Reihen- und Beschlageinbohrmaschine

SCHEER ...weil die Technik stimmt.

Zum problemlosen Einbohren von Topfbändern in Möbeltüren oder Verstellplatten in Schrankseiten ist unsere **Reihen- und Beschlageinbohrmaschine DB 14** bestens geeignet. Aber auch für viele andere Arbeiten, wo es darauf ankommt, mehrere Löcher gleichzeitig in einer Reihe zu bohren, kann sie sinnvoll eingesetzt werden. Dies gilt vor allem auch dann, wenn bei Klein- oder Mittelserien Wert auf sehr rasche und exakte Maßverstellung gelegt werden muß.
Die **DB 14** zeichnet sich durch folgende Punkte besonders aus:

- stabiler, geschlossener Unterbau
- schnelle Einstellbarkeit der Bohrsupporte an der Wendeschiene
- eine um 180° wendbare Nockenschiene ermöglicht das paßgenaue Bohren linker wie rechter Werkstücke — Rasterung muß nur einmal eingestellt werden — daher kaum Rüstzeiten
- teilautomatische Pneumatiksteuerung
- Werkstückanlagekontrolle — nur richtig zugeschnittene Werkstücke werden gebohrt

DB 14

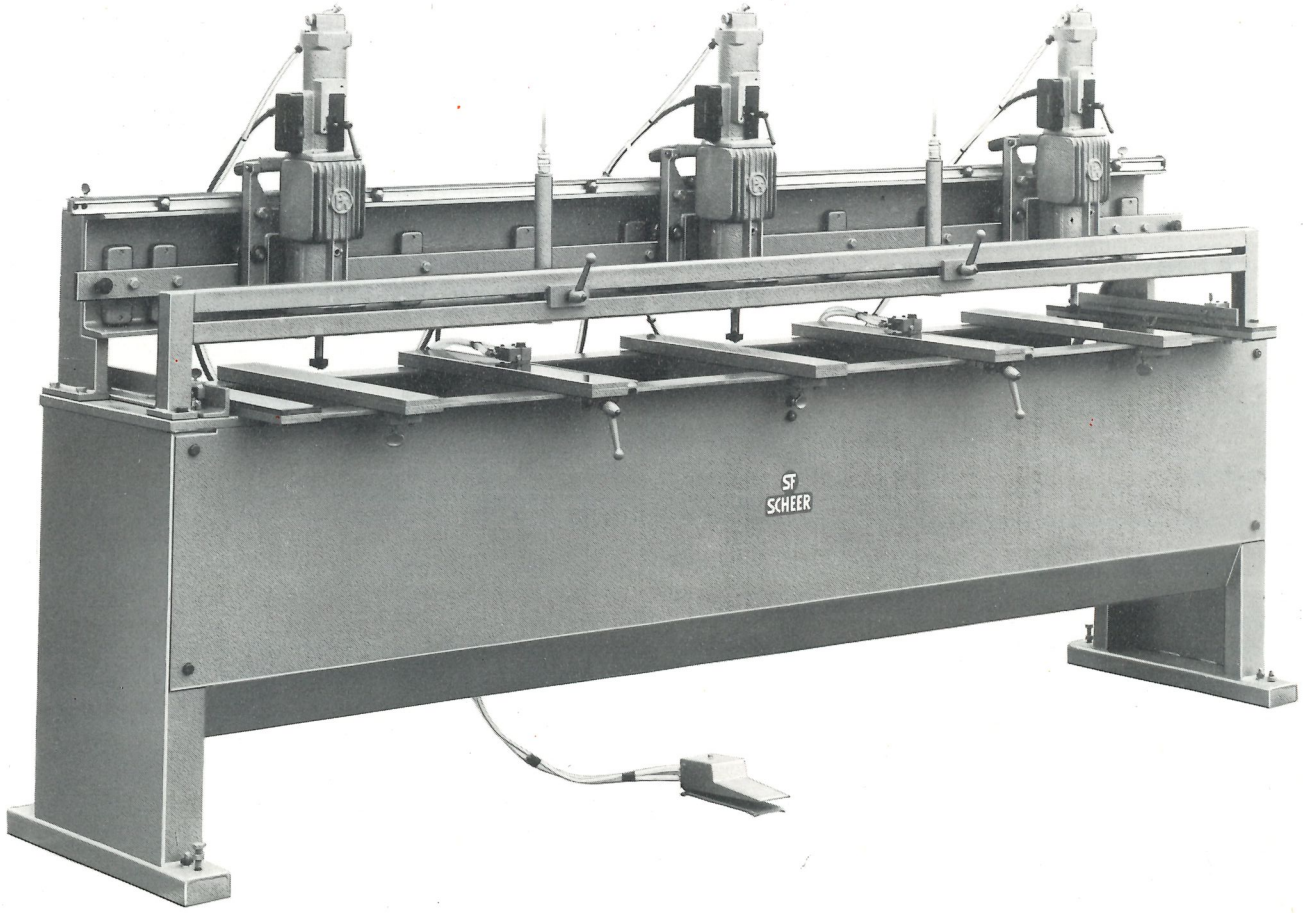
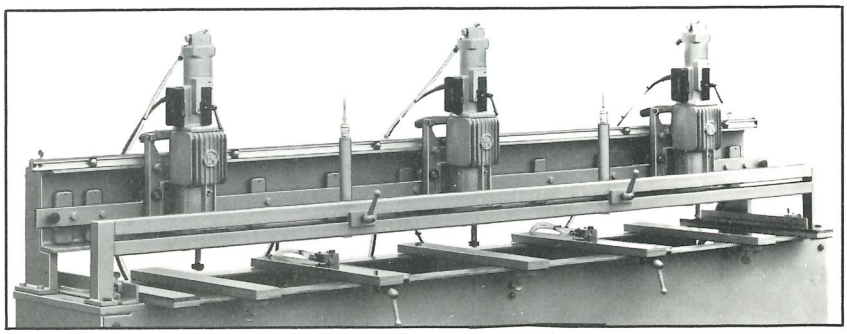


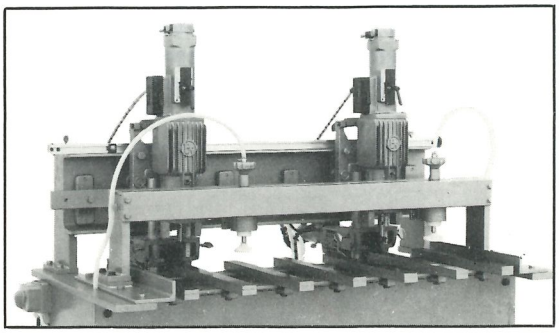
Abb. zeigt DB 14/2500
mit insgesamt 3 Bohrsupporten
mit aufgebauten Bohrmotoren
Typ BM 443

Technische Beschreibung

Die Maschine besteht aus einer genauen Führungsbahn, an welcher Supporte mit aufgebauten ein- und mehrspindligen Bohraggregaten an Nocken schnell verstellbar angeordnet sind. Die Führungsbahn ruht auf einem stabilen, an 3 Seiten geschlossenen Unterbau, wobei die Portalbauweise das Durchschieben von Werkstücken erlaubt. Die Maschine ist mit einer um 180° wendbaren Nockenschiene ausgestattet. Deshalb muß die Rasterung bei linken und rechten Werkstücken nur einmal eingestellt werden. Für die Werkstückspannung sind 2 verstellbar angeordnete Druckluftspanner vorgesehen. Links und rechts ist jeweils ein Winkelanschlag fest angebaut, während der rückseitige Parallelanschlag von 0 – 250 mm verstellbar ist. Die teilautomatische Pneumatiksteuerung wird durch das Anlegen der Werkstücke am Parallelanschlag und an einem Winkelanschlag ausgelöst. In diesen Anschlägen sind 4 abschaltbare Tastventile eingebaut. Nach Anlegen der Werkstücke an zwei, bei langen Teilen an 3 Tastventilen, erfolgt die Werkstückspannung. Darauf erfolgt automatisch der Bohrvorgang und nach Beendigung des Bohrvorgangs der Rücklauf der Bohrspindeln in die Ausgangsstellung. Bei Betätigung des Fußventils wird das Werkstück entspannt. Eine Wartungseinheit zur Druckregulierung und zur Reinigung der zugeführten Luft, sowie zur Schmierung der beweglichen Teile der Bohrmotoren, ist eingebaut.



1 Eine genaue Führungsbahn und schnellverstellbare Bohrsupporte mit robusten Bohraggregaten sind die Haptmerkmale unserer DB 14. Abb. zeigt die Bohrmotoren in der Stellung „Werkzeugwechsel".



2 Das Führungsbahnsystem bietet sich dazu an, Bohraggregate nicht nur von oben, sondern auch von unten und von der Rückseite her (s. Photo) anzubauen. Hierfür bitten wir um spezielle Anfrage.

Technische Daten

Arbeitslänge	2500 mm 3200 mm
Bohraggregat	Bohrmotor Type BM 443 – 220/380 Volt, 1,5 PS-Leistung, mit Druckluft-Spindelvorschub, Hub max. 80 mm, davon 50 mm nach Skala einstellbar, 3-spindliger Bohrkopf, Spindelteilung 16/16 mm
Bohrabstände	min. 16 mm, max. 32 mm (andere Spindelteilung auf Anfrage) minimaler Bohrabstand zwischen 2 Supporten 210 mm
Bohrtiefe	max. 70 mm
Bohrleistung	1 x 35 mm oder 2 x 16 mm oder 3 x 12 mm
Maschinenabmessungen	2750 x 650 x 1170 = Länge x Breite x Höhe (2500 mm Arbeitslänge) 3450 x 650 x 1170 = Länge x Breite x Höhe (3200 mm Arbeitslänge)
Gewichte	ca. 250 kg netto ca. 360 kg netto ca. 380 kg brutto ca. 500 kg brutto

Lieferumfang

Reihenbohrmaschine DB 14 mit 2500 mm oder 3200 mm Nutzlänge, ausgestattet mit 1 Support und darauf aufgebautem Bohraggregat Type BM 443, mit 2 Druckluftspannern, Anschlägen, kompletter teilautomatischer Pneumatiksteuerung, sowie einer Nockenschiene mit 6 Nocken.

Auf Wunsch lieferbar

Weitere Bohrsupporte für DB 14 mit aufgebautem Bohrmotor BM 443
zusätzliche Wendeschiene für DB 14 – 2500
zusätzliche Wendeschiene für DB 14 – 3200

SCHEER

Liste VIII/348
P 07.83 D