

Horizontal- und Vertikal- Bohrmaschine Modell BORFIX

Horizontal- and Vertical Drilling Machine Model BORFIX

Perceuse horizontale- verticale, modèle BORFIX

Taladradora horizontal y vertical - modelo BORFIX



Bei Maßanfertigung von Einzeilmöbeln oder bei kleineren Serienarbeiten sind exakte Bohrungen und rasche Umstellung der Maschine auf die verschiedenen Arbeitsgänge besonders wichtig für einen wirtschaftlichen, rationellen Fertigungsablauf.

Modell BORFIX erfüllt die Voraussetzungen, Bohrungen für Lochreihen nach System 32, Schrankverbinder, Topfbänder, Korpuskonstruktionen und Rahmendübelarbeiten schnell und präzise herzustellen.

Abbildung 1:

Vertikalstellung – Bohrgetriebe 90° drehbar mit justierbaren Anschlagpositionen.



With furniture, produced to order or smaller series production exact drillings and quick setting of the machine to the different working cycles, are particularly important for an economic, rational manufacture.

These preconditions are met by our Model BORFIX, which produces drillings for hole lines – system 32, KD-fittings, hinges and frame constructions very quickly and accurately.

Abb. 1

Vertical adjustment – drilling gear 90° rotatable with adjustable stop positions.



La fabrication sur mesure de meubles individuels ou les travaux en petite série exigent des perçages précis et la possibilité d'adaptation rapide de la machine aux opérations différentes pour assurer un cycle de fabrication économique et rationnel.

Le modèle BORFIX correspond à toutes ces conditions préalables pour réaliser les perçages pour lignes de perçages suivant système 32, éléments de fixation, charnières, bandes de cuvettes, de même que constructions de corps de meuble et travaux de chevilles, d'une façon précise et rapide.

Figure 1

Position verticale – Perceuse pivotable à 90° avec positionnement de butées ajustable.



En la producción en gran escala de muebles individuales o en trabajos en serie de menor importancia son muy importantes los taladros exactos y el ajuste rápido de la máquina a las diversas fases de trabajo para un desarrollo económico y racional de la fabricación. El modelo BORFIX cumple las condiciones previas para realizar con rapidez y precisión taladros para renglones de perforaciones según el sistema 32, piezas de unión de armarios, bandas de cubierta, construcciones de cuerpos y trabajos de sujeción con tarugos en armazones.

Figura 1

Posición vertical – Engranaje perforador giratorio en 90° con posiciones de tope ajustables.

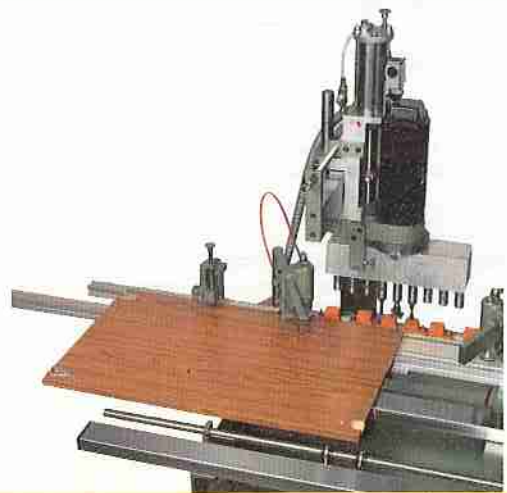


Abb. 2

Für Schrankverbinder sind 2 Federdruckanschläge auf der Anschlagsschiene im Spiegelbild zur Mittelspindel, in der sich der Beschlagbohrer befindet, positioniert. Links und rechts befinden sich die Bohrer für den Dübelzapfen des Beschlages. Waagerechte Möbelteile in jeder beliebigen Länge können damit ohne Änderung der Maschineneinstellung gebohrt werden.

For KD-fittings two spring pressure stops are placed mirror-inverted to the center spindle on the stop rail, where the drill for the fittings is situated. Left and right hand are the drill bits for the plastic dowel of the fitting. Horizontal furniture parts of any lengths desired, can be drilled without resetting of machine.

2 butées à ressorts prévues pour éléments de fixation sont positionnées sur la coulisse de butée, en image reflétée par rapport la broche centrale, dans laquelle est disposée le foret de ferrures. Les forets pour les chevilles de la ferrure sont disposés droite et à gauche. Les pièces de meubles horizontales de toute longueur peuvent être percées par conséquent sans modification du réglage de la machine.

Para piezas de unión de armarios están posicionados 2 topes a presión de muelle en la barra de tope en la imagen invertida con respecto al husillo central en el que se encuentra la broca de las guarniciones. A la izquierda y a la derecha se hallan las brocas para las espigas de sujeción de las guarniciones. De ese modo pueden taladrarse sin modificar el ajuste de la máquina piezas de muebles horizontales de cualquier longitud.

For hole lines – system 32 – for the starting point from workpiece edge to the first drilling position, there are also spring pressure stops left and right hand on the stop rail. After the first drilling process the workpiece is moved laterally for a whole gear length and positioned by a stop bolt, which engages to the first hole of the line.

Des butées à ressorts sont également prévues pour les lignes de perçage suivant le système 32 pour la première distance entre le bord de la pièce à usiner et le premier perçage. Ces butées sont disposées à droite et à gauche de la coulisse de butée. Le premier perçage effectué, la pièce à usiner sera déplacée latéralement par la longueur de l'engrenage et positionnée par le moyen d'un boulon d'arrêt qui s'engage dans la première perçage.

En caso de renglones de perforaciones según el sistema 32, para la medida de partida desde el borde de la pieza de trabajo al primer agujero existen igualmente en la barra de tope a la izquierda y a la derecha topes a presión de muelle. Después de la primera operación de taladro, la pieza de trabajo se desplaza lateralmente en un paso de engranaje y se posiciona por medio de un perno de retención, que engrana en el primer taladro del renglón de perforaciones.

To process KD-fittings with plastic dowels, the drilling gear is turned 90°. Two-piece quick-change-adaptors, which are contained in the serial equipment of the machine, ensure a very quick change of tools. A marking-off for the position of the fitting for individual doors, is shown on the stop rail. Independent from that also spring pressure stops can be used.

L'unité de perçage est pivoté à 90° pour l'usinage de bandes à de cuvettes avec chevilles. Les mandrins de serrage en deux pièces à changement rapide (adapter), montés en série, assurent le changement rapide de l'outil. Un repère est prévu sur la coulisse de butée pour le positionnement de la bande de cuvettes pour l'usinage des portes individuelles. Les butées à ressorts peuvent être utilisées également et indépendamment de celui-ci.

Para elaborar bandas de cubierta con espigas de sujeción se gira 90° el engranaje taladrador. Mandriles de sujeción de cambio rápido y que constan de dos piezas (adaptadores), los cuales están incorporados en serie, aseguran un cambio rápido de las herramientas. Para puertas individuales hay en la barra de tope una hendidura de marcación para la posición de la banda de cubierta. Independientemente de esto pueden emplearse también topes a presión de muelle.

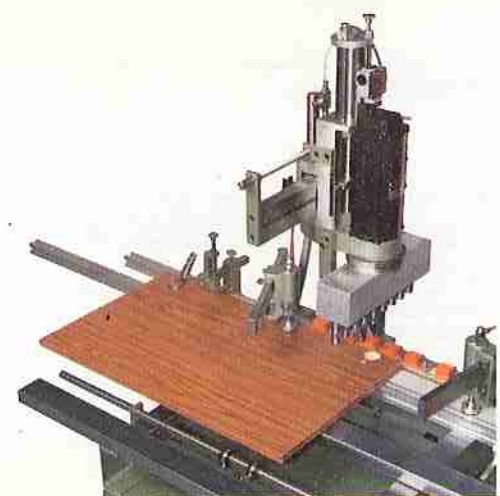


Abb. 4

Zur Verarbeitung von Topfbändern mit Dübelzapfen wird das Bohrgetriebe um 90° gedreht. Zweiteilige Schnellwechsel-Spannfutter (Adapter), die serienmäßig eingebaut sind, sichern einen raschen Werkzeugwechsel. Für Einzeltüren ist auf der Anschlagsschiene eine Reißmarkierung für die Topfbandposition. Unabhängig davon können auch Federdruckanschläge verwendet werden.

Horizontalstellung – für Rahmendübelarbeiten oder Konstruktionsbohrungen werden die Seitenanschläge durch Einstellehre links und rechts im Spiegelbild positioniert. Die Anschlagsschiene für Beschlag- und Lochreihenbohrungen System 32 kann mit wenigen Handgriffen entfernt oder wieder eingesetzt werden, ohne daß eine Neueinstellung erforderlich ist.

Technische Daten:	
Bohrmotor	0,75 kW, 3 Phasen, 50 oder 60 Hz. n = 2800/min.
Bohrgetriebe – Standard	9-spindelig, Teilung 32 mm
Bohrhub	100 mm mit hydraulischer Linearführung
Vorschubkraft	bei 7 bar ca. 150 kp
Luftverbrauch	pro Bohrvorgang 3,5 ltr.
Tischgröße	1000 mm x 600 mm
Arbeitshöhe	840 mm
Platzbedarf	2000 mm x 1300 mm
Gewicht	brutto 200 kg, netto 130 kg
Verpackungsmasse	120 x 105 x 170 cm

Horizontal adjustment – for frame dowel work or furniture drillings the lateral stops are adjusted by means of gauges, left and right, mirror-inverted. The stop rail for fittings- and hole-line-drillings – system 32 – can be removed or reset with effortless ease, making any re-adjustment unnecessary.

Technical data:	
Drilling motor	0,75 kwh, 3 phases, 50 or 60 cycles, 2800 rpm.
Drilling gear-standard	9-spindle gear, center distance 32 mm
Drilling stroke	100 mm with hydraulic linear guide
Advance power	with 7 bar appr. 150 kgf.
Air requirements	per boring cycles 3,5 ltrs.
Table dimensions	1000 mm x 600 mm
Working height	840 mm
Space required	2000 mm x 1300 mm
Weight	gross 200 kgs/net 130 kgs
Packing dimensions	120 x 105 x 170 cm




Position horizontale – Les butées latérales seront positionnées à droite et à gauche, en image reflétée, par le calibre de réglage. La coulisse de butée pour les perçages de ferrures et les lignes de perçages suivant le système 32 se laisse facilement démonter et remonter sans que une réajustage serait nécessaire.


Posición horizontal – Para trabajos de tarugos en armazones o taladros de construcción se posicionan a la izquierda y a la derecha simétricamente los topes laterales por medio del calibre de ajuste. La barra de tope para taladros de guarniciones y de renglones de perforaciones según el sistema 32 puede retirarse con pocas manipulaciones o volverse a colocar, sin que sea necesario efectuar un nuevo ajuste.

Données techniques:	
*Moteur de perçage	0.75 kW triphasé, 50 ou 60 Hz. n = 2800 t/min.
Unité de perçage	9 broches écart 32 mm
*Modèle standard	
Course du foret	100 mm avec guidage linéaire hydraulique
Puissance d'avance	150 kp environ à 7 bar
Consommation d'air	3.5 l par opération de perçage
Dimensions du plateau	1000 mm x 600 mm
*Hauteur de travail	840 mm
encombrement	2000 x 1300 mm
Poids	200 kg brut, 130 kg net
Dimensions de l'emballage	120 x 105 x 170 cm

Datos técnicos:	
Motor de taladrar	0,75 kW, trifásico, 50 ó 60 Hz, n = 2800/min.
Engranaje de taladrar – Standard	de 9 husillos, paso 32 mm
Carrera de taladro	100 mm con conducción lineal hidráulica
Fuerza de avance	a 7 bar aprox. 150 kgf
Consumo de aire	3,5 l por operación de taladro
Tamaño de la mesa	1000 mm x 600 mm
Altura de trabajo	840 mm
Espacio ocupado	2000 mm x 1300 mm
Peso	bruto 200 kg, neto 130 kg
Medidas del embalaje	120 x 105 x 170 cm

SCHLEICHER

 Modell **Mini-BORFIX** ist als Tischausführung ausschließlich für Vertikalbohrungen vorgesehen. Das universelle Anschlagssystem mit gespeicherten Bohrpositionen für Lochreihen-System 32, Schrankverbinder und Topfbänder macht diese Maschine sofort einsatzbereit, unabhängig von Werkstücklängen und -breiten. Die einzelnen Arbeitsgänge sind unter Abbildung 2-4 beschrieben.

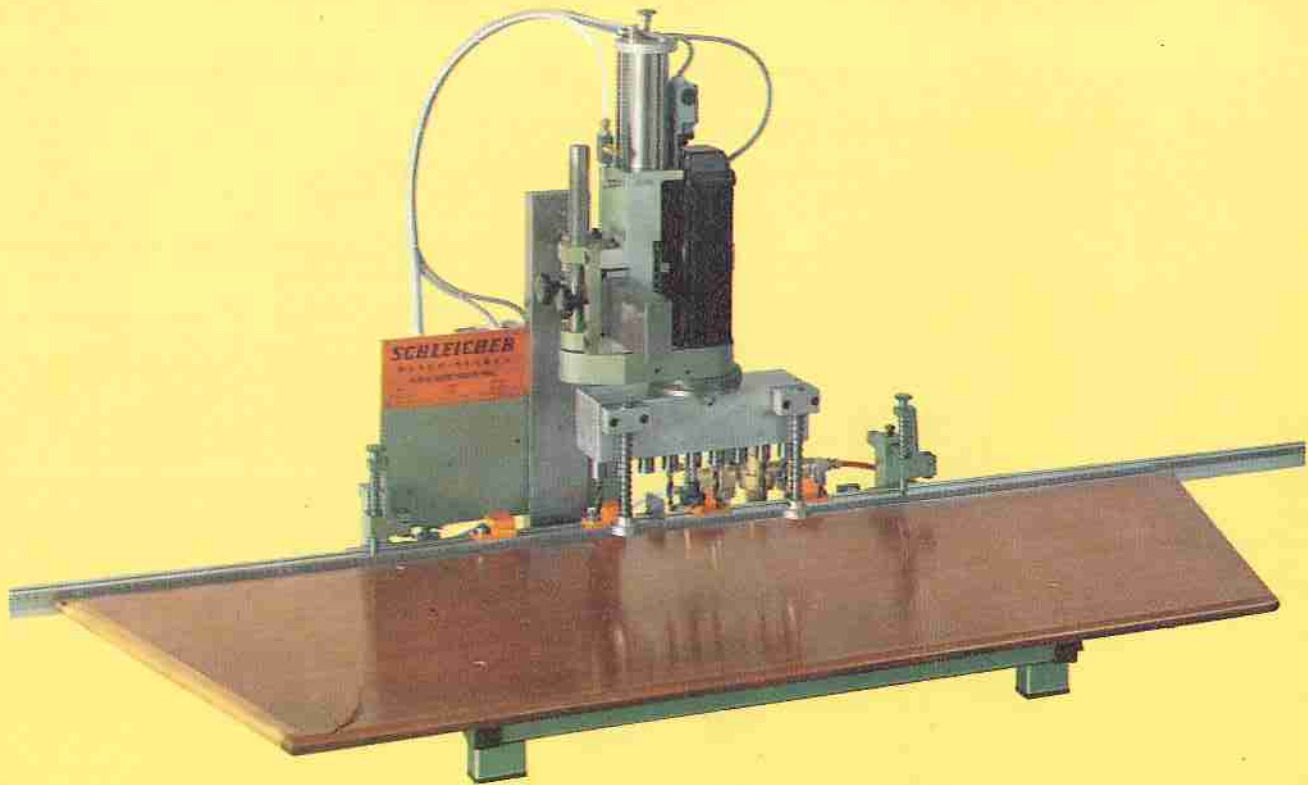
 Model **Mini-BORFIX** as table top type, is exclusively used for vertical drillings. Owing to the universal stop system with stored drilling positions for hole lines - system 32 -, KD-fittings and hinges, this machine is always ready for action, independent from lengths and widths of workpieces. All working operations are described under illustration 2 to 4.

Technische Daten:


Bohrmotor	0,75 kW, 3 Phasen, 50 oder 60 Hz, n = 2800/min.
Bohrgetriebe - Standard	9-spindelrig, Teilung 32 mm
Bohrhub	100 mm mit hydraulischer Linearführung
Vorschubkraft	bei 7 bar ca. 150 kp
Luftverbrauch	pro Bohrvorgang 3,5 ltr.
Tischgröße	1500 mm x 500 mm
Platzbedarf	1500 mm x 700 mm
Gewicht	45 kg
Verpackungsmasse	165 cm x 80 cm x 120 cm

Technical data:

Drilling motor	0,75 kwh, 3 phases, 50 or 60 cycles, 2800 rpm.
Drilling gear standard	9-spindle gear, center distance 32 mm
Drilling stroke	100 mm with hydraulic linear guide
Advance power	with 7 bar appr. 150 kgf.
Air requirement	per boring cycle 3,5 ltrs.
Table dimensions	1500 mm x 500 mm
Spare required	1500 mm x 700 mm
Weight	45 kgs
Packing dimensions	165 cm x 80 cm x 120 cm



 Le modèle **Mini-BORFIX** est prévu comme modèle de table universellement pour les perçages verticales. Le système de butées universel avec positions de fortes mémorisées pour les lignes de perçages suivant système 32, les éléments de fixation et les bandes de cuvettes, rend cette machine utilisable immédiatement et indépendamment des longueurs et largeurs différentes des pièces à usiner. Les opérations différentes d'usinage sont décrites sous les figures 2-4.

 El modelo **Mini-BORFIX** está previsto como ejecución de mesa exclusivamente para taladros verticales. El sistema de tope universal con posiciones de taladro acumuladas para el sistema de renglones de perforaciones 32, piezas de unión de armarios y bandas de cubierta hace que esta máquina esté inmediatamente lista para el empleo, no importando las longitudes y las anchuras de las piezas de trabajo. En las figuras 2-4 están descritas las diversas fases de trabajo.

Données techniques:

Moteur de perçage	0.75 kW triphasé, 50 ou 60 hz n = 2800 t/min.
Unité de perçage	9 broches, écart 32 mm
Modèle standard	
Course du foret	100 mm avec guidage linéaire hydraulique
Puissance d'avance	150 kp environ à 7 bar
Consommation d'air	3.5 l par opération de perçage
Dimensions du plateau	1500 mm x 500 mm
Encombrement	1500 mm x 700 mm
Poids	45 kg
Dimensions de l'emballage	165 cm x 80 cm x 120 cm

Datos técnicos:

Motor de taladrar	0,75 kW, trifásico, 50 ó 60 Hz, n = 2800/min.
Engranaje de taladrar - Standard	de 9 husillos, paso 32 mm
Carrera de taladro	100 mm con conducción lineal hidráulica
Fuerza de avance	a 7 bar aprox. 150 kgf
Consumo de aire	3,5 l por operación de taladro
Tamaño de la mesa	1500 mm x 500 mm
Espacio ocupado	1500 mm x 700 mm
Peso	45 kg
Medidas del embalaje	165 cm x 80 cm x 120 cm