

Universal-Dübellochbohrmaschine Modell UNIDRILL 19

Universal Dowel Boring Machine Modell UNIDRILL 19

Perçeuse Universelle Modèle UNIDRILL 19

Máquina de taladrado de agujeros de taco universal Modelo UNIDRILL 19



Abb. vertikale
Arbeitsstellung

JII. vertical
working position

JII. positionnement
vertical

ilustración de posición
de trabajo vertical



Eine Konstruktion die Maßstäbe setzt!

- UNIVERSELL** für Korpus-, Rahmen, Beschlag- und Lochreihenbohrungen.
- PRÄZISE** durch vollkommen neue Konzeption (DGM angem.) Grundlage hierfür ist ein schwenkbare Maschinenportal, das die horizontale Werkstückauflage, den Aggregat-Support und den 0-Kantenanschlag in einer Einheit zusammenfaßt. Dadurch ist eine zwangsläufige Übertragung der 0-Position von der horizontalen zur vertikalen Bohrstellung gegeben, die keine Veränderung zuläßt.
- RATIONELL** durch kürzeste Rüstzeiten in Verbindung mit zwei Anschlagssystemen für Längs- oder Querdurchgang, die sich gleichzeitig in der Maschine befinden können. Dies erlaubt eine Speicherung bestimmter Anschlagpositionen z.B. für Lochreihen-Start, Rahmenverbindung oder Topfbandbohrung.
- WIRTSCHAFTLICH** durch unübertroffen günstigen Preis, der weit unter den Marktpreisen ähnlicher Maschinenausrüstungen liegt.



A design setting standards!

- UNIVERSAL** for carcass-, frame-, fittings- and hole line drilling.
- PRECISE** because of absolute novel construction (patent pending). The base is a swinging machine portal combining horizontal workpiece support, aggregate support and 0-edge stop in one only unit. By this an inevitably transmission of 0-position from horizontal to vertical drilling is guaranteed, not allowing any change.
- EFFICIENT** by shortest setting times in connection with two stop systems for longitudinal- and transverse feeding, which can remain in the machine at the same time. This allows a storage of fixed stop positions, e.g. hole line start, frame joints, or hinge drilling.
- ECONOMICAL** by unmatched favourable price, far below the market-price of similar machine equipments.



Une construction qui fait références!

- UNIVERSELLE** pour volumes, cadres, charnières et rangées de taquets.
- PRECISE** grâce à une toute nouvelle conception (brevetée) dont la base est un portique-support basculant comprenant l'unité de perçage, le point de référence 0 et la table. On assure ainsi un report parfait du point 0 pour les perçages verticaux et horizontaux.
- RATIONELLE** grâce à des pointages restant constants dans la machine avec butées de longueurs et de travers pré-réglées pour tous perçages (rangées de taquets, tourillonage, trous de charnières)
- ECONOMIQUE** grâce à un prix très étudié et particulièrement bas pour ce type de matériel.



Una construcción que marca la pauta!

- UNIVERSAL** Para taladrados de cuerpo, marco, forro y fila de agujeros.
- PRECISA** Construcción nueva totalmente perfeccionada (adecuada a DGM) se basa en un portal de máquina oscilable, que recopila en una unidad al soporte horizontal de la pieza de trabajo el soporte de agregado y el tope circular de borde. Con ello se da una transmisión inevitable de la posición o desde la posición de taladrado horizontal a la vertical, que no tolera alteración alguna.
- RACIONAL** Empleable para procesos longitudinales o transversales con mínimo tiempo de preparación con dos sistemas que pueden estar localizados simultáneamente en la máquina. Esto permite una memorización de determinadas posiciones de tope, por ejemplo para comienzo de fila de agujeros, unión de marcos o taladrado de banda de cuba.
- ECONOMICA** Debido a su precio sin rival, muy inferior a los precios de mercado de equipamientos de máquinas similares.

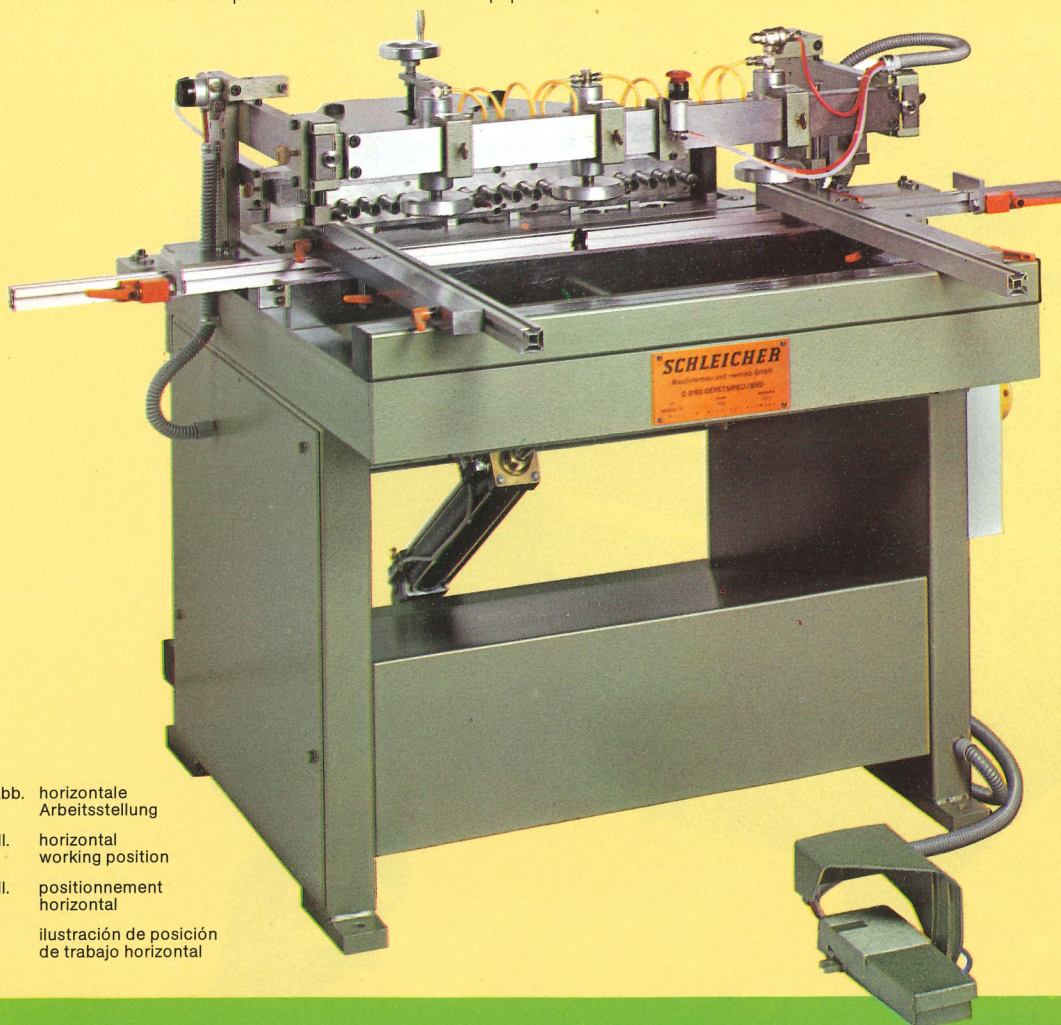
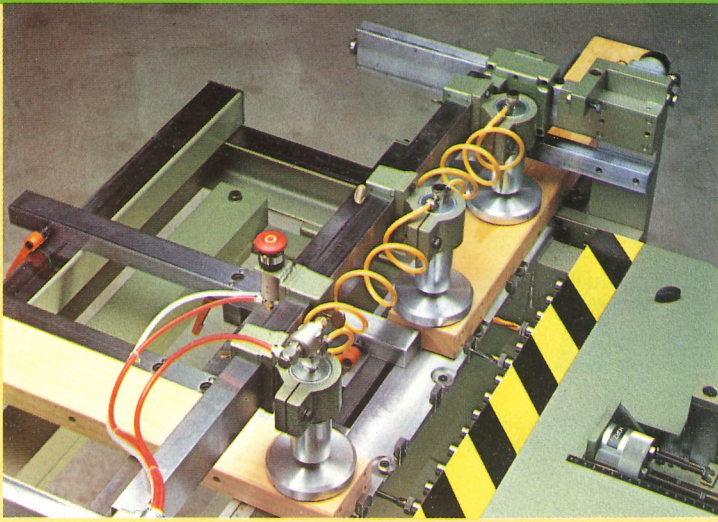



Abb. horizontale Arbeitsstellung

JII. horizontal working position

JII. positionnement horizontal

ilustración de posición de trabajo horizontal



 Zum Rahmendübeln werden die Querfriese an den Seitenanschlängen wechselseitig angelegt. Die Längsfriese sind an Klappanschlängen 312/6107/R zu bohren, die auf gleiche Position wie die Seitenanschlänge zu bringen sind.



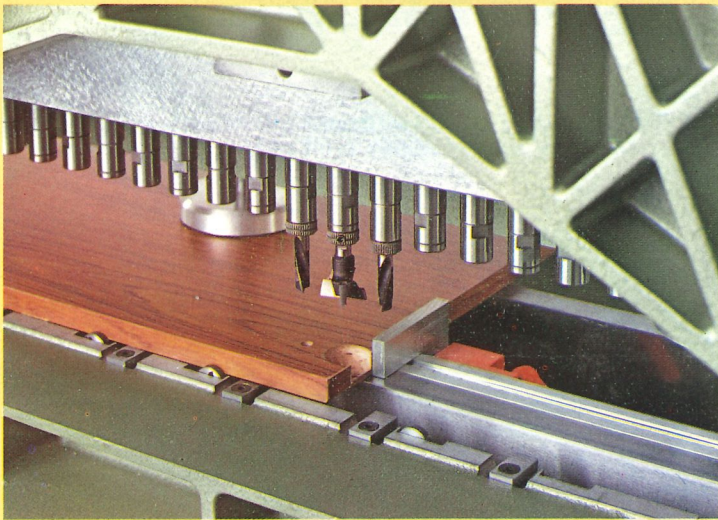
For frame dowelling, the transverse rails are laid to the lateral stop pieces on alternate sides. The longitudinal rails are to be drilled to flap stops 312/6107/R, which are to be set into the same position as the lateral stops.




Les traverses des embrasures latérales sont mises alternativement contre les chevilles du cadre. Les membrures longitudinales doivent être percées aux embrasures à charnière 312/6107/R, qui doivent être positionnées comme les embrasures latérales.



Para tacos de marco se colocan los frisos transversales alternativamente en los topes laterales. Los frisos longitudinales se taladrarán en los topes de gozne 312/6107/r que se colocarán a la misma posición que los topes laterales.



 Anschlagsschienen und Klappanschlänge 312/6107/R für Verbindungsbeschläge sind im Normalzubehör enthalten. Sie brauchen bei Umstellung auf andere Arbeitsgänge nicht entfernt werden.



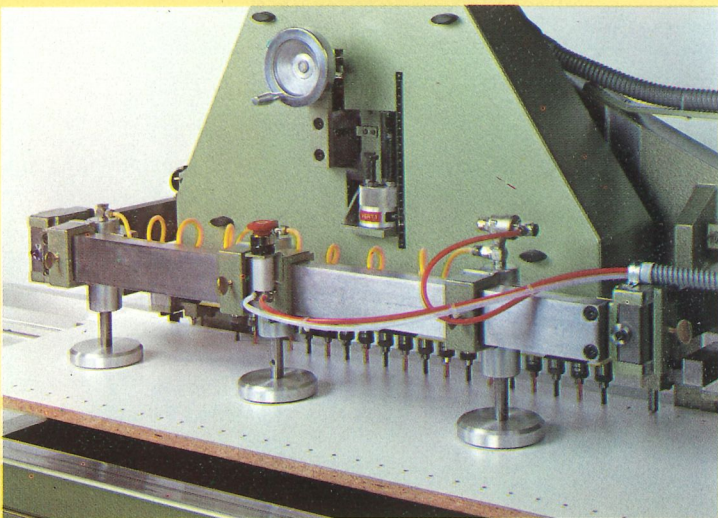
Stop rails and flap stops 312/6107/R for connection braces are included among standard accessories. They do not need to be removed when changing over to different work cycles.




Les rails fixes et les embrasures à charnière 312/6107/R pour les ferrures de jonction sont contenus dans les accessoires normaux. Ils n'ont pas besoin d'être enlevés lors de la transformation des opérations de travail.



Los riles de choque y los topes de gozne 312/6107/r para foros de conexión están contenidos en los accesorios normales. No es preciso retirarlos en caso de modificación para otros procesos de trabajo.



 Für Lochreihenbohrungen wird Rastanschlag 312/6108 eingesetzt. Das Startmaß der ersten Bohrung zur Werkstückkante ist durch Klappanschlag 312/6107/R festzulegen.



For creating lines of boreholes, catch stop system 312/6108 is used. The initial dimension from the first borehole to the edge of the workpiece is determined by flap stop 312/6107/R.

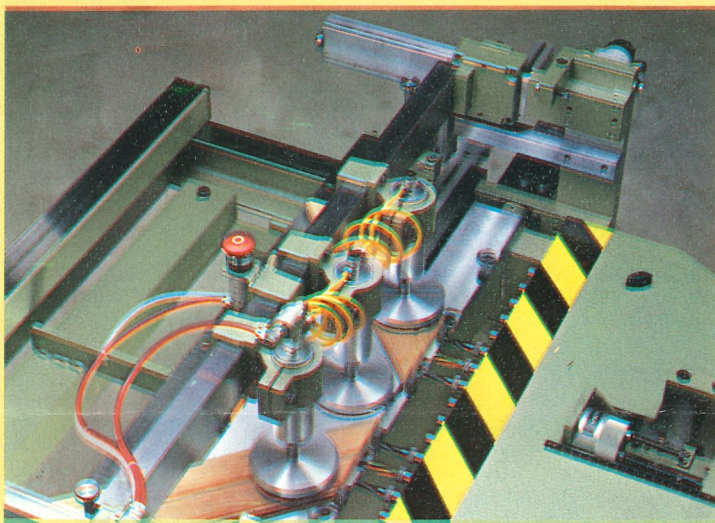
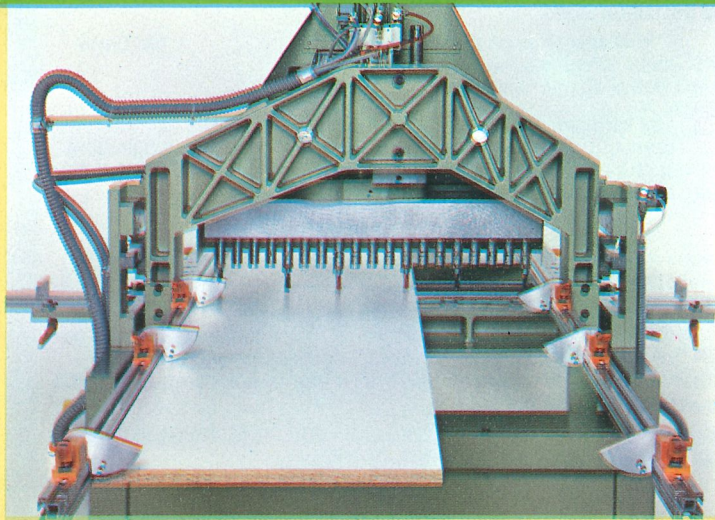


Pour les perçages de séries de trous, on utilise une embrasure à encoche 312/6108. La mesure de départ du premier perçage par rapport au bord de la pièce à usiner doit être déterminée par l'embrasure à charnière 312/6107/R.



Para taladros de fila de agujeros se empleará el choque de fiador 312/6108. La medida de partida del primer taladro al borde de la pieza de trabajo se determinará mediante el tope de gozne 312/6107/r.

SCHLEICHER



Konstruktionsbohrungen für Mittelseiten bzw. Zwischenböden werden mit Anschlag-System 312/82 eingebracht.



Construction boreholes for centre side pieces and intermediate floor pieces are applied using stop trip system 312/82.



Les perçages de construction pour les côtés médians et les fonds intermédiaires seront faits à l'aide d'un système d'embrasure 312/82.



Taladrados de construcción para lados medios o suelos intermedios: se practicarán con el sistema de choque 312/82.



Die Gehrungsanschlätze 312/824 zum Dübeln von Rahmen auf Gehrung können seitlich für den Abstand zur ersten Bohrung verstellt werden.



The mitred stops 312/824 for dowelling the frame to the mitre piece can be adjusted laterally for the spacing interval to the first borehole.



Les embrasures en onglet 312/824 pour le chevillage du cadre sur l'onglet peuvent être déplacées latéralement pour l'écart par rapport au premier perçage.



Los topos de sesgado 312/824 para el tacado de marcos en sesgo pueden desplazarse lateralmente para la distancia al primer taladrado.

Technische Daten:

Arbeitsbreite	630 mm
Portaldurchgang maximal	690 mm
Einspannhöhe	100 mm
Verstellbereich des Bohraggregates	75 mm
Bohrhub	120 mm
Motor	1,5 kW, 380 V, 50 Hz.
Getriebe	19 Spindeln, Teilung 32 mm (10 Rechts- und 9 Linkslauf)
Spindelabstand	min. 32 mm/max. 576 mm
Spindeldrehzahl	n = 2800/min.
Bohreraufnahme	M 10, Paßsitz 11 mm
Maschinenbreite mit Anschlagsschienen	1630 mm
Maschinenlänge mit Anschlagsschienen	2000 mm
Tischhöhe	820 mm
Gesamthöhe	1700 mm
Gewicht	300 kg

Technical data:

working width	630 mm
maximum portal width	690 mm.
chucking height	100 mm
regulating range of drilling unit	75 mm
drilling stroke	120 mm
motor	1,5 kW, 380 volts, 50 cycles
gears	19 spindles, center dist. 32 mm, (10 r.h.rotation, 9 anti-clockwise rotation)
spindle distance	min. 32 mm/max. 576 mm
spindle rpm.	2800
drill seat	M 10, snug fit 11 mm
width of machine with stop rails	1630 mm
length of machine with stop rails	2000 mm
table height	820 mm
total height	1700 mm
weight	300 kg

Caractéristiques techniques:

largeur de travail	630 mm
passage	690 mm
hauteur de serrage	100 mm
réglage de l'unité	75 mm
course	120 mm
moteur	1,5 kW-380 volts, 19 broches entraxe 32 mm, (10 + 9) max. 576 mm/n = 2800/min.
mèches à queue	M 10
largeur de machine avec barres de butées	1630 mm
barre de butée	2000 mm
hauteur de travail	820 mm
hauteur totale	1700 mm
poids	300 kg

Datos técnicos:

Anchura de trabajo:	630 mm
Paso del portal máxima:	690 mm
Altura de sujeción:	100 mm
Area de desplazamiento del accesorio de taladrado:	75 mm
Altura de taladrado:	120 mm
Motor:	1,5 kW, 380 V, 50 Hz
Engranaje:	19 husillos, separación 32 mm (10 de carrera a derecha y 9 a izquierda)
Distancia entre husillos	min. 32 mm, max. 576 mm
Revoluciones de husillo	n = 2800/min.
Toma de taladrador	M 10, asiento 11 mm
Anchura de la máquina con rales de choque	1630 mm
Longitud de la máquina con rales de choque	2800 mm
Altura de la mesa	820 mm
Altura total	1700 mm
Peso	300 kg