

Das sind ihre Vorteile

Ausleger

- Ausleger in stabiler Schweißkonstruktion mit 2 senkrechten und 3 waagrechteten Stegen
- Auslegerlagerung auf durchgehenden gehärteten Wellen mit Rollenlager
- Auf- und Abbewegung kann in geklemmtem Zustand des Auslegers erfolgen
- Geringe Aufbäumung

Säule, Kreuzkopf, Hubgetriebe

- Hubgetriebe mit Kugelrollspindel: dadurch keine Erwärmung, geringer Verschleiß
- Getriebe: Gehärtete und geschliffene Zahnräder, keine Verschleißteile
- Verdrehsicherung der Säule über langen, stabilen Gußarm und vorgespannte Stützrollen
- Säulenführung direkt im Untergestell mit SKC 7 Gleitbahnbelag ausgespritzt. Kein Fressen der Säule, geringstes Spiel 0,01 mm
- Klemmung radial und axial mit Bronze-Kolben. Kein Fressen der Klemmelemente
- Zentralschmierung für Säule und Hubgetriebe

Tisch und Untergestell

- Untergestell und Tischgestell starkwandige Gußausführung
- Variable Tischgrößen durch Baukastensystem
- Senkrechte Aufspannflächen am Untergestell hinten und links angegossen; Option für senkrechte T-Nuten

Bedienung

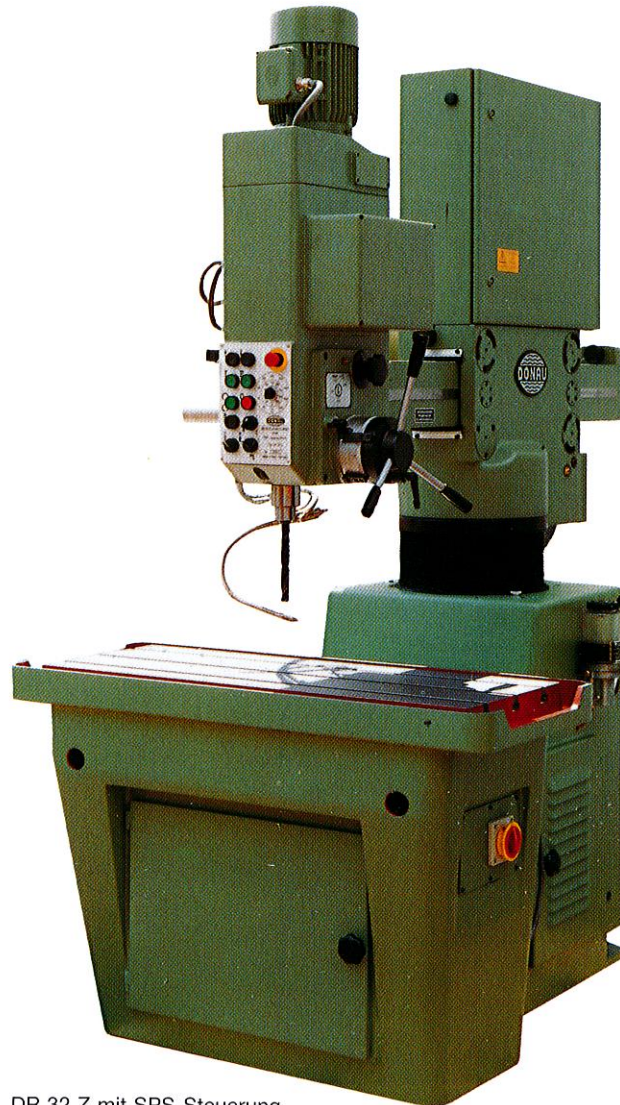
- Steuergriff horizontale Anordnung, Klemmschalter integriert
- Griffgünstige Bedienung: Bedienungshand ruht auf Steuergriff, dadurch ermüdungsfreies Arbeiten
- Gewinden über Polumschaltung des Spindelmotors, keine Verschleißteile wie Kupplung, Riemen usw.

Sonderausführungen und Zubehör

- Viele Maschinenvarianten
- Reichhaltiges Zubehör z. B. Aufspannwinkel, Schwenktisch, Zusatztische, Grundplatte

Spindelkopf

- Vorschubritzel und Zahnstange der Pinole gehärtet und geschliffen, dadurch auch nach Jahren noch spielarm
- Vorschub über Magnetzahnkupplung
- Bohrspindellagerung mit Kegelrollenlager: Der Werkzeug-Aufnahmekegel liegt direkt in der Spindel-lagerung, dadurch ist besonders hohe Stabilität gewährleistet



DR 32 Z mit SPS-Steuerung

Steuerung und Elektrik

Option

- Steuerung über SPS, dadurch höchster Bedienungskomfort

Getriebevorwahlschaltung:
Während des Bohrens kann bereits die nächste gewünschte Drehzahl vorgewählt werden

Vorschub EIN/AUS über Druckknopf:
Spanbrechen und Tiefenabschaltung nach Sicht

Gewinden Rechts-Linkslauf über Druckknopf (Drehgriffeffekt):
Bei Überlastung sofortiges Umschalten auf Linkslauf,
Gewindetiefe schneiden nach Sicht

Vorwahl Linkslauf:
Für Linksgewinde, Rückwärtssenken, leichtes, ratterfreies
Anfahren einer Ankörnung oder Zentrierung

Technische Daten

Zerspanungswerte

Bohrvermögen	ST 60	mm Ø	36
	GG 22	mm Ø	44
Bohrleistung ins Volle	ST 60	mm Ø	32
(bei Vorschub 0,15 mm/U)	GG 22	mm Ø	40
Gewindeschneiden	ST 60	M 33	
	GG 22	M 39	
Ausspindeln in	ST 60	mm Ø	35

Spindeldrehzahlen und Vorschübe

Spindeldrehzahlen		18
Stufensprung		1,26
Drehzahlreihe I	min ⁻¹	45–2240
Vorschübe	mm/U	0,075–0,15; 0,30–0,45;

Maschinencharakteristische Kräfte

Drehmoment an der Spindel max.	Nm	250
Aufbäumung bei Bohrdruck 500 kp		
und bei Schwenkradius 0,9 m	mm	1,0
Leichtgängigkeit Radial	kp ca.	2,0
	Axial	kp ca. 2,0
Klemmwirkung Radial	Nm	3000
	Axial	N 4000
Vorschubkraft	kp	700

Abmessungen und Verfahrwege

Werkzeug-Aufnahmekegel		MK 4
Säulendurchmesser	mm Ø	150
Tischabmessung	mm	500 × 1200
Anzahl der T-Nuten 18 H12 DIN 650		3
Abstand	mm	125
Abstand Spindelnase –	min.	mm 100
Tisch	max.	mm 700
Abstand Spindelnase –	min.	mm 900
Grundplatte	max.	mm 1500
Schwenkradius	a = min.	mm 490
	b = max.	mm 1090
Bohrbereich	m =	mm 600
Arbeitstischhöhe	l =	mm 800
Pinolenhub		mm 150
Höhenverstellung des		
Bohrkopfes	f =	mm 450

Elektrische Daten

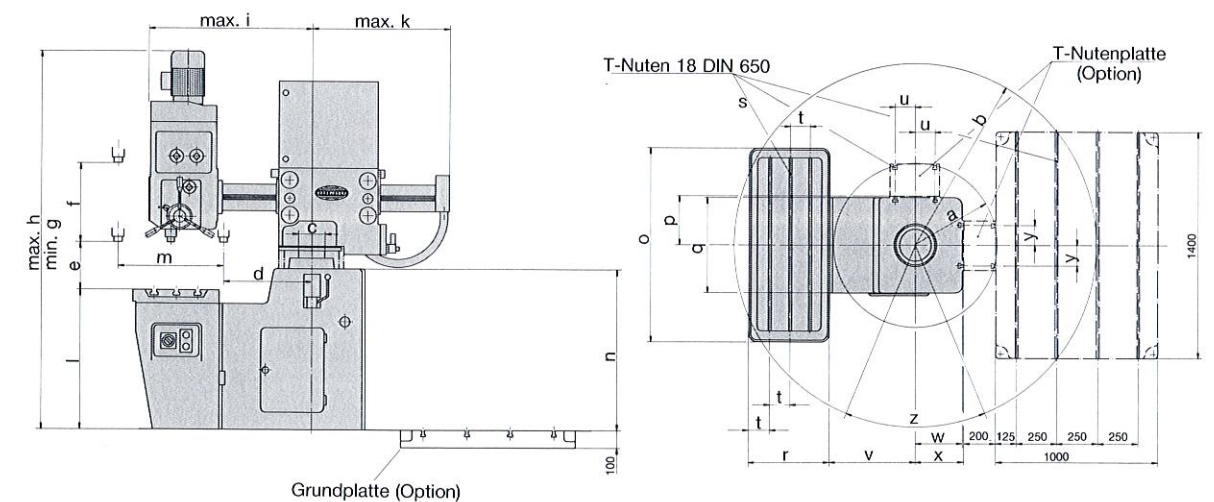
Betriebsspannung	V ~	380
Steuerspannung	V ~	24
Spindelantriebsmotor	kW	1,5/2,2
Hubmotor	kW	0,75
Klemmotor	kW	0,75
Gesamtanschlußwert	kVA	4,5

Lackierung

Strukturlack DD	grün	RAL 6011
-----------------	------	----------

Gewichte und Maße

Gewicht der Maschine, netto	kg	1480
Kistengewicht	kg	450
Kistenmaße (L × B × H)	cm	190 × 135 × 238



a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	n
490	1090	150	490	250	450	2180	2630	1210	1120	800	600	930

o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	–
1200	305	590	500	3	125	125	530	295	305	125	45°	–