



Bohrvorschubeinheiten

Technischer Handel
SCHENK



Im Petersfeld 6, 65624 Altdiez

Fon: 06432 645 267-30

Fax: 06432 645 267-9

info@ths-industriebedarf.de

www.ths-industriebedarf.de

Auswahl Bohreinheiten und Gewindeeinheiten



Bei der Planung einer Vorrichtung oder Sondermaschine sollte man sich folgende Fragen stellen:

- a. Was muss bearbeitet werden ?
- b. Wie lange dauert die Produktion ?
- c. Wie viele Teile müssen wir fertigen ?
- d. Wie genau muss bearbeitet werden ?
- e. Wie groß darf die Maschine werden ?
- f. Welcher Zeitpunkt der Amortisierung ?



Die Maschinenauswahl:

Seite 3 - 4

Bohreinheiten zum Bohren 1 - 6 mm in Stahl / Alu 7mm

Unsere Bohreinheiten sind die kleinsten Maschinen auf dem Markt.

Bei einer Größe von 40 x 80 mm und einer Länge von 185 mm können schon Bohrleistungen von 6 mm in Stahl erwartet werden. Die Einheiten sind leise, robust und tausendfach bewährt. Auch als Sondermaschinen lieferbar!!

Seite 5 - 6

Bohreinheiten zum Bohren 2-10mm in Stahl / Alu 14mm

Diese Bohr- und Gewindeschneideinheiten werden in vielen Sondermaschinen eingesetzt. Durch ihre geringen Abmessungen und geringes Gewicht eignen sie sich auch für Robotereinsätze.

Seite 7

Neue Einheiten mehr Leistung - 650 WATT an der Spindel!!

Die Bohreinheiten werden eingesetzt, wenn viel Drehmoment gefordert ist. Sie erhalten eine preiswerte und sehr gute Alternative zu allen im Markt befindlichen Bohreinheiten

Seite 8

Einheiten zum Bohren, Fräsen, Schleifen 30-100.000 RPM

Diese Maschinen haben den Markt im Wachstumsegment - Kunststoffbearbeitung und Gummibearbeitung erobert. Bei kleinster Größe von 40 x 80 x 195mm.

Seite 9

Zubehör

Wartungsgeräte, Signalgeber, Ventile

Aufgabe

Bohren 1mm - 6 mm
Gewinden M 2 - M 6

Bohren 2mm - 10 mm
Gewinden M1 - M10

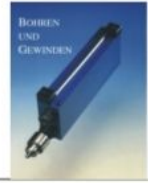
Bohren 2mm - 14 mm
Gewinden M6 - M14

Bohren von Gummi
Kunststoff, etc.
Schleifen u. Fräsen

Ansteuern, Regeln,
Warten, sonstiges

Bohreinheiten bis Ø 6 mm in Stahl

300 Watt bis 29.000 RPM



So finden Sie IHRE BOHREINHEIT!

Frage:

1. Welcher Durchmesser wird gebohrt ?
2. Wie lang muss der Gesamthub sein? Feld 1
3. Welche Bohrdrehzahl wird benötigt? Feld 2
4. Wie lang ist der gesamte Bohrweg ? Feld 3

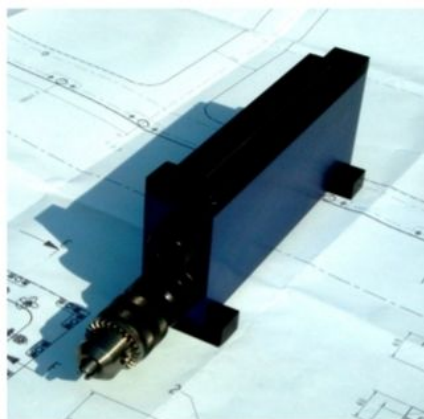
Antwort:

- Einheit 60104-110 bohrt 6 mm in Stahl
 Hublänge und Type festlegen
 Drehzahl und den Index ermitteln
 Arbeitsweg und Index festlegen

Bohreinheit Type 60104 - 60110

1. Type		2. Drehzahl				3. Bremse	
Type	Hublänge	Index	Drehzahl 1/min	Bohrleistung in Stahl in Alu		Index	Arbeitsweg hyd.Bremse
60104	40mm	10	29.000	1	1,5	1	12
60105	60mm	11	5.200	2	3,5	2	25
60106	80mm	12	3.800	3	5	3	50
60107	100mm	13	3.200	4	6	4	76
60109	150mm	14	2.400	5	7	5	102
60110	200mm	15	1.000	6	8	6	127
Sonderlängen		50% variabel					

Die Steuerung ist mit oder ohne ÖL einsetzbar. Die Vorschubkraft beträgt 427 N.



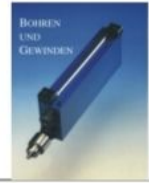
Dazu passend:
 Klötze / Set 60012

Die Einheiten sind mit
 einem Bohrfutter ausgerüstet.

Musterauswahl:	Bohreinheit Hublänge 40mm	Drehzahl 4.750	Arbeitsweg 25mm
	60104	/ 11	/ 2

Bohreinheiten bis Ø 10 mm in Stahl

450 Watt bis 20.000 RPM



So finden Sie IHRE BOHREINHEIT!

Frage:

1. Welcher Durchmesser wird gebohrt ?
2. Wie lang muss der Gesamthub sein? Feld 1
3. Welche Bohrdrehzahl wird benötigt? Feld 2
4. Wie lang ist der gesamte Bohrweg ? Feld 3

Antwort:

- Einheit 60126-130 bohrt 10 mm in Stahl
 Hublänge und Type festlegen
 Drehzahl und den Index ermitteln
 Arbeitsweg und Index festlegen

Bohreinheit Type 60126 - 60130

1. Type		2. Drehzahl				3. Bremse	
Type	Hublänge	Index	Drehzahl 1/min	Bohrleistung		Index	Arbeitsweg hyd.Bremse
				in Stahl	in Alu		
60130	30mm	10	20.000	1	1,5	1	12
60126	80mm	11	9.000	2	4	2	25
60127	120mm	12	6.000	3	5	3	50
60128	160mm	13	5.200	4	6	4	76
60129	200mm	14	3.200	4	7	5	102
		15	1.900	5	8	6	127
		16	1.600	6	8		
		17	1.300	7	9		
		18	800	8	12		
		19	500	10	14		
Sonderlängen		50% variabel					

Die Steuerung ist mit , oder ohne ÖL einsetzbar. Die Vorschubkraft beträgt 710 N



Dazu passend: Klötze / Set 60013

Die Einheiten sind mit einem Bohrfutter ausgerüstet.

Musterauswahl:	Bohreinheit mit Hublänge 30.0	Drehzahl 3.000	Arbeitsweg 25mm
	60130	/ 12	/ 2

Bohreinheiten bis Ø 13 mm in Stahl

650 Watt bis 20.000 RPM



So finden Sie IHRE BOHREINHEIT!

Frage:

1. Welcher Durchmesser wird gebohrt ?
2. Wie lang muss der Gesamthub sein? Feld 1
3. Welche Bohrdrehzahl wird benötigt? Feld 2
4. Wie lang ist der gesamte Bohrweg ? Feld 3

Antwort:

Einheit 60324-330 bohrt 13 mm in Stahl
 Hublänge und Type festlegen
 Drehzahl und den Index ermitteln
 Arbeitsweg und Index festlegen

Bohreinheit Type 60324 - 60330

1. Type		2. Drehzahl				3. Bremse	
Type	Hublänge	Index	Drehzahl 1/min	Bohrleistung		Index	Arbeitsweg hyd.Bremse
				in Stahl	in Alu		
60330	30mm	0	20.000	2	3	1	12
60326	80mm	1	9.000	4	6	2	25
60327	120mm	2	6.000	6	8	3	50
60328	160mm	3	3.200	8	12	4	76
60329	200mm	4	1.900	9	14	5	102
		5	1.300	12	16	6	127
		7	500	13	17		
Sonderlängen		50% variabel					

Die Steuerung ist mit , oder ohne ÖL einsetzbar. Die Vorschubkraft beträgt 710 N



Dazu passend: Klötze / Set 60013

Die Einheiten sind mit einem Bohrfutter ausgerüstet.

<u>Musterauswahl:</u>	Bohreinheit mit	Hublänge 30.0	Drehzahl 3.000	Arbeitsweg 25mm
	60330	/ 2	/ 2	