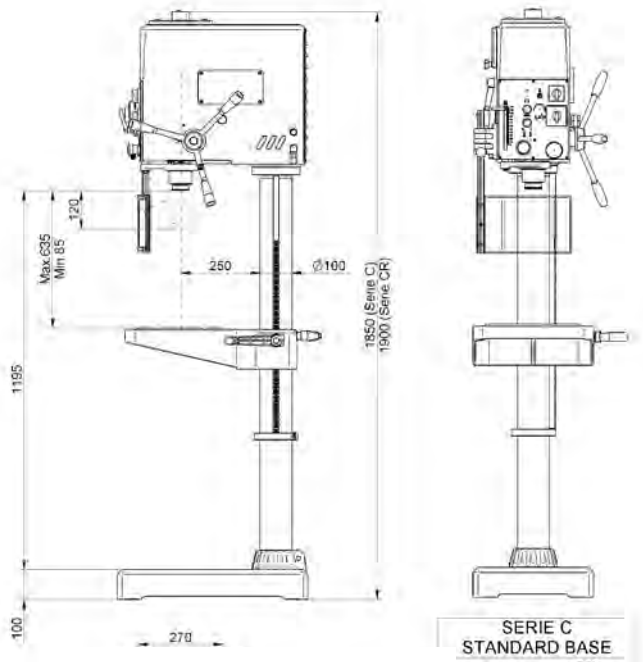
**LBC -**
Digitale Tiefenanzeige

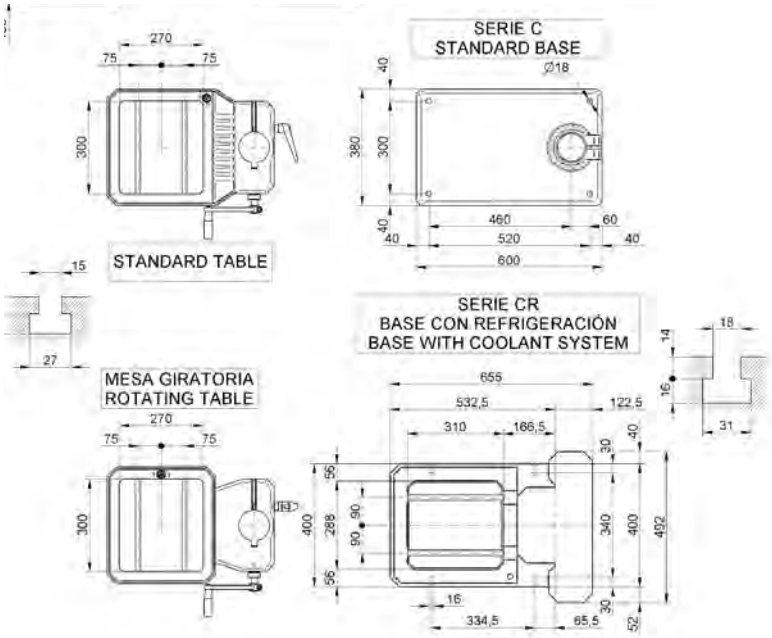
**VE -**
Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter



**ERB -**
Kühlung

## ABMESSUNGEN



ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE TS 25-30

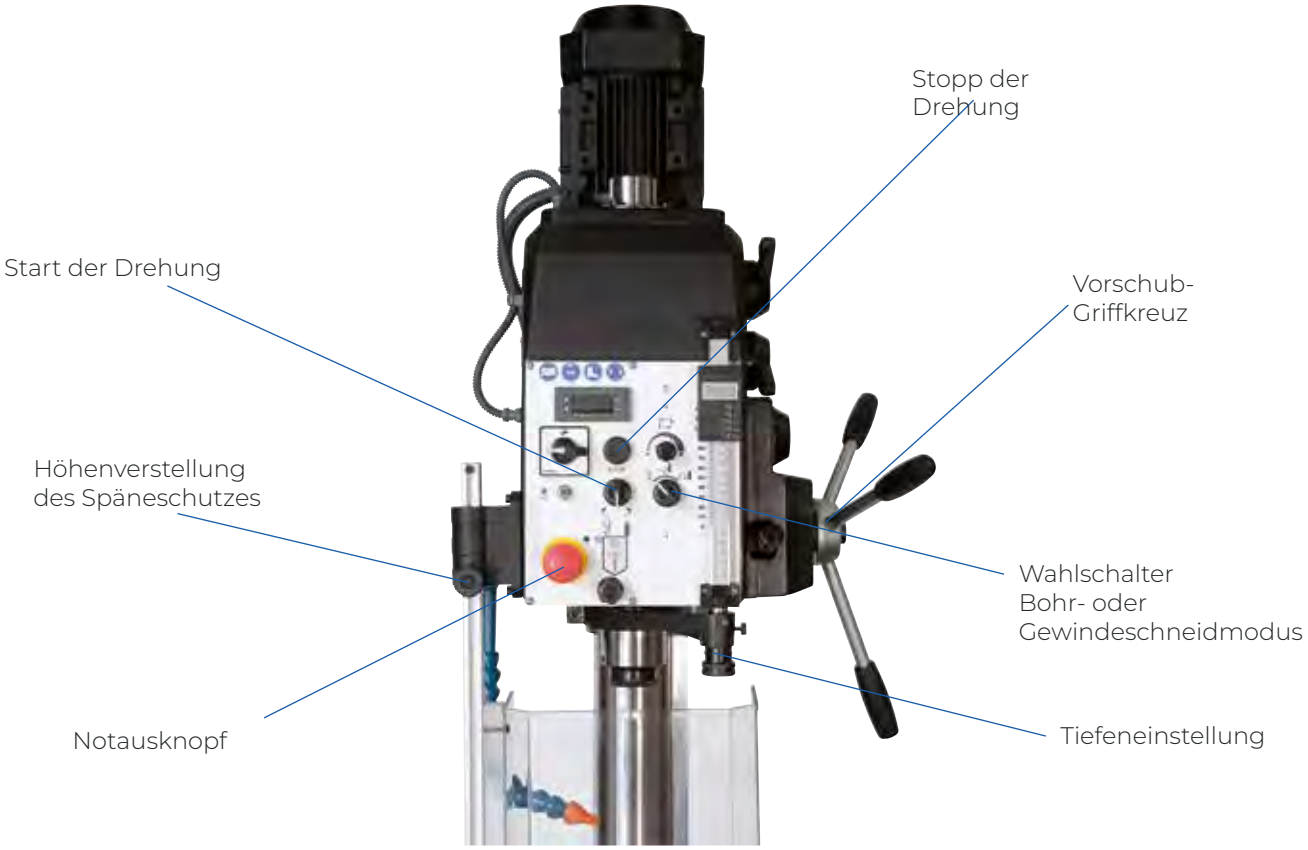


- MANUELLER ODER AUTOMATISCHER VORSCHUB
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | TS.25 / TSA.25 | TS.30 / TSA.30 |
|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 25 | 30 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M22 | M25 |
| Morsekegel | Nr. | 3 | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 120 | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 0,8/1,2 | 1,1/1,4 |
| Antrieb | | ZAHNRADGETRIEBE | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 8 | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 65-125-185-365-540-1055-1560-3060 | |
| Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig | | 78-150-222-438-648-1266-1872-3672 | |
| Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)45-125 B)125-370 C)380-1070 D)1100-3100 | |
| Vorschub | | MANUELL (TS.25-30) / AUTOMATISCH (TSA.25-30) | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 300 x 270 | 300 x 270 |
| Säulendurchmesser | mm | 100 | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 250 | |
| Nettogewicht | kg | 250 | 250 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 310 | 310 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2200x600x900 | 2200x600x900 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10020 | **V -** Frontales Handrad für sensitiven Vorschub (Nur für Modelle TS) |
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 10023 | **VE + TAK -** Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 10043 | **IR/RS-VE -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden für Geräte mit Variator |
| 20070 | **RHP -** Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung) |
| 20082 | **MG -** Drehtisch |
| 10085 | **CC -** Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock) |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 10120 | **HB -** Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle TS) |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



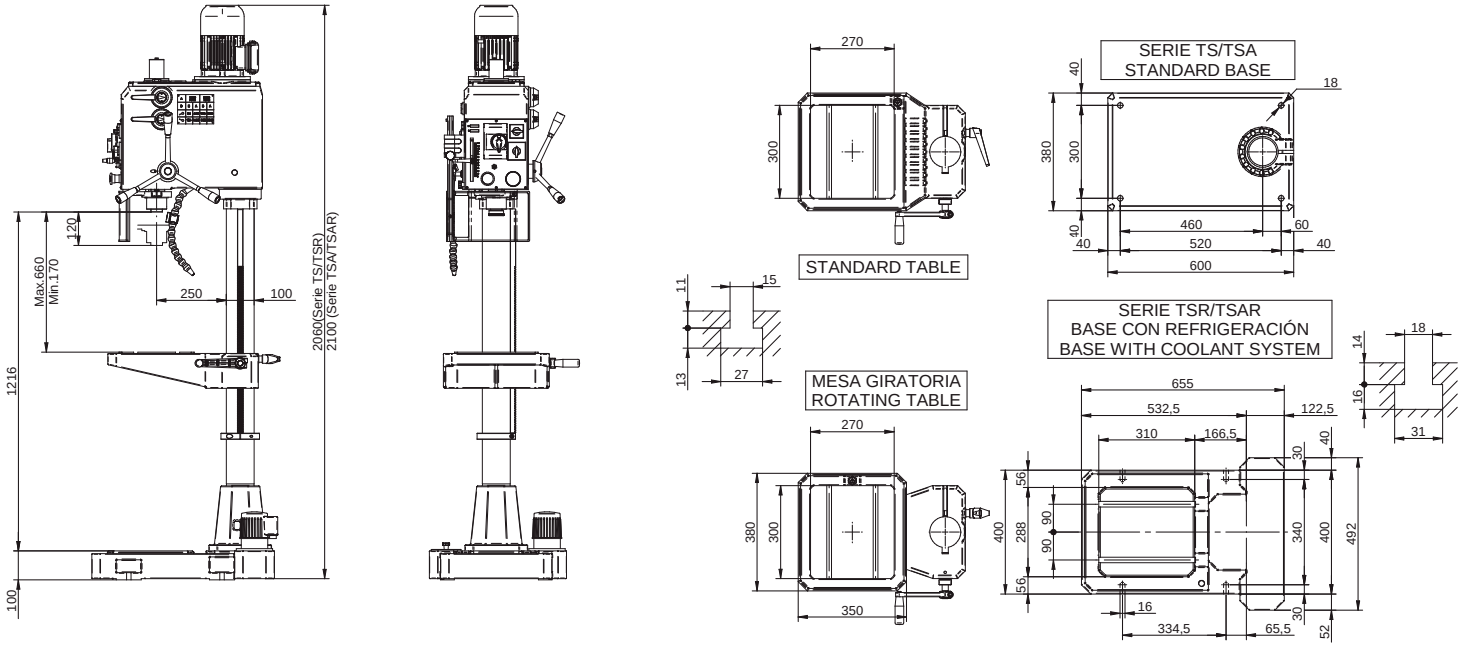
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**




## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE Z 35-40

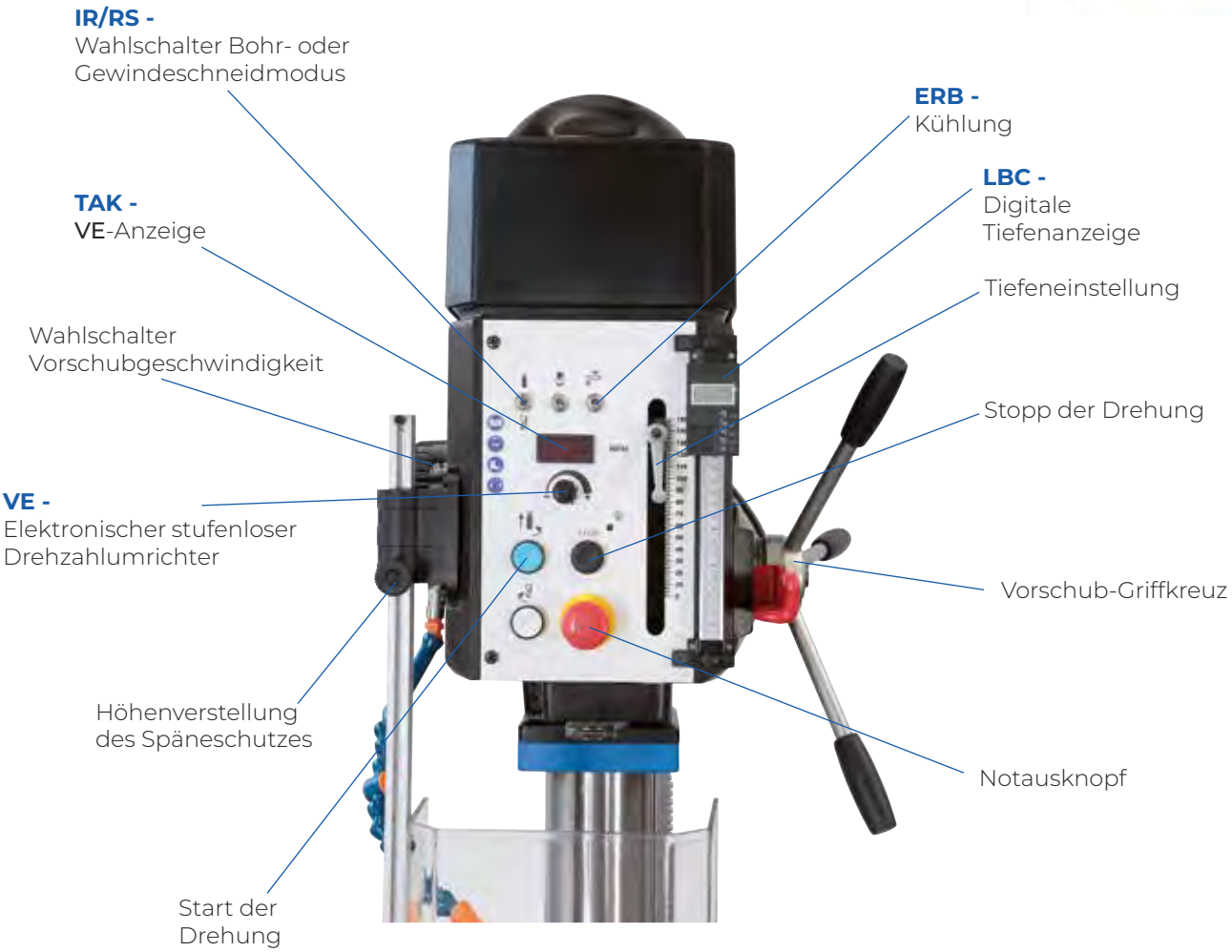





- VORSCHUB MANUELL (S) ODER AUTOMATISCH MIT MECHANISCHER (A) ODER ELEKTROMAGNETISCHER (B) KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

[+]

- Tisch mit T-Nuten
- Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter
- Digitale Drehzahlanzeige
- Kühlvorrichtung an Grundplatte (Mod. 40)
- Automatische Umkehrung der Drehrichtung zum Gewindeschneiden
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 35)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 40)
- EG-Normen




| MERKMALE | | SZ.35 | AZ.35 | BZ.35 | SZ.40 | AZ.40 | BZ.40 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 35 | | | 40 | | |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M27 | | | M33 | | |
| Morsekegel | Nr. | 4 | | | | | |
| Maximaler Verfahrweg der Spindel (Bohrtiefe) | mm | 150 | | | 175 | | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 3 | | | 4,12 | | |
| Antrieb | | Antriebsscheiben | | | | | |
| Anzahl der Drehzahlen | | Stufenlos | | | | | |
| Art des Drehzahlumrichters | | Elektronisch | | | | | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig<br>*Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig* | rpm | 100-2000 | | | | | |
| Vorschub | | Manuell | Automatisch | | Manuell | Automatisch | |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | | 3 | | | 3 | |
| Bereich der automatischen Vorschübe | mm/r | | 0,1-0,2-0,3 | | | 0,1-0,2-0,3 | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 400x420 | | | 480x480 | | |
| Säulendurchmesser | mm | 125 | | | 150 | | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 300 | | | 350 | | |
| Nettogewicht | kg | 345 | 360 | 370 | 445 | 460 | 470 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 395 | 410 | 420 | 495 | 510 | 520 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2340x610x1160 | | | | | |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 30084 | **MGI-** Kippbarer Drehtisch (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard) |
| 20087 | **MGM -** Neig- und wendebarer Drehtisch mit Werkzeughalter (Nur für Modelle 35) |
| 40100 | **ACNL -** Ansteuerung- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht (nur für Modelle BZ) |
| 30145 | **CI-** Integraler Zyklus mit Encoder (nur für Modelle BZ) |
| 10120 | **HB -** Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle SZ) |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard) |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

**LBC -**
Digitale Tiefenanzeige

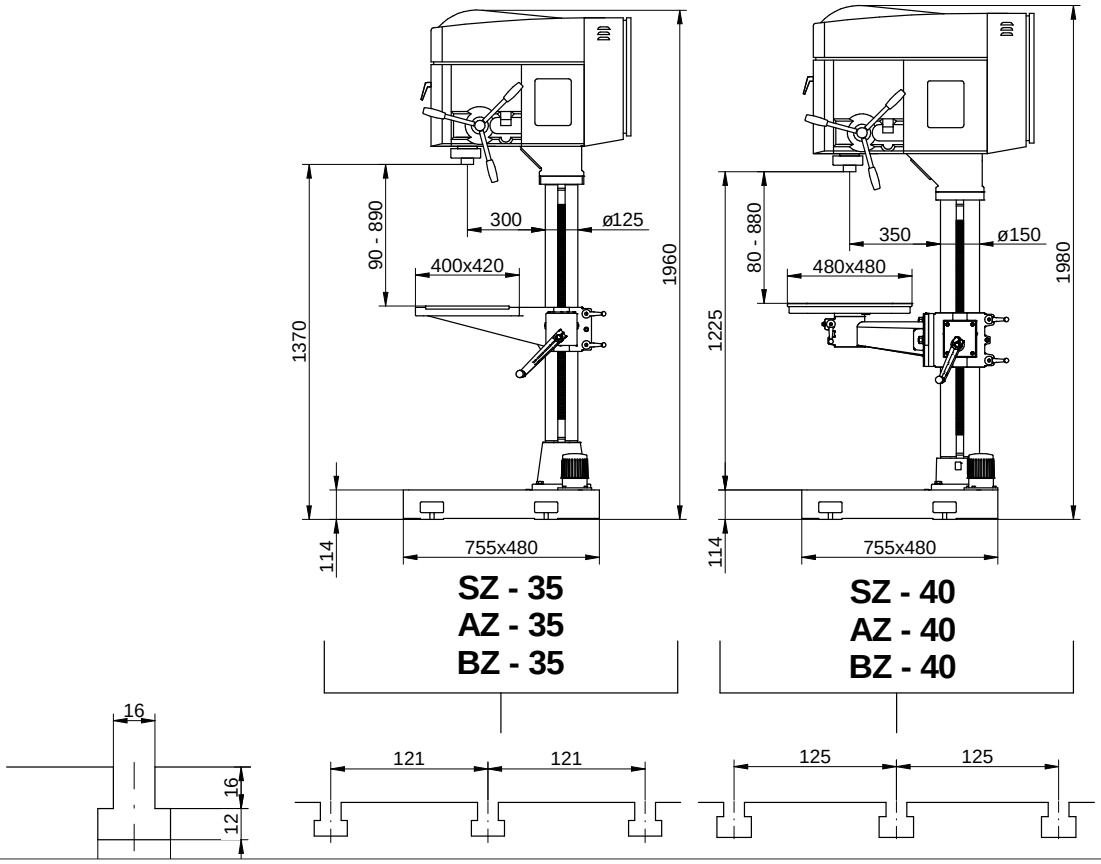
**TAK -**
VE-Anzeige

**VE -**
Elektronischer
stufenloser
Drehzahlumrichter




Aktivierung
mechanische Kupplung

## ABMESSUNGEN



ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE X 35-40

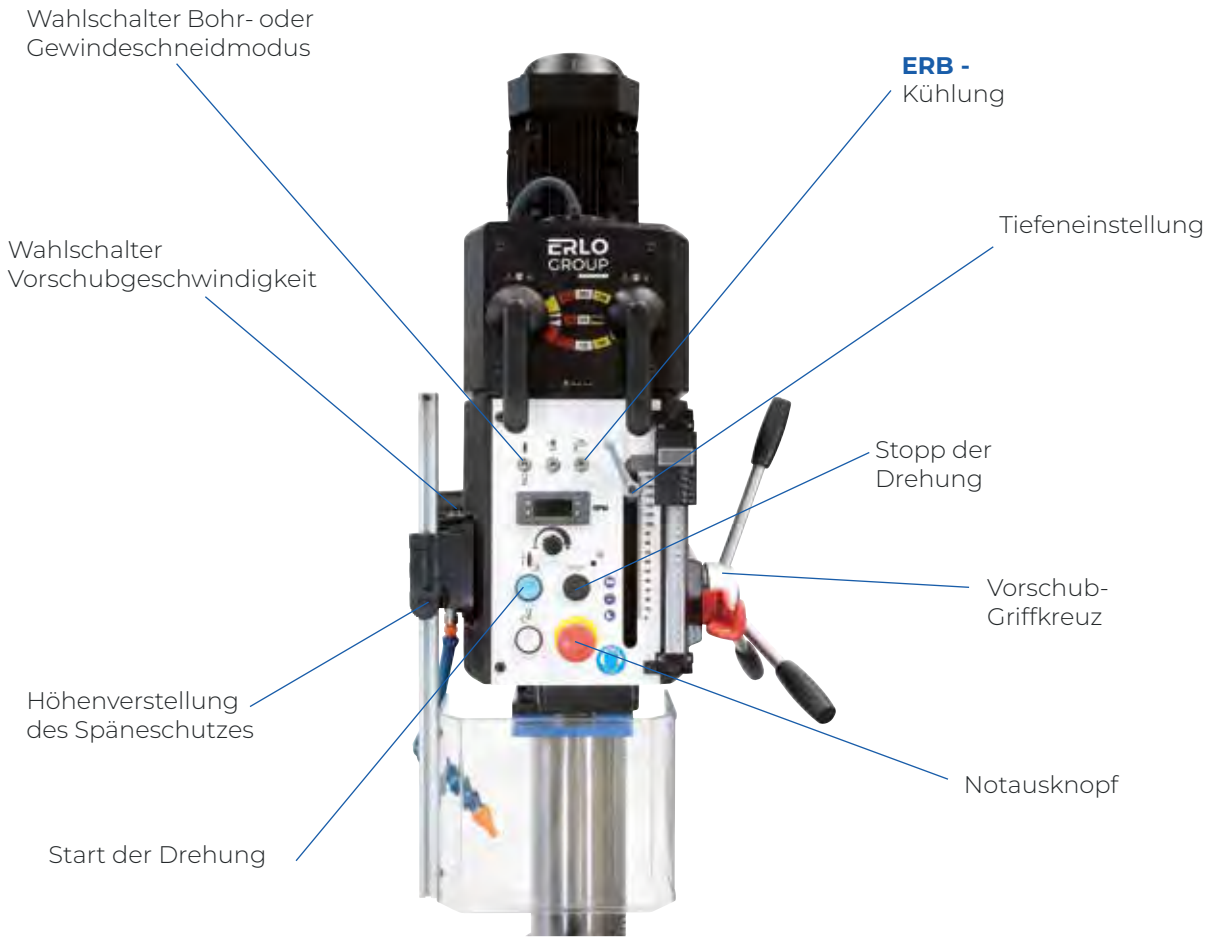



- VORSCHUB MANUELL (S) ODER AUTOMATISCH MIT MECHANISCHER (A) ODER ELEKTROMAGNETISCHER (B) KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte (Mod. 40)
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 35)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 40)
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | SX.35 | AX.35 | BX.35 | SX.40 | AX.40 | BX.40 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 35 | | | 40 | | |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M24 | | | M33 | | |
| Morsekegel | Nr. | 4 | | | | | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 150 | | | 175 | | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 1,5 | | | 2,2 | | |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe | | | | | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 9 | | | | | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 132-194-277-319-466-666-883-1296-1852 | | | | | |
| Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)66-211 B)97-310 C)138-443 D)160-510 E)233-746 F)333-1066 G)440-1413 H)648-2074 I)926-2963 | | | | | |
| Vorschub | rpm | Manuell | Automatisch | | Manuell | Automatisch | |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 3 | | | | | |
| Bereich der automatischen Vorschübe | mm/r | 0,1-0,2-0,3 | | | | | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 400x420 | | | 480x480 | | |
| Säulendurchmesser | mm | 125 | | | 150 | | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 300 | | | 350 | | |
| Nettogewicht | kg | 385 | 400 | 410 | 475 | 490 | 500 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 435 | 450 | 460 | 525 | 540 | 550 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2310x600x1100 | | | | | |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 10023 | **VE + TAK -** Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 30084 | **MGI-** Kippbarer Drehtisch (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard) |
| 20087 | **MGM -** Neig- und wendebarer Drehtisch mit Werkzeughalter (Nur für Modelle 35) |
| 20070 | **RHP -** Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung) |
| 10120 | **HB -** Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle SX) |
| 40100 | **ACNL -** Ansteuerung- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht (nur für Modelle BX) |
| 30145 | **CI-** Integraler Zyklus mit Encoder (nur für Modelle BX) |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard) |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

Wahlschalter für
Nenndrehzahlen

**LBC -**
Digitale Tiefenanzeige

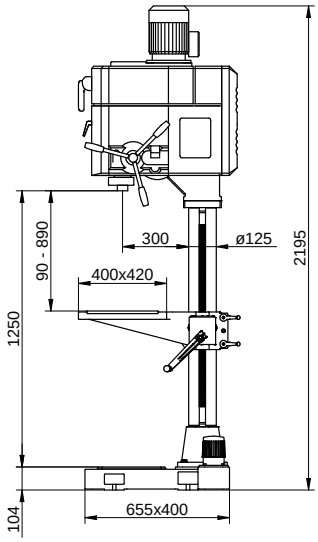
**TAK -**
**VE**-Anzeige

**VE -**
Elektronischer
stufenloser
Drehzahlumrichter

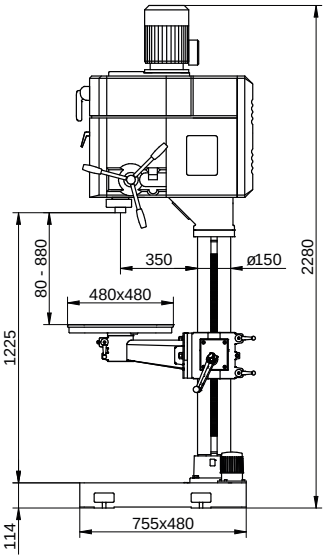



Aktivierung
mechanische Kupplung

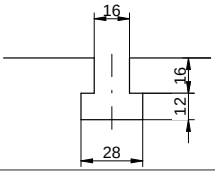
## ABMESSUNGEN

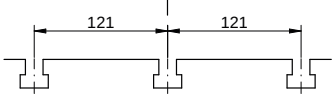


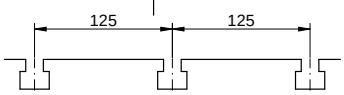

**SX - 35**
**AX - 35**
**BX - 35**




**SX - 40**
**AX - 40**
**BX - 40**



ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE A 40-50

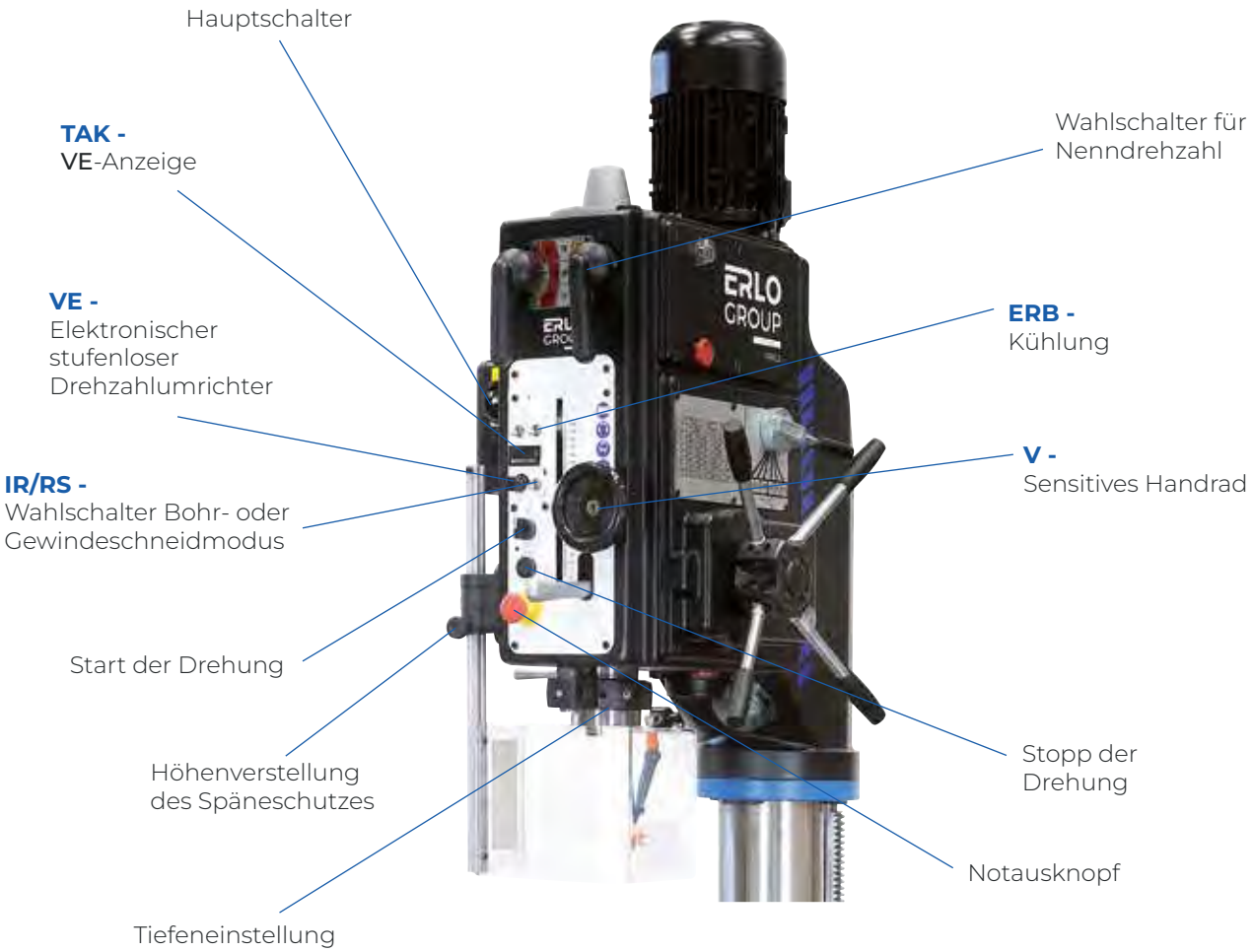



- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT MECHANISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Frontales Handrad für manuelle Feineinstellung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Kippbarer Drehtisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | A-40 | A-50 |
|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 40 | 50 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M33 | M36 |
| Morsekegel | Nr. | 4 | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 200 | 230 |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 2,2 | 3 |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 9 | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 61-85-123-191-269-390-574-806-1169 | 54-75-109-169-237-344-507-712-1032 |
| Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)30-100 B)65-200 C)45-140 D)95-305 E)156-430 F)200-640 G)290-920 H)410-1290 I)340-1870 | A)27-86 B)37-120 C)55-175 D)85-270 E)68-380 F)175-550 G)254-810 H)356-1140 I)516-1650 |
| Vorschub | rpm | Automatisch mit mechanischer Kupplung | |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 4 | |
| Bereich der automatischen Vorschübe | mm/r | 0,1-0,2-0,3-0,4 | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 550 x 550 | |
| Säulendurchmesser | mm | 175 | 200 |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 360 | 400 |
| Nettogewicht | kg | 610 | 710 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 695 | 795 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2500x600x1200 | 2600x600x1200 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 40045 | **VE + TAK -** Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 10043 | **IR/RS (VE) -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden (für Geräte mit Variator) |
| 30070 | **RHP -** Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung) |
| 40039 | **AR -** Automatische Vorschübe mit 50% des Standardwertes |
| 40070 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



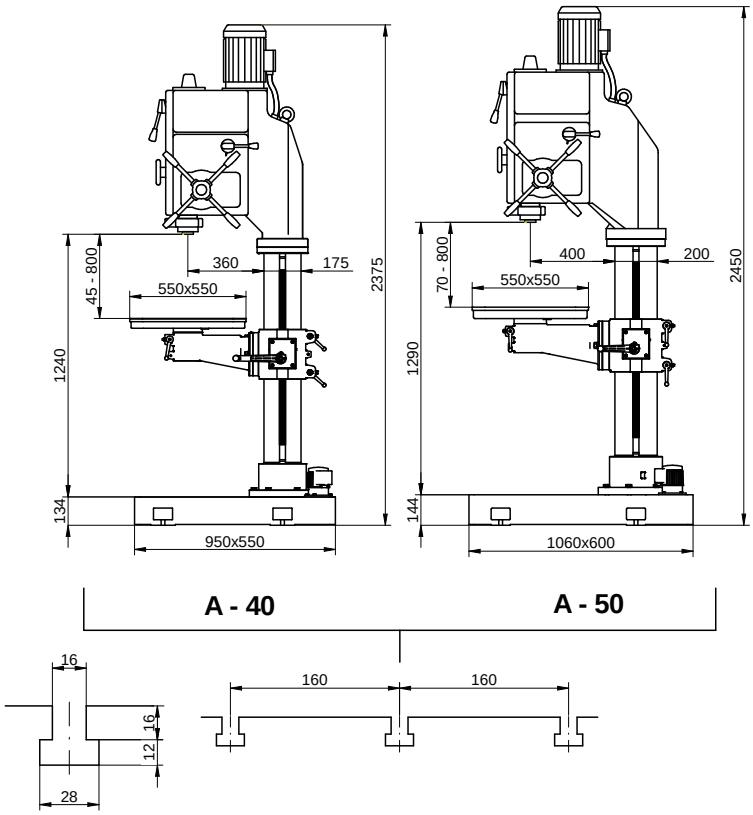
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**




## ABMESSUNGEN



ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE B 40-50-60-70

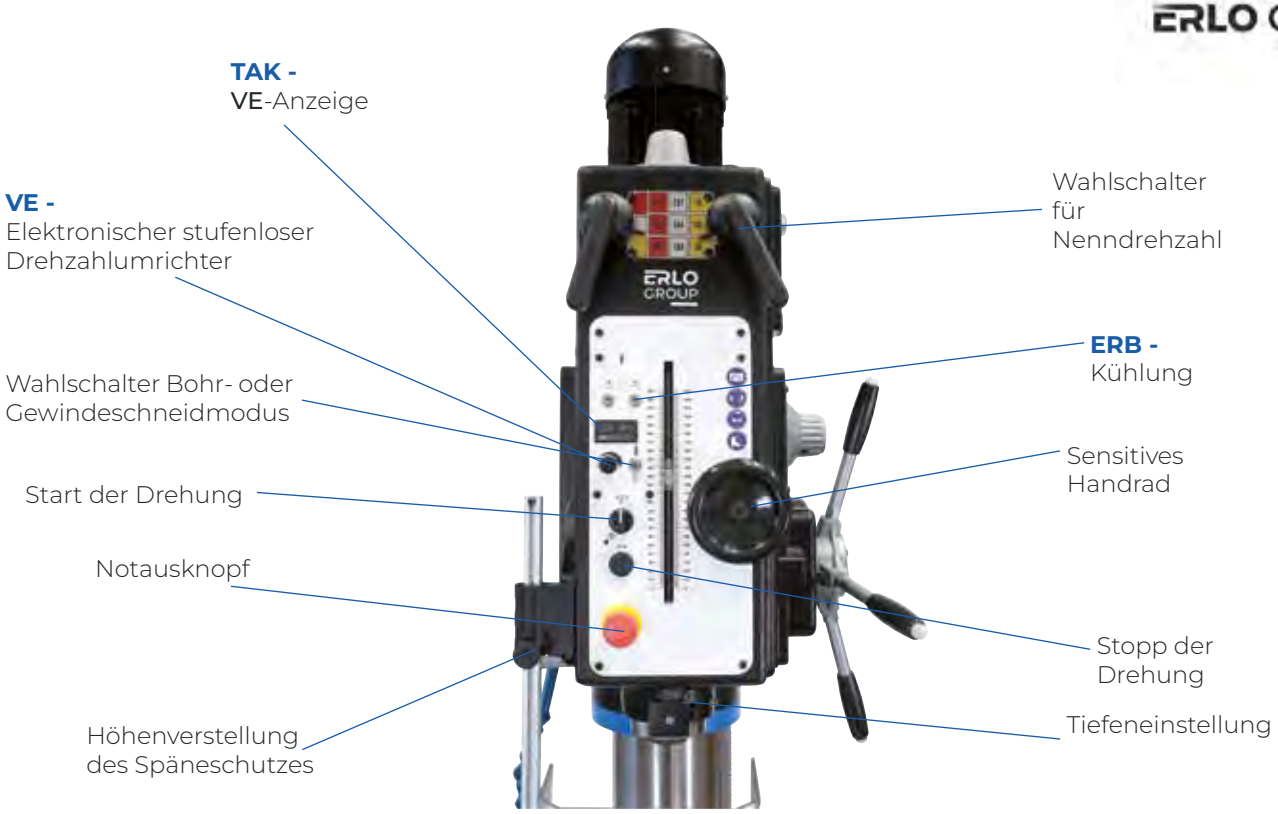
- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT ELEKTROMAGNETISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ø 40 mm<br>ø 50 mm<br>ø 60 mm<br>ø 70 mm | M 33<br>M 36<br>M 42<br>M 50 | 2,2 kW<br>3 kW<br>4 kW<br>5,5 kW | CM 4<br>CM 4<br>CM 5<br>CM 5 | 200 mm<br>230 mm<br>260 mm<br>260 mm | ø 175 mm<br>ø 200 mm<br>ø 220 mm<br>ø 220 mm | 360 mm<br>400 mm<br>420 mm<br>420 mm |

[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Frontales Handrad für manuelle Feineinstellung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Kippbarer Drehtisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | B-40 | B-50 | B-60 | B-70 |
|---|---|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 40 | 50 | 60 | 70 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M33 | M36 | M42 | M50 |
| Morsekegel | Nr. | 4 | | 5 | |
| Maximaler Verfahrweg der Spindel (Bohrtiefe) | mm | 200 | 230 | 260 | 260 |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 2,2 | 3 | 4 | 5,5 |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe | | | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 9 | | 12 | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 61-85-123-191-269-390-574-806-1169 | 57-75-109-169-237-344-507-712-1032 | 64-80-106-138-199-248-328-429-561-701-926-1210 | 51-64-84-110-158-198-262-342-447-559-738-966 |
| Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)30-100 B)65-200 C)45-140 D)95-305 E)135-430 F)200-640 G)290-920 H)410-1290 I)340-1870 | A)27-86 B)37-120 C)55-175 D)85-270 E)68-380 F)172-550 G)254-810 H)356-1140 I)516-1650 | A)32-102 B)40-128 C)53-170 D)69-220 E)124-397 F)164-525 G)215-686 H)280-898 I)350-1120 J)463-1480 K)605-1935 | A)25-82 B)32-102 C)42-134 D)55-176 E)79-253 F)100-317 G)131-419 H)171-547 I)224-715 J)280-895 K)369-1180 L)483-1545 |
| Vorschub | rpm | Automatisch mit elektromagnetischer Kupplung | | | |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 4 | 6 | | |
| Bereich der automatischen Vorschübe | mm/r | 0,1-0,2-0,3-0,4 | 0,1-0,2-0,3-0,4-0,5-0,6 | | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 550 x 550 | | 600x600 | |
| Säulendurchmesser | mm | 175 | 200 | 220 | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 360 | 400 | 420 | |
| Nettogewicht | kg | 610 | 710 | 820 | 840 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 695 | 795 | 920 | 940 |
| Abmessungen der Verpackung Maße (Länge x Breite x Höhe): | mm | 2500X600X1200 | 2600X600X1200 | 2700X700X1200 | |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 40045 | **VE + TAK -** Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 10043 | **IR/RS (VE) -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden (für Geräte mit Variator) |
| 30070 | **RHP -** Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung) |
| 40100 | **ACNL-** Ansteuerung- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht |
| 40110 | **CI-** Integraler Zyklus mit Encoder |
| 40039 | **AR -** Automatische Vorschübe mit 50% des Standardwertes |
| 40070 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



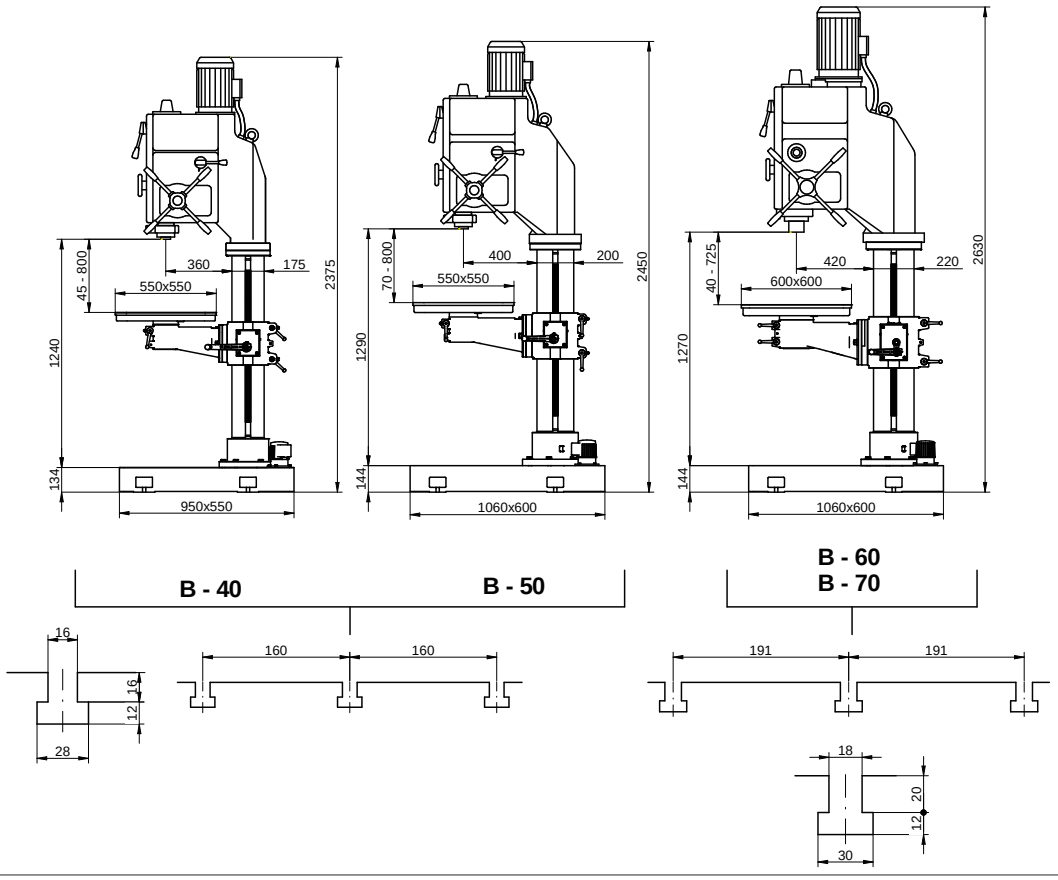
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**




## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ZAHNRADGETRIEBE
UND ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE BC 50



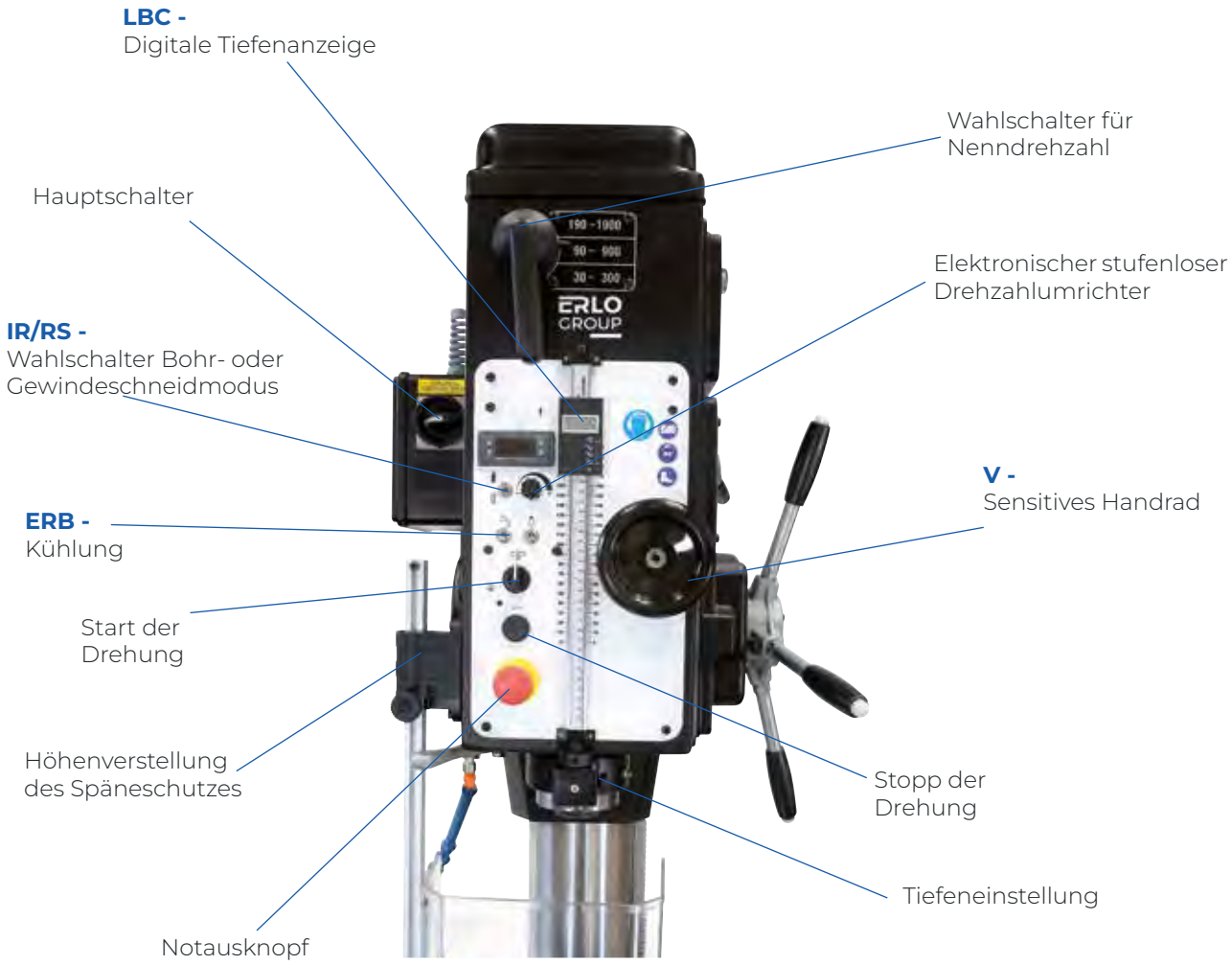




- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT ELEKTROMAGNETISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

[+]

- Kombination von Antriebsscheiben mit Zahnrädern aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Großer stufenloser Drehzahlbereich in 3 Stufen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter
- Digitale Drehzahlanzeige
- Automatische Umkehrung der Drehrichtung zum Gewindeschneiden
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Frontales Handrad für manuelle Feineinstellung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Kippbarer Drehtisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | BC.50VE |
|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 50 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M42 |
| Morsekegel | Nr. | 4 |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 200 |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 4 |
| Antrieb | | Antriebsscheiben/Zahnradgetriebe |
| Anzahl der Drehzahlen | | Stufenlos |
| Art des Drehzahlumrichters | rpm | Elektronisch |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig<br>*Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig* | rpm | 30 - 300/ 90 - 900/ 190 - 1900 |
| Vorschub | rpm | Automatisch mit elektromagnetischer Kupplung |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 4 |
| Bereich der automatischen Vorschübe | mm/r | 0,1-0,2-03-0,4 |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 550x500 |
| Säulendurchmesser | mm | 175 |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 360 |
| Nettogewicht | kg | 760 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 850 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2200x700x1300 |

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 50012 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 40039 | **AR -** Reduzierte Vorschübe (50% des Standardbereichs) |

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

**LBC -**
Digitale Tiefenanzeige

**TAK -**
Drehzahlanzeige

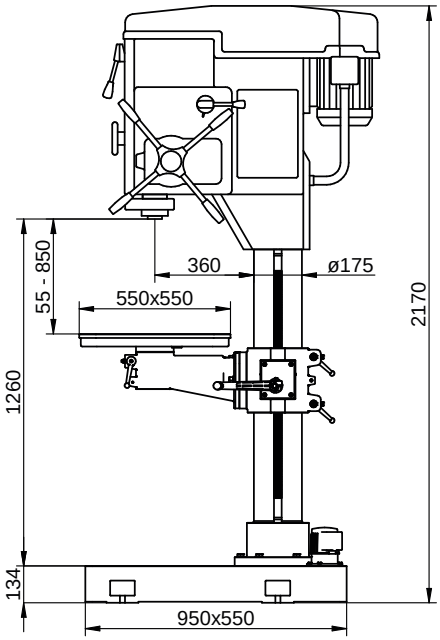
**VE -**
Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter



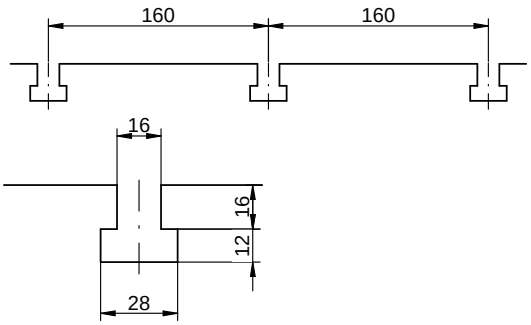

Wahlschalter Vorschubgeschwindigkeit

Aktivierung elektromagnetische Kupplung

## ABMESSUNGEN




**BC - 50VE**



ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE V 10-13-15

- ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN
- MANUELLER VORSCHUB
- DIGITAL-DISPLAY




*VT.10-13-15*




[+]

- Einstellbarer Tiefenanschlag
- Werkzeugauswerfer
- Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter (V.10)
- Steuerung von Drehzahl, Tiefe und Zyklus über Digital-Display (VT.10-13-15).
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- EG-Normen




*V. 10*

| MERKMALE | | V.10 | VT.10 | VT.13 | VT.15 |
|---|---|---|---|---|---|
| Bohrleistung | Ø mm | 12 mm | 12 mm | 15 mm | 18 mm |
| Leistung kontinuierliches Bohren | mm | 10 mm | 10 mm | 13 mm | 15 mm |
| Gewindeschneidleistung | Nr. | n.a. | M6 | M10 | M12 |
| Spindelkonus | mm | B16 | B16 | B16 | CM 2 |
| Bereich variabler Drehzahlen | PS (kW) | 250-3000 rpm | 60-6000 rpm | 40-4000 rpm | 40-4000 rpm |
| Motorspannung / Leistung - Einphasig | | 230 V/0,54 kW | 230 V/0,54 kW | 230 V/0,54 kW | 230 V/0,75 kW |
| Art des Reglers: | | Elektronisch | Elektronisch | Elektronisch | Elektronisch |
| Bohrtiefe | rpm | 60 | 60 | 60 | 70 |
| Abstand zwischen Spindelnase und Säule | rpm | 220 | 220 | 220 | 220 |
| Abstand zwischen Spindel und Tisch | mm | Min. 105/Max. 245 | Min. 105/Max. 245 | Min. 85/Max. 370 | Min. 85/Max. 370 |
| Abstand zwischen Spindel und Grundplatte | mm | 315 | 315 | 420 | 750 |
| Säulendurchmesser | mm | 70 | 70 | 70 | 70 |
| Anzahl der T-Nuten | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Vorschub | | Manuell | Manuell | Manuell | Manuell |
| Einstellung des Kopfs | | Manuell | Manuell | Mittels Zahnstange | Mittels Zahnstange |
| Abmessungen des Tischs (Breite x Höhe) | mm | 300x250 | 300x250 | 300x250 | 300x250 |
| Abmessungen | mm | 320x450x830 | 320x450x830 | 400x520x850 | 400x520x850 |
| Gewicht ohne Verpackung | kg | 44 kg | 44 kg | 62 kg | 65 kg |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 212716 | Feststehender Bohrtiefenanschlag |
| 281140 | Werkzeughalter 80 mm, 0-120 Öffnungsweite |
| 285133 | Schnellwechsel-Bohrfutter B.16, 1-13 mit Selbsteinstellung (für Modelle V.10-VT.10) |
| 285064 | Schnellwechsel-Präzisionsbohrfutter B.16, 1-13 mit Selbsteinstellung (für Modelle V.10-VT.10) |
| 250208 | Pultständer mit Schublade und Tür |
| 290521 | Zwischentisch (für Modelle V-VT.10), bei den Modellen VT.13-15 Standard |



**PULTSTÄNDER MIT SCHUBLADE UND TÜR**



**ZWISCHENTISCH**
**(für Modelle V-VT.10)**

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**WERKZEUGHALTER**




*VT. 10-13-15*

# BEDIENTAFEL VT

**Die Bedientafel mit Display**

- Übersichtliche Bedientafel mit zentralem Drehknopf
- OLED Display
- Staubschutz mit versiegelter Abdichtung an dem Gehäuseeinschnitt

**Menüfunktionen**

- Übersichtliches und leicht verständliches Menü
- Wählbare Betriebsarten: Bohren /Gewindeschneiden
- Drehzahleinstellung mithilfe des zentralen Drehknopfs
- Präzise Anzeige von Bohrtiefe (Zielwert, Istwert) und Drehzahl
- Zyklenzähler
- Intelligente Parameter-Speicherfunktion
- Energiesparmodus
- Spindel-Stopp



ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE G
# G.32-GP.32

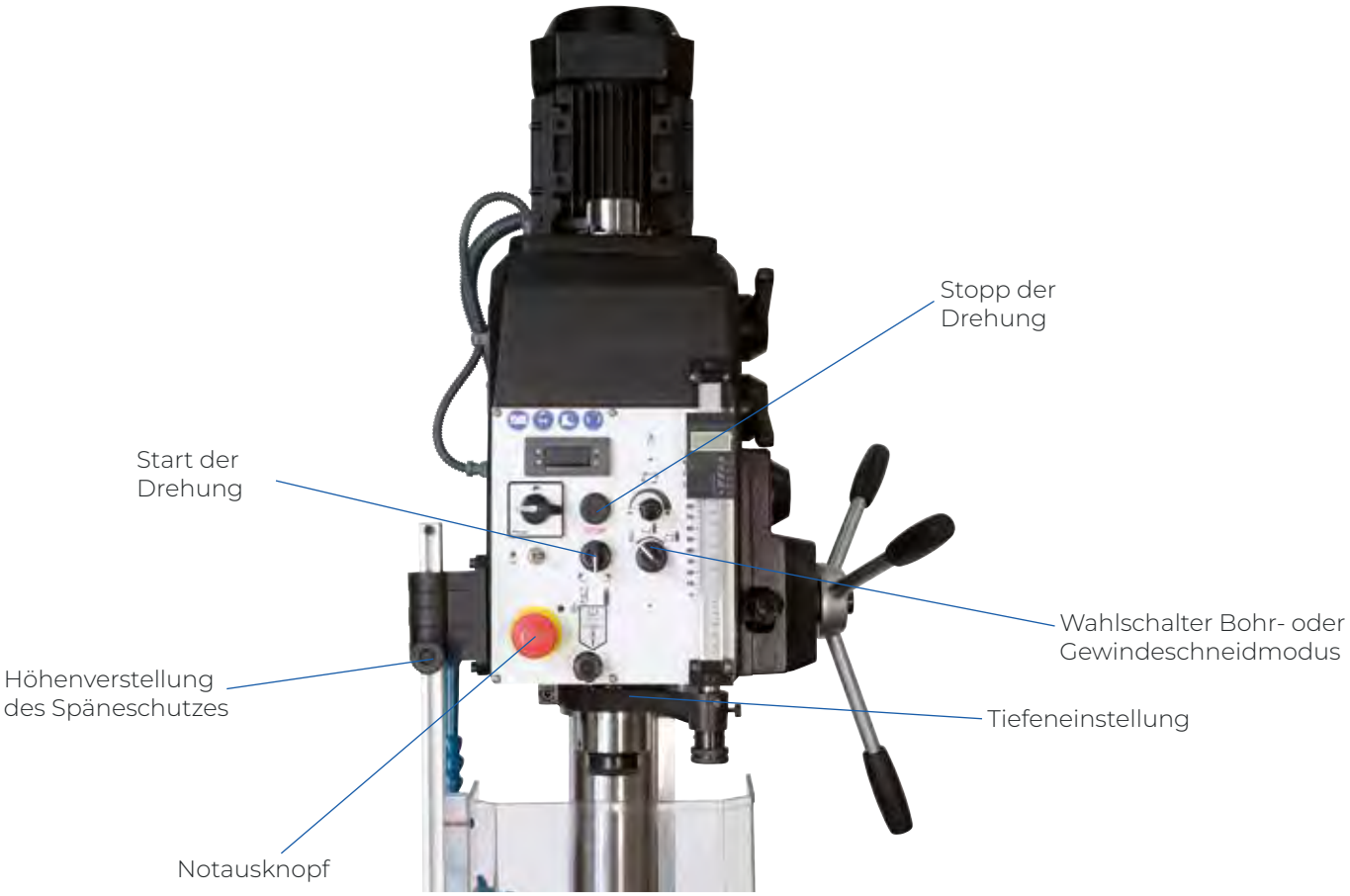


- MANUELLER ODER AUTOMATISCHER VORSCHUB
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | G.32 | GP.32 |
|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 32 | |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M24 | |
| Morsekegel | Nr. | 3 | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 120 | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 1,8/2,6 | |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 8 | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 65-125-185-365-540-1055-1560-3060 | |
| Vorschub | rpm | Manuell | Automatisch |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 3 | |
| Bereich der automatischen Vorschübe | mm/r | 0,10-0,20-0,30 | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 270 x 300 | |
| Säulendurchmesser | mm | 100 | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 250 | |
| Nettogewicht | kg | 360 kg | |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 2,2 x 0,6 x 0,9 (1,19 $m^2$) | |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2310x600x1100 | |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 20010 | **L -** Beleuchtung |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 20082 | **MG -** Drehtisch |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



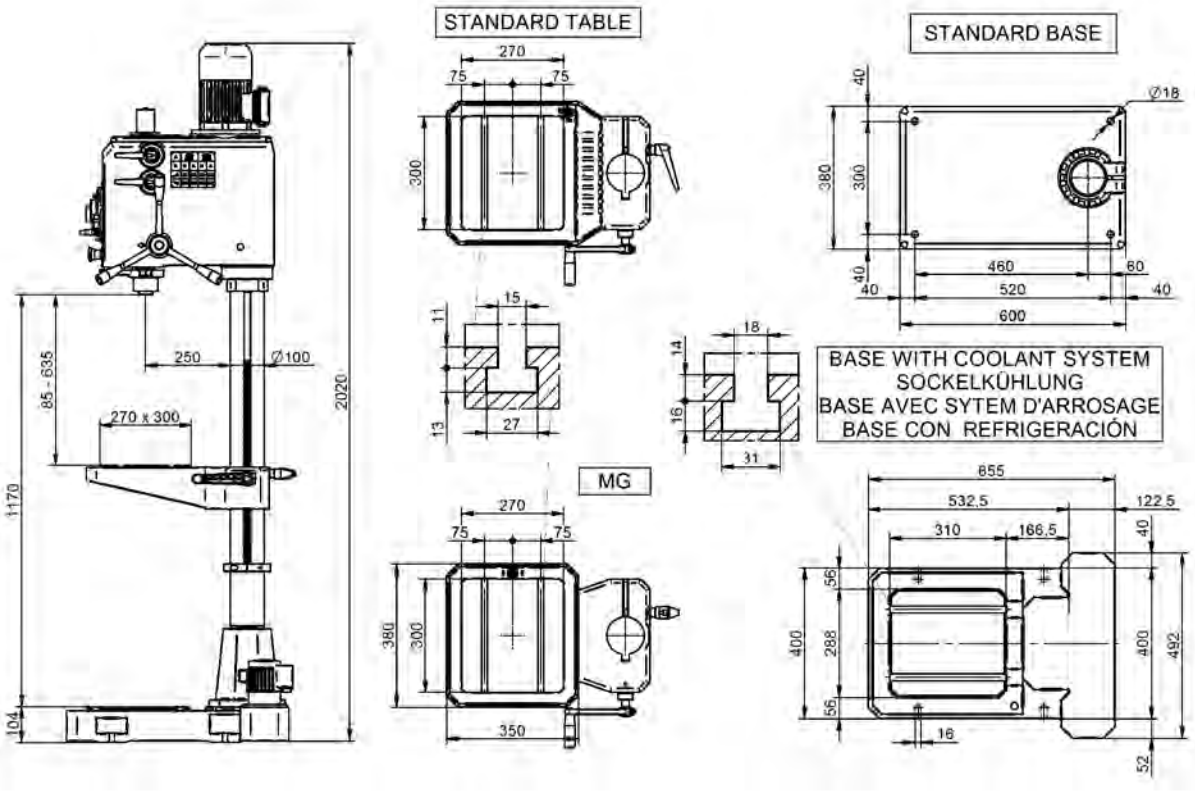
**PEDAL**



**KOORDINATENTISCH**




## ABMESSUNGEN



ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE G
# GP.40-50

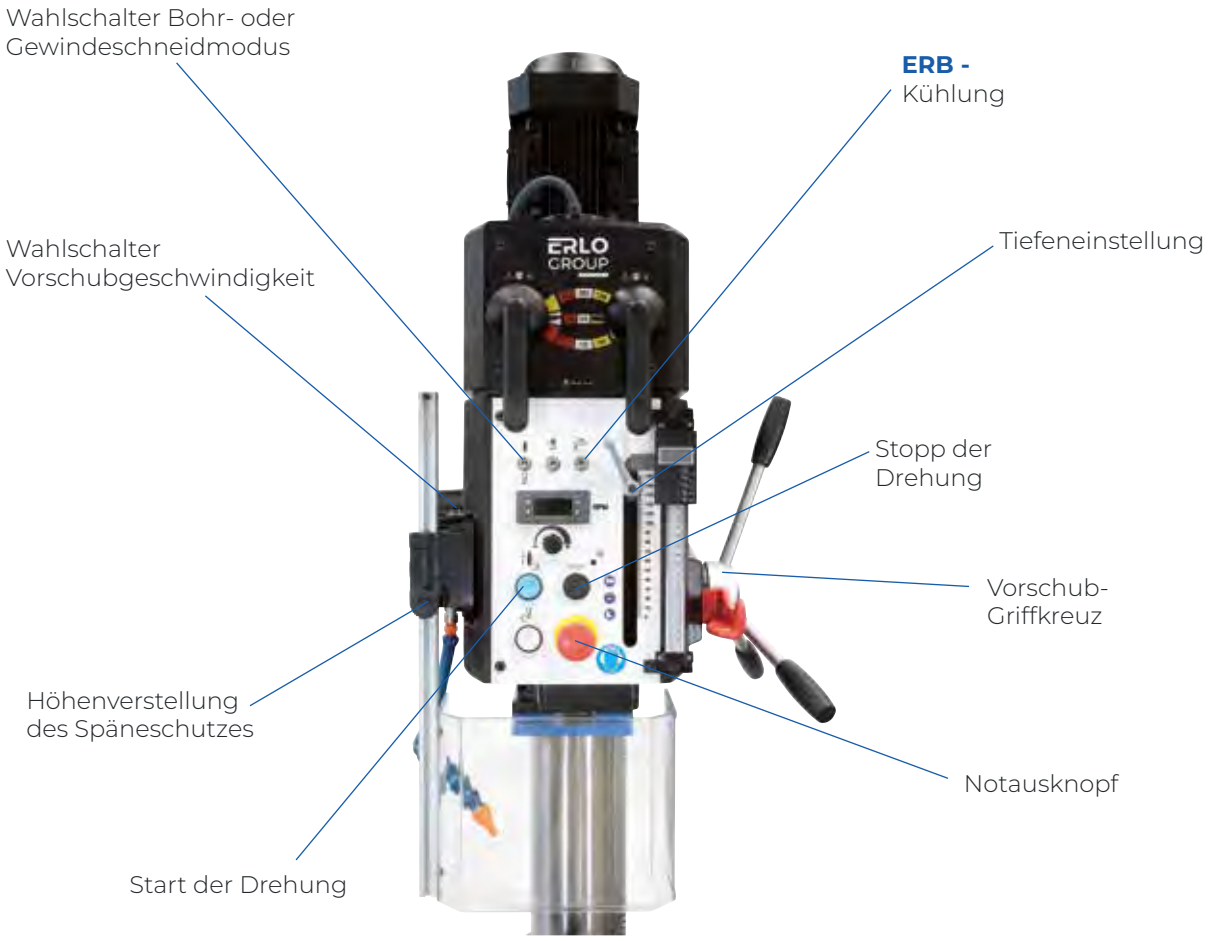



- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT MECHANISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

| ø 40 mm<br>ø 50 mm | M 30<br>M 35 | 2,2 kW<br>3 kW | CM4<br>CM4 | 150 mm<br>180 mm | ø 125 mm<br>ø 150 mm | 300 mm<br>350 mm |
|---|---|---|---|---|---|---|

[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 40)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 50)
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | GP.40 | GP.50 |
|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 40 | 50 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M30 | M35 |
| Morsekegel | Nr. | 4 | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 150 | 180 |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 2,2 | 3 |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe | |
| Anzahl der Drehzahlen | | 9 | |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | 132-194-277-319-466-666-883-1296-1852 | |
| Vorschub | rpm | Automatisch | |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 3 | |
| Bereich der automatischen Vorschübe | mm/r | 0,10 - 0,20 - 0,30 | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 400 x 420 | 480 x 480 |
| Säulendurchmesser | mm | 125 | 150 |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 300 | 350 |
| Nettogewicht | kg | 400 | 490 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 450 | 540 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2310x600x1100 | 2310x600x1100 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 20010 | **L -** Beleuchtung |
| 10042 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 30084 | **MGI -** Kippbarer Drehtisch (Standard in Modell GP.50) |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



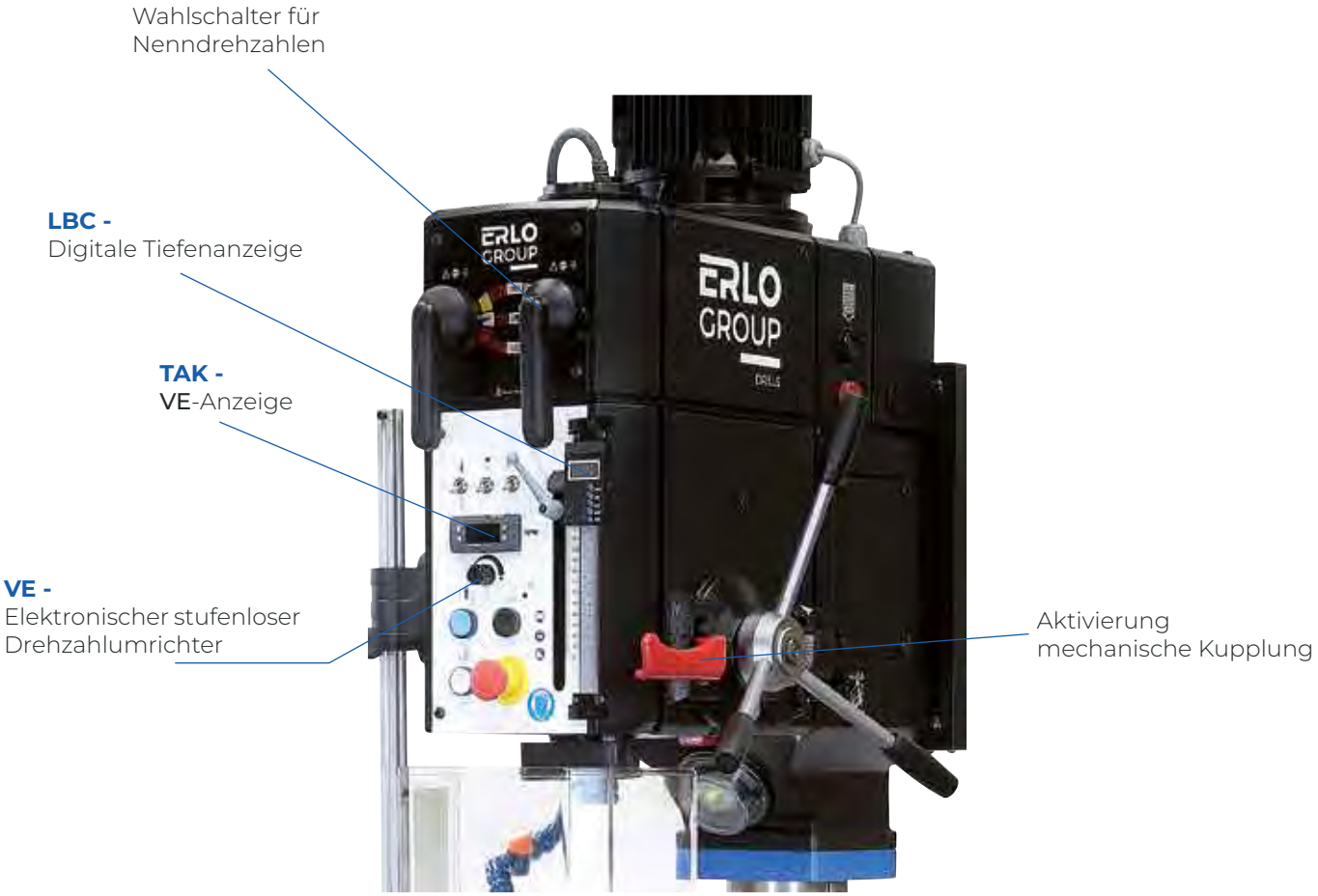
**WERKZEUGHALTER**



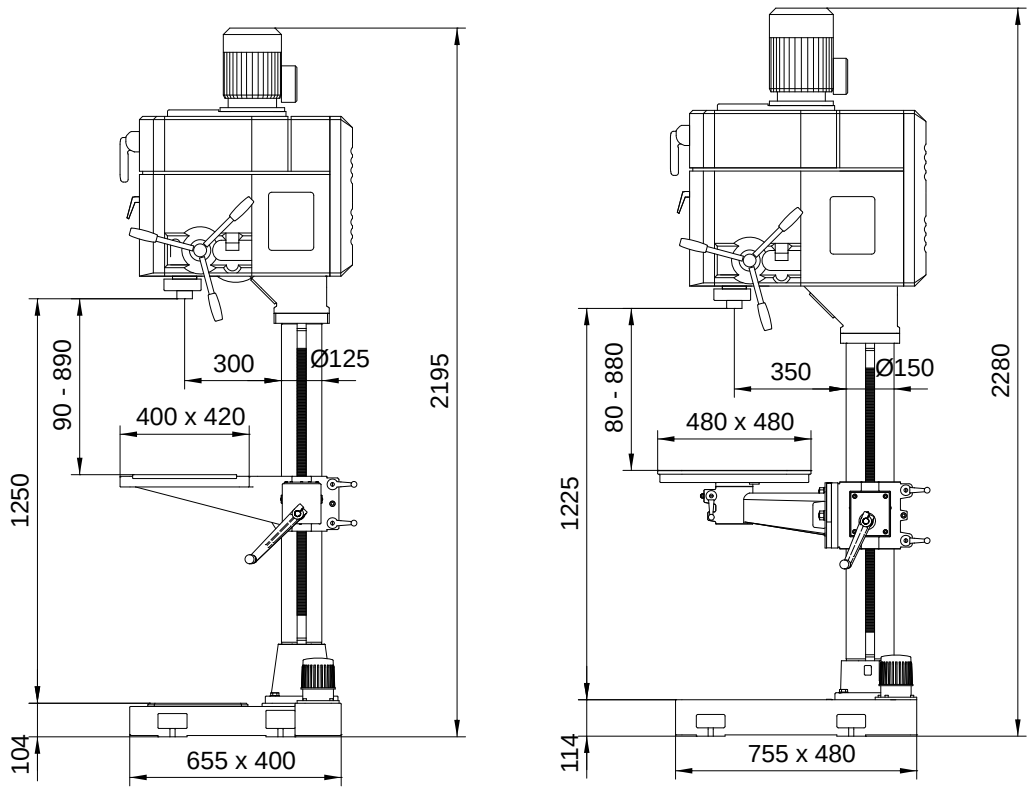
**PEDAL**



**KOORDINATENTISCH**




## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE SH 18

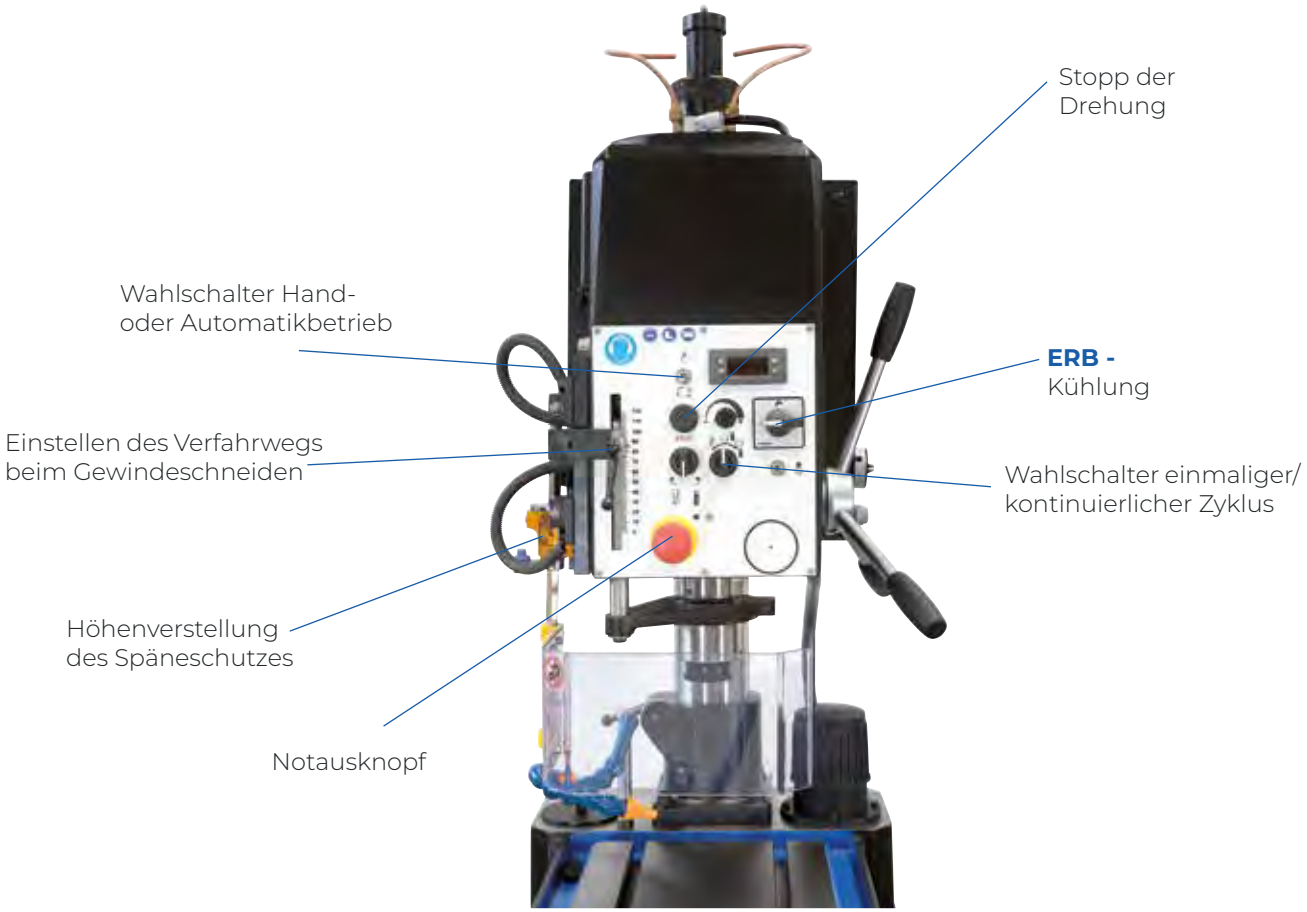



- ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN
- AUTOMATISCHER GEWINDESCHNEIDVORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Leitspindel, automatisches Gewindeschneiden
- 1 Leitspindel inbegriffen, Spindelsteigung ist festzulegen
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Antriebsscheibenabdeckung mit Stopp-Mikroschalter
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Wahlschalter manueller/automatischer Zyklus
- Wahlschalter einmaliger/kontinuierlicher Zyklus
- Einstellbare Anschläge und Mikroschalter, Tiefe, Inversion und Stopp.
- Inverter-Bremssystem
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- EG-Normen




| MERKMALE | | SH.18 |
|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 18 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M14 |
| Morsekegel | Nr. | 3 |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 90 |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 1,12 |
| Antrieb | | Antriebsscheiben |
| Anzahl und Bereich der Drehzahlen (ohne Variator) | rpm | 10 (245-355-490-710-835-1240-1670-2000-2480-4000) |
| Vorschub | | Manuell |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 270 x 270 |
| Säulendurchmesser | mm | 100 |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 250 |
| Nettogewicht<br>*Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 190/240 |
| Bruttogewicht mit Verpackung<br>*Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 200/260 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 890x640x1350 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10020 | **V -** Frontales Handrad für sensitiven Feinvorschub |
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 10075 | **HGP-S -** Zusätzliche Leitspindel, spezielle Steigung |
| 10080 | **HGP -** Zusätzliche Leitspindel, Standardsteigung |
| 10082 | **PKB -** Pultständer mit Tür und Ablagen |
| 10083 | **PKA -** Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte OHNE Kühlung) |
| 10084 | **PKC -** Pultständer (Nur für Modelle mit Mitteltisch) |
| 10087 | **MIF -** Feststehender Zwischentisch |
| 10088 | **MIG -** Drehbarer Zwischentisch |
| 10085 | **CC -** Zyklenzähler |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

** Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)*

| METRISCHES GEWINDE | STEIGUNG* | WHITWORTH-GEWINDE |
|---|---|---|
| M.2 / M.2,5 | 0,45 | 12 GÄNGE/ZOLL |
| M.3 | 0,5 | 14 GÄNGE/ZOLL |
| M.4 | 0,7 | 16 GÄNGE/ZOLL |
| M.5 | 0,8 | 18 GÄNGE/ZOLL |
| M.6 / M.7 | 1 | 20 GÄNGE/ZOLL |
| M.8 /M.9 | 1,25 | 24 GÄNGE/ZOLL |
| M.10 / M.11 | 1,5 | |
| M.14 / M.16 | 2 | |
| M.18 / M.20 / 22 | 2,5 | |

* Steigungen Rechtsgewinde
**ANMERKUNG:** Spezielle Steigungen: Alle Steigungen von Linksgewinden sowie Steigungen von Rechtsgewinden, die nicht in dieser Tabelle enthalten sind.

# ZUBEHÖR



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**

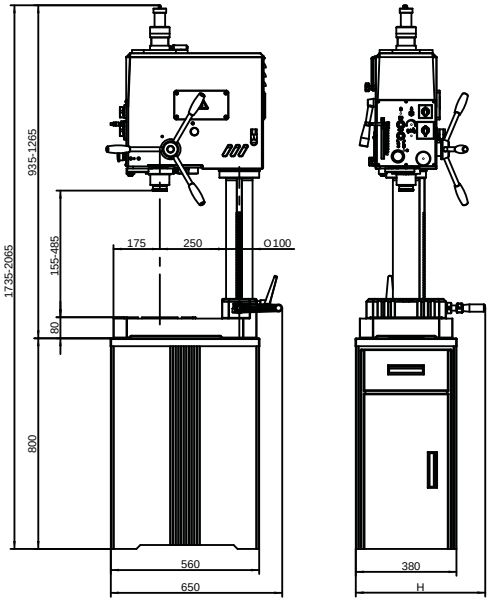


**ZWEIHAND-STEUERUNG**

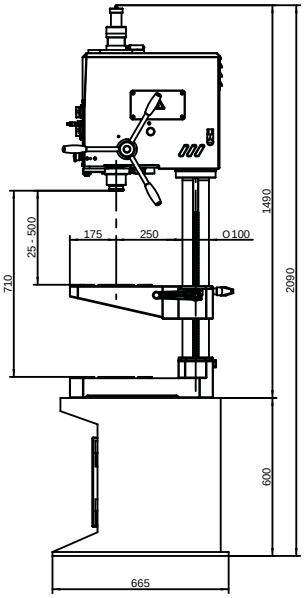



# ABMESSUNGEN

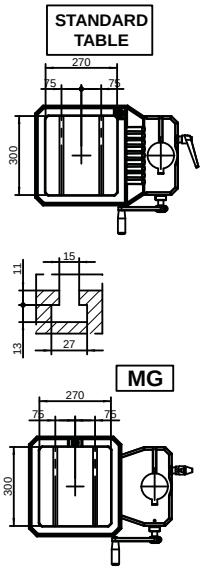
## GEWINDESCHNEIDFUTTER

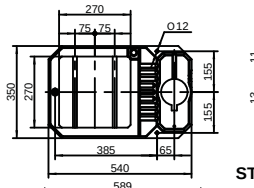



SH-18/30

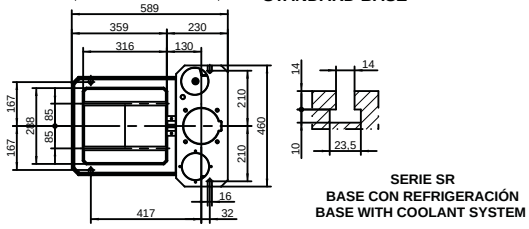



SH18/30 MI




SERIE S
STANDARD BASE




SERIE SR
BASE CON REFRIGERACIÓN
BASE WITH COOLANT SYSTEM

ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE SHE 25-30

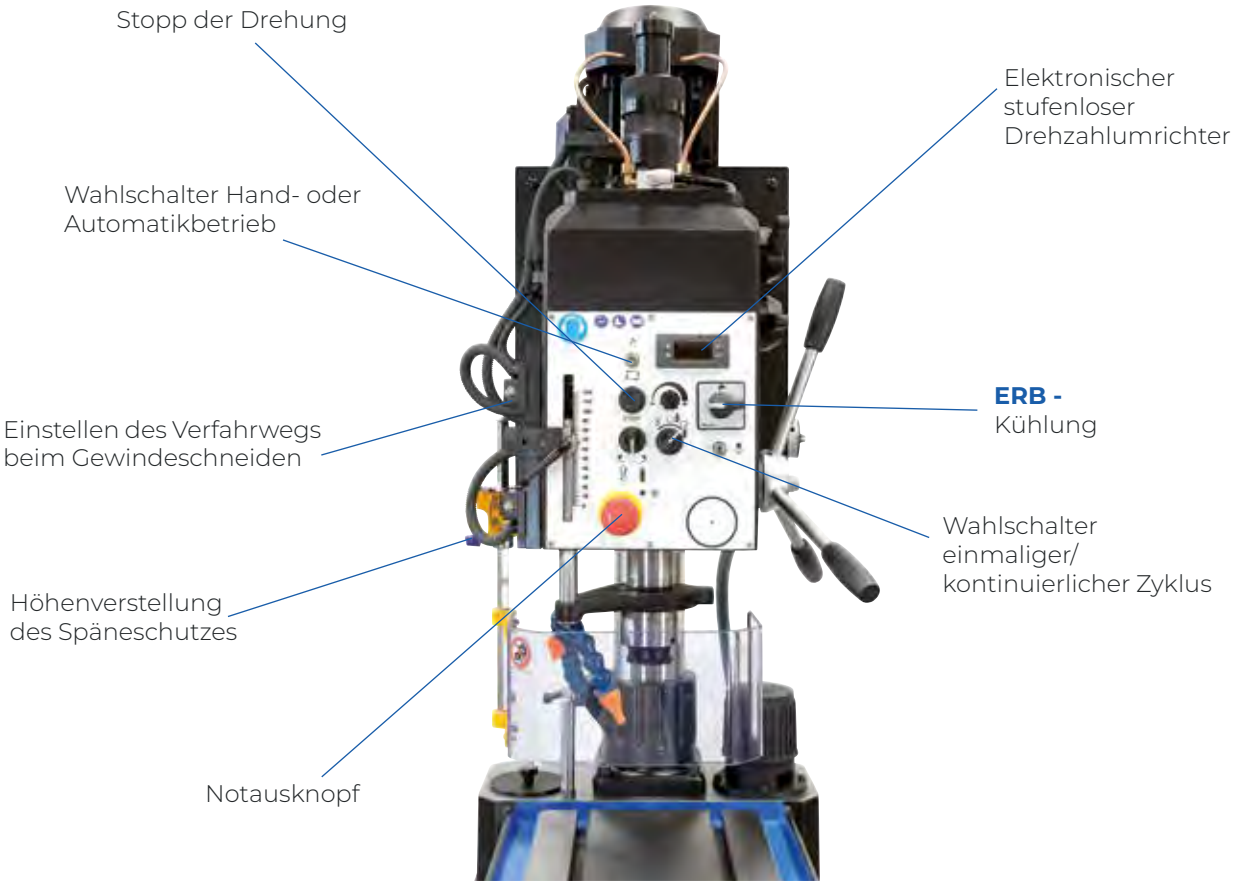


- AUTOMATISCHER GEWINDESCHNEIDVORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN




[+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Wahlschalter manueller/automatischer Zyklus
- Wahlschalter einmaliger/kontinuierlicher Zyklus
- Einstellbare Anschläge und Mikroschalter, Tiefe, Inversion und Stopp.
- Inverter-Bremssystem
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen




| MERKMALE | | SHE.25 | SHE.30 |
|---|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 25 | 30 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M22 | M25 |
| Morsekegel | Nr. | 3 | |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 90 | |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 1,5 | 2,2 |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe | |
| Anzahl und Bereich der Drehzahlen (ohne Variator) | rpm | (8) 65-125-185-365-540-1055-1560-3060 | |
| Vorschub | | Manuell | |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 270 x 270 | |
| Säulendurchmesser | mm | 100 | |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule | mm | 250 | |
| Nettogewicht<br>*Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 200 | |
| Bruttogewicht mit Verpackung<br>*Ohne und mit Zwischentisch* | kg | 260 | |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 890x640x1350 | |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 10020 | **V -** Frontales Handrad für sensitiven Feinvorschub |
| 10022 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 10075 | **HGP-S -** Zusätzliche Leitspindel, spezielle Steigung |
| 10080 | **HGP -** Zusätzliche Leitspindel, Standardsteigung |
| 10082 | **PKB -** Pultständer mit Tür und Ablagen |
| 10083 | **PKA -** Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte OHNE Kühlung) |
| 10084 | **PKC -** Pultständer (Nur für Modelle mit Mitteltisch) |
| 10087 | **MIF -** Feststehender Zwischentisch |
| 10088 | **MIG -** Drehbarer Zwischentisch |
| 10085 | **CC -** Zyklenzähler |
| 10110 | **SC -** Säulenverlängerung 200 mm. |
| 91118 | **ERB -** In Grundplatte integrierte Kühlung |

** Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)*

# ZUBEHÖR



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**WERKZEUGHALTER**



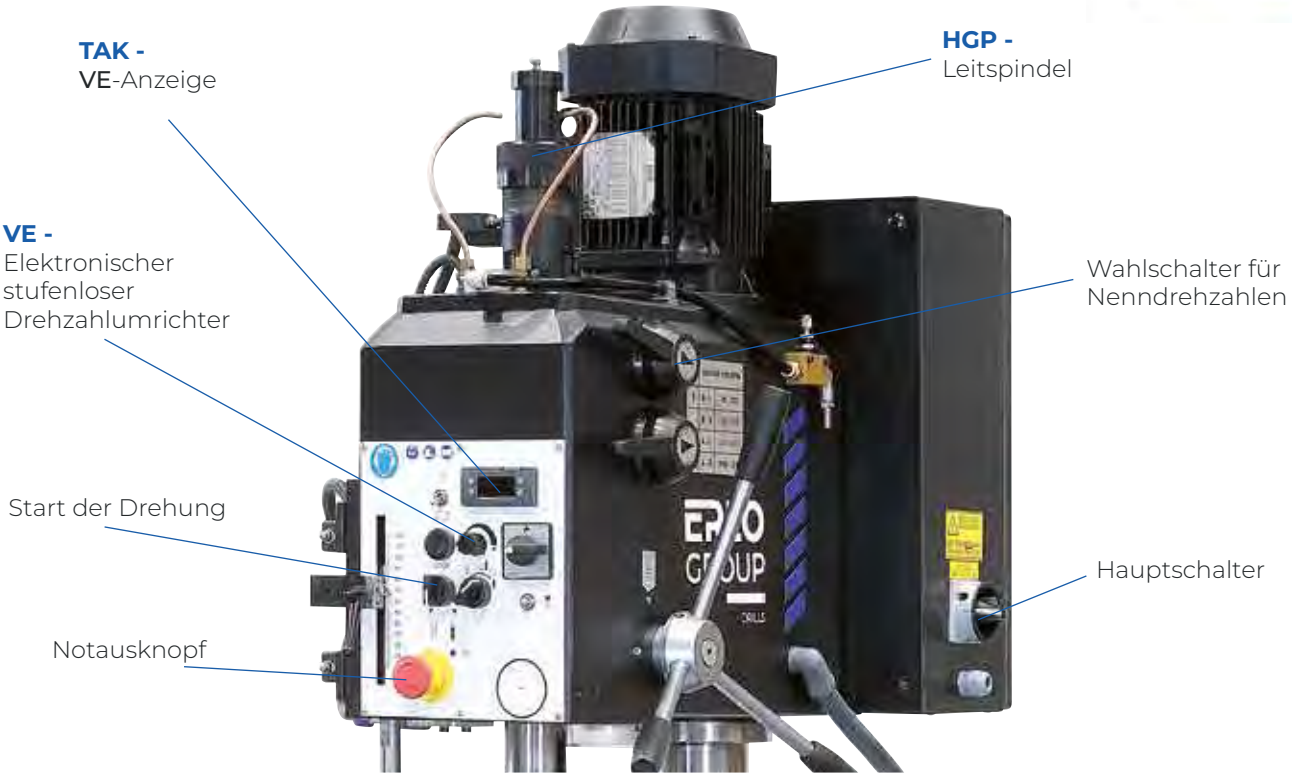
**PEDAL**



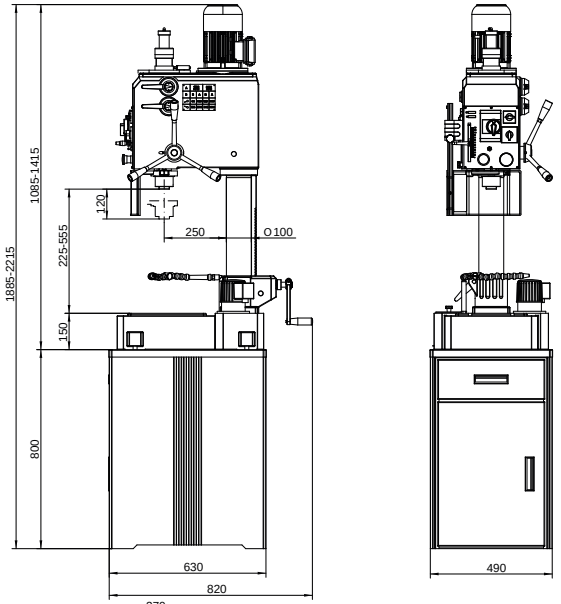
**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

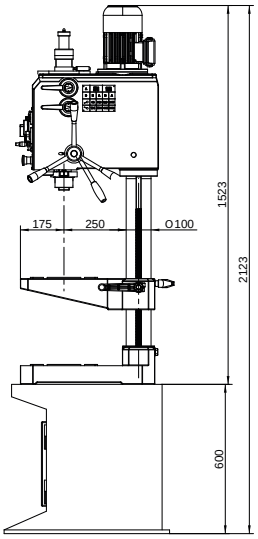


**ZWEIHAND-STEUERUNG**

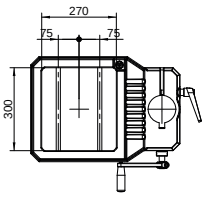


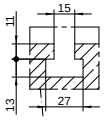

## ABMESSUNGEN



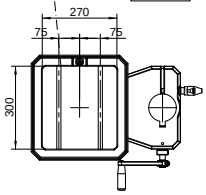



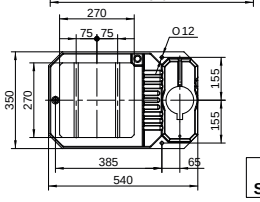

STANDARD TABLE

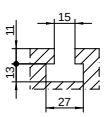


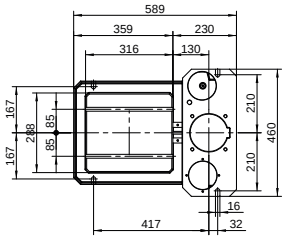

MG

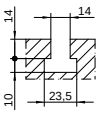



SERIE SE/SEA
STANDARD BASE




BASE CON REFRIGERACIÓN
BASE WITH COOLANT SYSTEM

ZAHNRADGETRIEBE

# SERIE TF 35

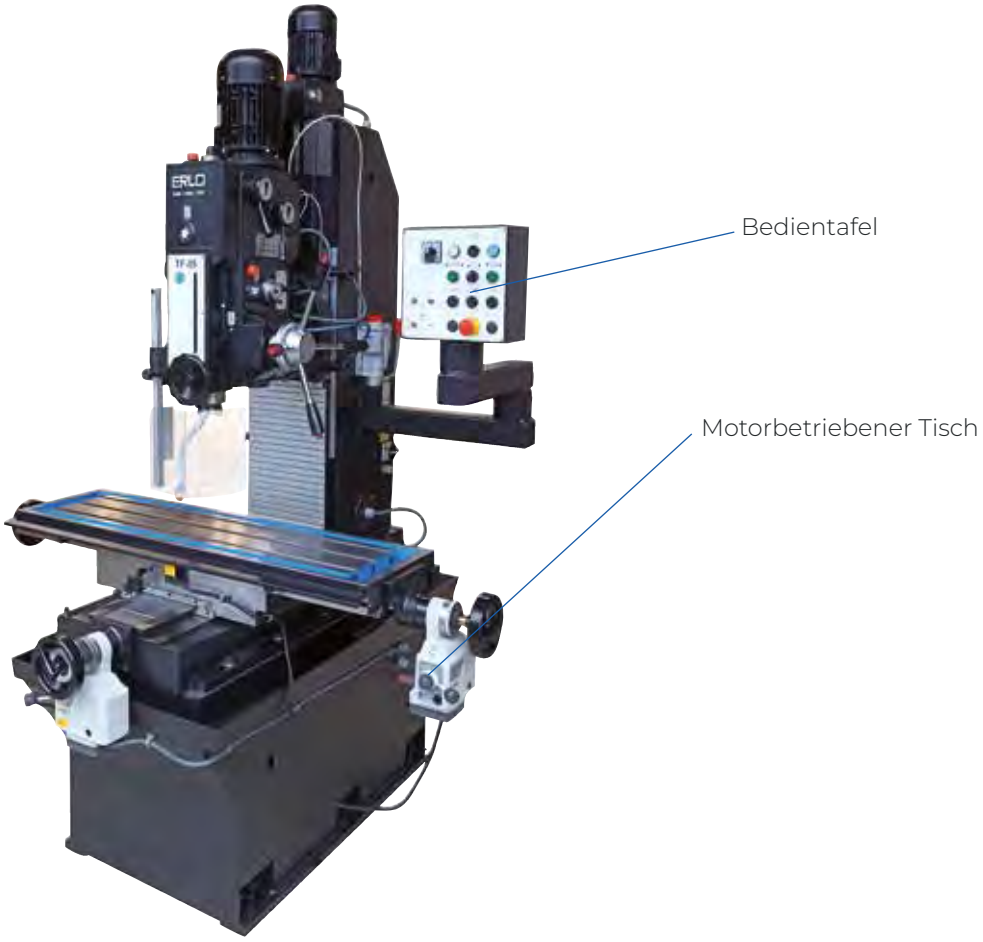


- AUTOMATISCHER VORSCHUB - ELEKTROMAGNETISCHE KUPPLUNG
- KOORDINATENTISCH
- FESTSTEHENDES MASCHINENBETT UND VERFAHRBARER KOPF




[+]

- Motorbetriebenes Verfahren des Kopfs
- Prismenständer
- Manuelle Schmierpumpe, Führungen, Säule und Tisch
- Einstellbarer Tiefenanschlag
- Frontales Handrad für sensitiven Vorschub
- Kühlung
- Träger für Werkzeugbefestigung
- Beleuchtung
- Hauptschalter
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Am Arm installierte Bedientafel
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- CE-Kennzeichnung.




| MERKMALE | | TF.35 |
|---|---|---|
| Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60 | Ø mm | 35 |
| Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60 | | M35 |
| Maximale Fräsleistung in Stahl St. 50/60 | $cm^3$/min | 55 |
| Morsekegel | Nr. | 4 |
| Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe) | mm | 180 |
| Leistung des Hauptmotors | kW | 0,9/1,5 |
| Antrieb | | Zahnradgetriebe |
| Anzahl der Drehzahlen | | 16 |
| Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig<br>*Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig* | rpm | 94-135-189-207-271-303-347-416-497-606-695-760-995-1112-1520-2225 |
| Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig | rpm | A)152-605 B)223-890 C)559-2236 D)818-3272 |
| Vorschub | rpm | Automatisch mit elektromagnetischer Kupplung |
| Anzahl der automatischen Vorschübe | | 3 |
| Bereich der automatischen Vorschübe | | 0,8-0,18-0,24 |
| Abmessungen des Arbeitstischs (LxB) | mm | 360x1220 |
| Längsbewegung des Tischs (X) | mm | 700 |
| Querbewegung des Tischs (Y) | mm | 360 |
| Abstand zwischen Spindelmitte und Säule | mm | 390 |
| Nettogewicht | kg | 910 |
| Bruttogewicht mit Verpackung | kg | 1400 |
| Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) | mm | 2690x1780x1780 |

# OPTIONALE AUSSTATTUNG

| CODE | |
|---|---|
| 50012 | **LBC -** Digitale Tiefenanzeige |
| 50020 | **IR/RS -** Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden |
| 50035 | **RHP -** Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Leitspindel) |
| 50038 | **HGP-S -** Zusätzliche Leitspindel, spezielle Steigung |
| 50040 | **HGP -** Zusätzliche Leitspindel, Standardsteigung |
| 50070 | **ENG X -** Automatische Verfahrbewegung in Längsrichtung mithilfe eines motorisierten Vorschubkastens |
| 50080 | **ENG Y -** Automatische Verfahrbewegung in Querrichtung mithilfe eines motorisierten Vorschubkastens |
| 50089 | **LDG-1 -** Digitale Anzeige von 1 Achse (an der Bedientafel am Schwenkarm) |
| 50090 | **LDG-2 -** Digitale Anzeige von 2 Achsen (an der Bedientafel am Schwenkarm) |
| 50100 | **LDG-3 -** Digitale Anzeige von 3 Achsen (an der Bedientafel am Schwenkarm) |
| 50120 | **PPZ -** Zangenhalter mit Blockiermutter, Spannzangensatz, Schlüssel und Etui. |
| 50130 | **SC -** Säulenverlängerung 250 mm. |
| 50140 | **ISO-30 -** Mit Spindel ISO 30 |
| 50141 | **ISO-40 -** Mit Spindel ISO 40 |
| 50170 | **SAH -** Automatische Werkzeughalterung für ISO-Konus |
| 50250 | **ACNL -** Vorschub- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht |
| 50260 | **CI -** Integraler Zyklus mit Encoder zum Bohren von Rohren / Bohren mit Unterbrechungen und Profile |

# ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**

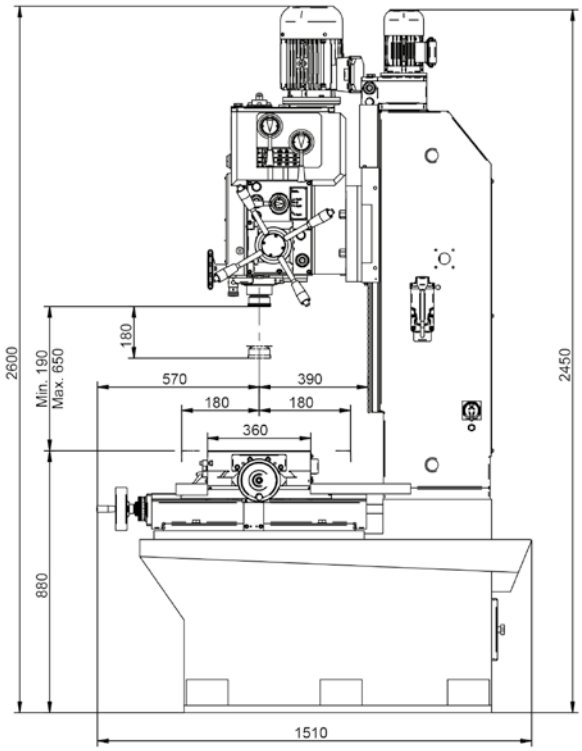


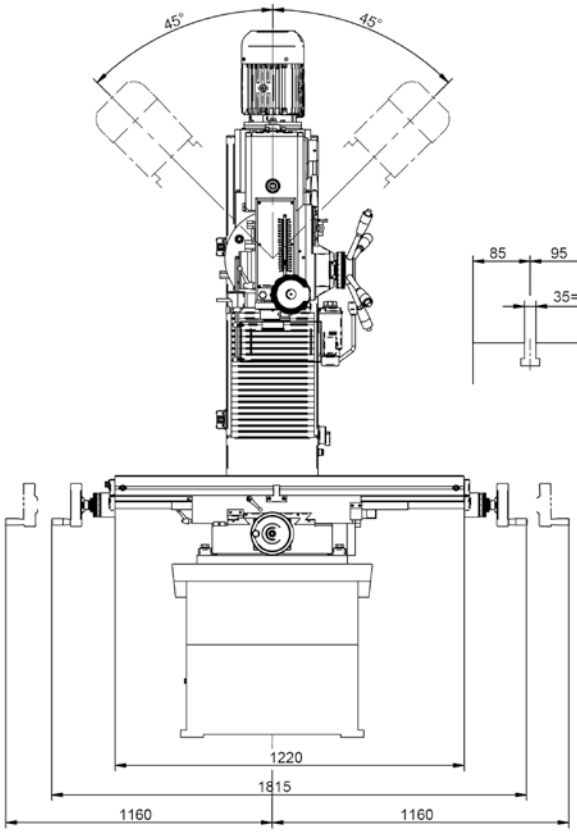
**PEDAL**

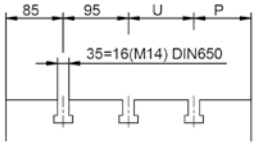







2600
Min. 190
Max. 650
180
570
390
180
180
360
880
2450
1510


45°
45°
1220
1815
1160
1160


85
95
U
P
35=16(M14) DIN650



# FESTSTEHENDE ARBEITSTISCHE: DIE IDEALE LÖSUNG FÜR SERIEN-BEARBEITUNGEN

Die feststehenden Arbeitstische sind komfortabler und effizienter im Hinblick auf die Positionierung der Werkstücke und Werkzeuge. Diese Tische ermöglichen die Befestigung großer und schwerer Werkstücke, was die Handhabung erleichtert und die Stabilität während der Bearbeitung sicherstellt. In diesem Zusammenhang sind die Maschinen und Reihenmaschinen, die nach dem Prinzip der Flexibilität entwickelt wurden, eine grundlegende Voraussetzung für die Ausführung unterschiedlicher Operationen an großen Werkstücken. Dies gilt besonders für Arbeiten, die in Serie ausgeführt werden, bei denen das Werkstück von einem Kopf zum anderen bewegt wird, um die verschiedenen Prozesse wie Bohren, Gewindeschneiden oder Walzen mit den für die jeweilige Operation geeigneten Geräten auszuführen.

# KUNDENSPEZIFISCHE LÖSUNGEN ZUR OPTIMIERUNG DER PRODUKTIVITÄT

**ERLO GROUP** bietet maßgeschneiderte Lösungen für die spezifischen Erfordernisse jedes einzelnen Kunden und kombiniert dabei Tische unterschiedlicher Abmessungen mit Konfigurationen von bis zu sechs Köpfen. Diese Konstruktionen sind ideal für Großserien, da sie die Ausführung verschiedener Operationen in einer einzigen Maschine und mit hoher Genauigkeit und Effizienz ermöglichen. Im Vergleich zu Bearbeitungszentren zeichnen sind diese Lösungen nicht nur durch ihre Flexibilität und die Möglichkeit zur Personalisierung aus, sondern auch durch einen spürbar geringeren Kostenaufwand. Diese Option ermöglicht es den Unternehmen, die Produktivität zu steigern und Mittel zu optimieren, und ist somit eine rentable und effektive Alternative für die Industrie.



# Zubehör

## SPANNEN DES WERKZEUGS



**BOHRFUTTER**
Selbstzentrierende Bohrfutter für Bohreinsätze bis ø 13 oder 16 mm mit Morsedorn 3 oder 4.



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**
Morsekegel, Gewindeschneidfutter und Spannzangen zum Gewindeschneiden.



**REDUZIERHÜLSEN**
Verschiedene Reduzierhülsen für MK-Adaptationen.



**ISO 40**
Hauptspindel ISO-40-Konus mit Schnellwechselmutter

## KONVENTIONELLE WERKSTÜCKHALTER



**L-100**
Leichter, feststehender Werkstückhalter.
Öffnung max.: 116 mm
Maulweite: 105 mm
Maulhöhe: 31,5 mm
Nettogewicht: 8,5 kg



**L-125**
Leichter, feststehender Werkstückhalter.
Öffnung max.: 160 mm
Maulweite: 125 mm
Maulhöhe: 41,5 mm
Nettogewicht: 14,7 kg



**M-116**
Feststehender Werkstückhalter.
Öffnung max.: 116 mm
Maulweite: 100 mm
Maulhöhe: 31,5 mm
Nettogewicht: 9 kg



**M-157**
Feststehender Werkstückhalter
Öffnung max.: 157 mm
Maulweite: 125 mm
Maulhöhe: 41,5 mm
Nettogewicht: 15 kg



**PF 150**
Robuster, feststehender Werkstückhalter.
Öffnung max.: 150 mm
Maulweite: 160 mm
Maulhöhe: 44 mm
Nettogewicht: 28 kg



**PG 150**
Robuster, drehbarer Werkstückhalter.
Öffnung max.: 150 mm
Maulweite: 160 mm
Maulhöhe: 44 mm
Nettogewicht: 37 kg

## SELBSTZENTRIERENDE SCHNELLSPANN-WERKSTÜCKHALTER



**FR-80**
Schnellspann-Werkstückhalter.
Öffnung max.: 80 mm
Maulweite: 80 mm
Maulhöhe: 20 mm
Nettogewicht: 6 kg



**FR-125**
Schnellspann-Werkstückhalter.
Öffnung max.: 125 mm
Maulweite: 125 mm
Maulhöhe: 30 mm
Nettogewicht: 23 kg



**FK-103**
Selbstzentrierender Werkstückhalter.
Öffnung max.: 103 mm
Maulweite: 103 mm
Maulhöhe: 20 mm
Nettogewicht: 12 kg

## PEDALE



**PIC**
Pedal zum Starten des Zyklus oder der Drehbewegung (START).

**PSR**
Pedal zum Umkehren der Drehbewegung (beim Gewindeschneiden).



**DRUCKTASTE**
Notaus-Knopf (STOPP)

## STEUERELEMENTE



**ZWEIHAND-STEUERUNG**

## TISCHE



**MF**
Feststehender Tisch.
Standard für Serien



**MG**
Drehtisch



**MGI**
Kippbarer Drehtisch



**MGM**
Drehtisch mit Werkzeughalter

## KOORDINATENTISCHE



**340 XY**
Koordinatentisch gem.
Spindeln
X = 220 mm.
Y = 140 mm.
Nettogewicht Tisch = 25 kg.



**430 XY**
Koordinatentisch gem.
Spindeln
X = 280 mm.
Y = 180 mm.
Nettogewicht Tisch = 40 kg.



**600 XY**
Koordinatentisch gem.
Spindeln
X = 400 mm.
Y = 180 mm.
Nettogewicht Tisch = 52 kg.



**800 XY**
Koordinatentisch gem.
Spindeln
X = 500 mm.
Y = 250 mm.
Nettogewicht Tisch = 93 kg.



**1000 XY**
Koordinatentisch gem.
Spindeln
X = 700 mm.
Y = 250 mm.
Nettogewicht Tisch = 150 kg.

# Zubehör

## TISCHE



**FESTSTEHENDE ODER MOTORBETRIEBENE ARBEITSTISCHE**
*Foto eines feststehenden Tischs 850x600 mm*



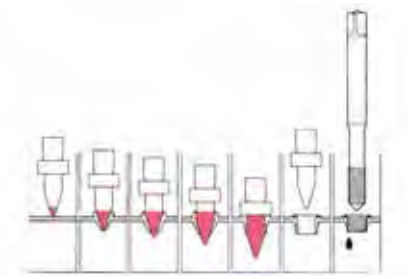
**GROSSE FESTSTEHENDE TISCHE**
*Abmessungen 1118x813 mm.*



**FESTSTEHENDE MASCHINENBETTEN IN UNTERSCHIEDLICHEN GRÖSSEN**

## FLOW DRILLING + TAPPING KIT

### FLIESSBOHREN



### EINSTEIGERKIT



### BEISPIELE







**CM**
Mehrspindelbohrköpfe mit festen oder einstellbaren Spindelabständen.



**AR**
Reduzierte Vorschübe (50% des Standardbereichs).



**MQL**
Mikroschmiervorrichtung.

## TYPISCHE AUSSTATTUNG FÜR ARBEITEN MIT MEHRSPINDELBOHRKÖPFEN

### Zubehör und Funktionsweise

**ACNL**
Automatischer Bohrzyklus mit Schnellansteuerung, Arbeitsvorschub und Schnellrücklauf sowie zusätzlicher Hilfsfunktion mittels pneumatischen Gegengewichts zum Ausgleichen der Bohrkopfmasse.

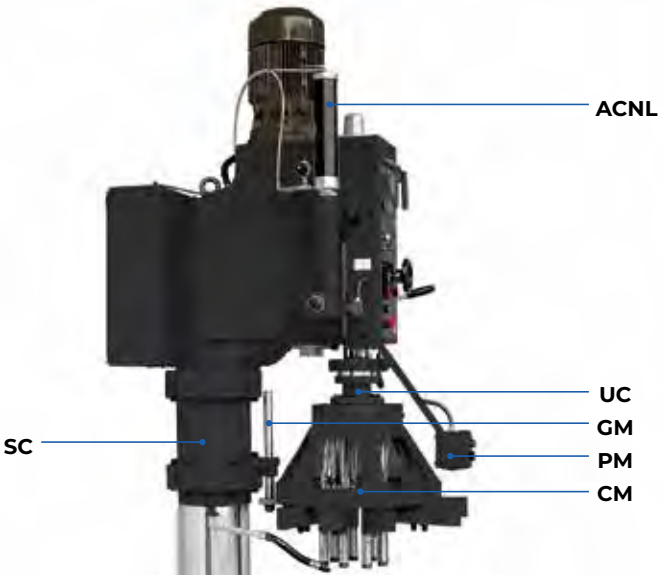
**UC**
Bohrkopfadapter und Mitnehmerkonus für Mehrspindelbohrkopf

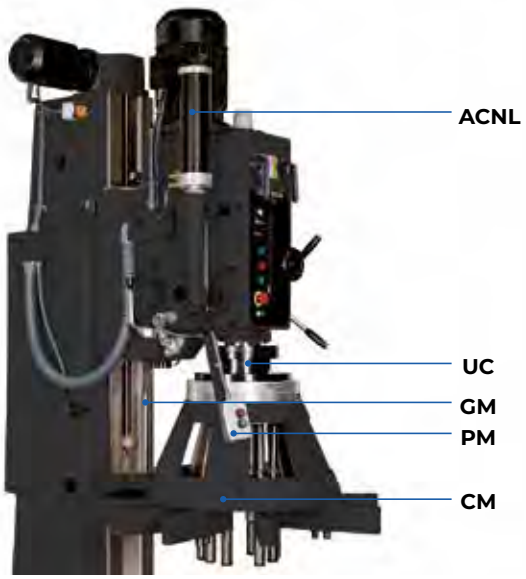
**CM**
Mehrspindelbohrkopf mit festen oder einstellbaren Spindelabständen.

**GM**
Führung für Mehrspindelbohrkopf zur Erhöhung der Steifigkeit.

**PM**
Ergonomische Bedienungseinheit mit Arbeitshöheneinstellung (Funktionen START/STOPP/ NOTAUS)

**SC**
Säulenverlängerung um 200 mm zur Vergrößerung des Abstands zwischen Tisch und Bohreinsätzen



# GETEILTES ENGINEERING

Im Laufe unserer langjährigen Tätigkeit haben wir in Zusammenarbeit mit unseren Kunden im Rahmen von Projekten des „geteilten Engineerings“ Hunderte von Maschinen hergestellt: unsere Kunden beschrieben uns ihre Erfordernisse und wir schlugen Ihnen daraufhin auf der Grundlage unserer Erfahrung die geeignetsten Lösungen vor.

Aus dieser Zusammenarbeit sind intelligente Lösungen und Maschinen hervorgegangen. Unsere Entwicklungen finden bei der Bearbeitung zahlreicher Teile in der Automobilindustrie Anwendung, bei der Herstellung von Ventilen, Flanschen, etc. und bieten im Hinblick auf Produktivität und Maschinenkosten pro produziertem Teil Ergebnisse, die selbst hochentwickelte CNC-gesteuerte Maschinen nicht überbieten können.



Anwendung des gleichzeitigen Bohrens von 76 Löchern in einen Paddelschläger.



2-teilige Reihenbohrmaschine (Bohren und Gewindeschneiden) mit Leitspindel für Kugelgelenke in der Automobilindustrie.



Bohren mit drehbarem Bohrkopf auf Doppel-Tisch.
Der untere hintere Tisch ermöglicht die Bearbeitung großer Teile.



Detailansicht selbstzentrierender hydraulischer
Spannwerkzeuge für Kugelgelenke
in der Automobilindustrie.



Detailansicht der Bohrbearbeitung
von Fahrzeuglenkrädern
mit einem Mehrspindelbohrkopf.



Bohreinheit mit Mehrspindelkopf zum Bearbeiten
eines Fahrzeuglenkrads nach strengen technischen
Sicherheitsvorschriften des Kunden.

# Ihr Partner für neue und gebrauchte Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen

www.hesse-maschinen.com

hesse+co
BLECHBEARBEITUNGS- UND WERKZEUGMASCHINEN
SEIT 1947

**Hesse + Co Maschinenfabrik GmbH**
IZ NÖ Süd, Straße 4, Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
+43 2236 63870
office@hesse-maschinen.com

Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten